

DIN 1530  
1.2344 équivalent  
Trempe

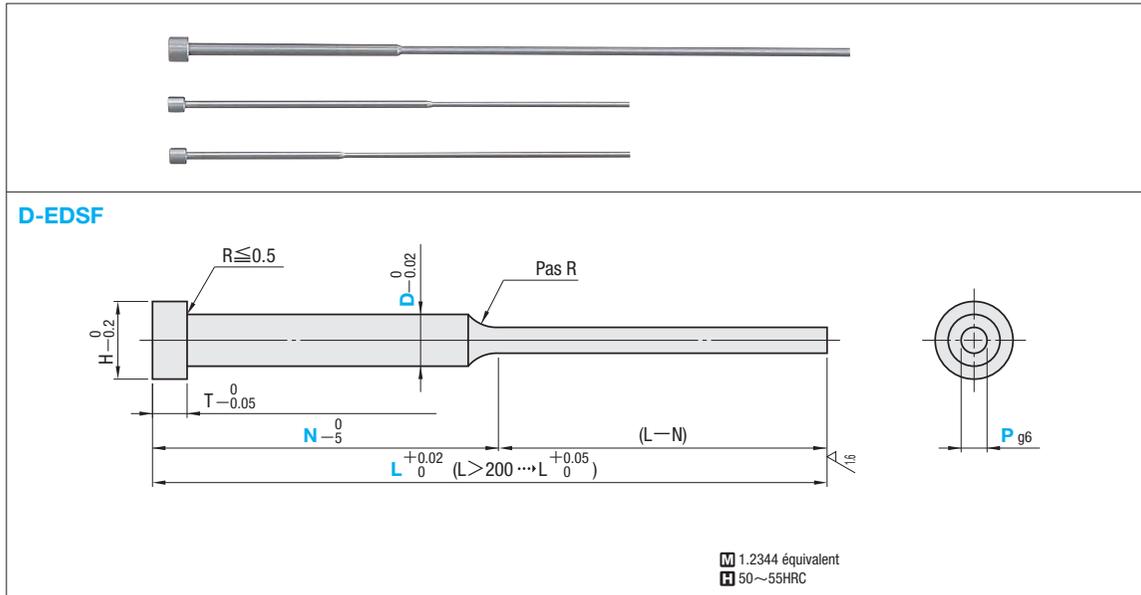
# EJECTEUR ÉPAULÉE

— DIMENSIONS SPÉCIFIÉES TYPE —

DIN 1530  
1.2344 équivalent  
+  
Nitruré

# LAMES D'ÉJECTEUR

— TYPE D'OUTIL STANDARD —



1.2344 équivalent  
50 ~ 55HRC

H	T	N° de Pièce		L Incréments de 0.01 mm	P Incréments de 0.01 mm	N Incréments de 1 mm
		Type d'outil	Non.			
3	1.5	D-EDSF	1.5	40.00 ~ 200.00	0.80 ~ 1.40	$N \geq 15$ et $15 \leq (L-N) \leq 150$
4	2		2	40.00 ~ 315.00	0.80 ~ 1.90	
5	2		2.5	40.00 ~ 315.00	0.80 ~ 2.40	
6	3		3	40.00 ~ 400.00	1.00 ~ 2.90	
7			3.5	40.00 ~ 400.00	1.50 ~ 3.40	
8			4	50.00 ~ 500.00	1.50 ~ 3.90	
8	3		4.5	50.00 ~ 250.00	2.50 ~ 4.40	$N \geq L/3$ et $(L-N) \geq 10$
10	5		5	50.00 ~ 400.00	3.00 ~ 4.90	
12	5		5.5	50.00 ~ 200.00	3.50 ~ 5.40	
12	7		6	50.00 ~ 1000.00	4.00 ~ 5.90	
14		6.5	50.00 ~ 250.00	4.50 ~ 6.40		
16		8		5.90 ~ 7.90		
18		10		7.90 ~ 9.90		
22	8	12	50.00 ~ 1000.00	8.90 ~ 11.90		
26		16		11.90 ~ 15.90		
			20		15.90 ~ 19.90	

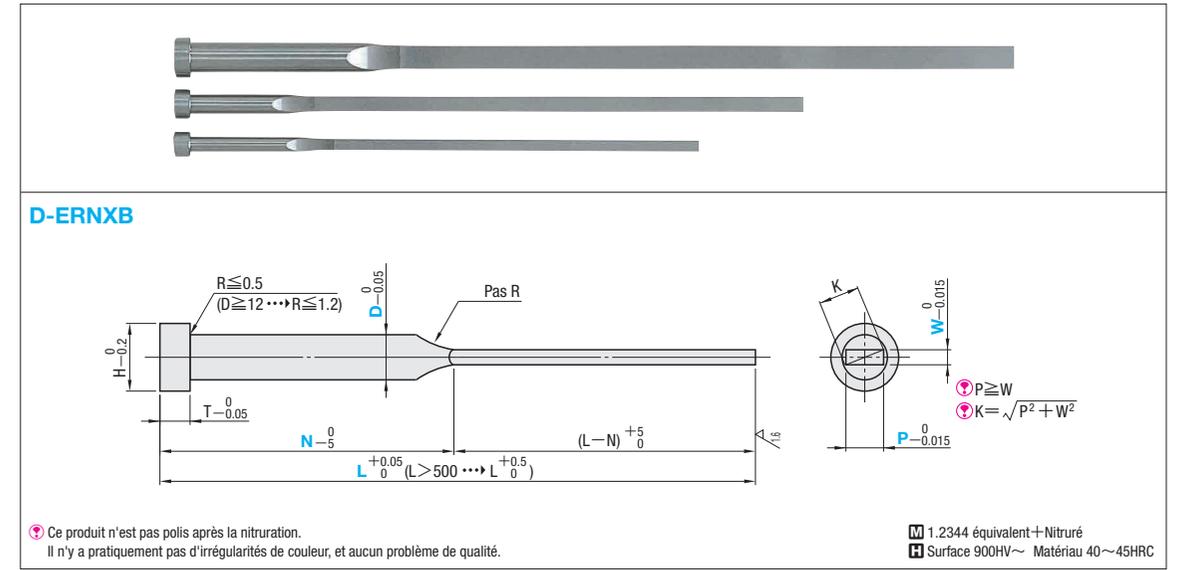
Modifications N° de Pièce — L — P — N — (KC · WKC...etc.)  
D-EDSF 2 — 149.78 — P1.5 — N70 — KC1

Détails de la modification P.4

Modifications	Code	Spec.
	KC	Coupe plate simple $D/2 \leq KC < H/2$  (1) Pour aligner le méplat de la clavette sur le diamètre de l'arbre [Unité de désignation] Incréments de 0.05 mm possibles
	WKC	Découpe de deux plats $D/2 \leq WKC < H/2$  (2) Pour désigner des dimensions arbitraires des méplats de clé [Unité de désignation] 0.1 mm

Modifications	Code	Spec.
	HC	$HC = 0.1 \text{ mm}$ incréments $D + 1 \leq HC < H$

Commande N° de Pièce — L — P — N —  
D-EDSF 2.5 — 149.78 — P1.5 — N70



⊙ Ce produit n'est pas poli après la nitruration.  
Il n'y a pratiquement pas d'irrégularités de couleur, et aucun problème de qualité.

1.2344 équivalent + Nitruré  
Surface 900HV ~ Matériau 40 ~ 45HRC

H	T	N° de Pièce		L Sélection	P	W	K max.	N
		Type d'outil	D					
6	3	D-ERNXB	3	100	2 2.5	0.8	2.9	40
				125				
				160				
8	3		4	100	3.5	1	3.9	40
				125				
			4.5	125	4		4.4	50
				160				
10	5		125	4	1.2	4.9	40	
12	160							
12	5		6	5	1.2 1.5 2	5.9	50	
14		200						
14		8	6					1.2
16	160							
16	10	8		2 2.5	9.9	50		
18	250							
18	7	12	315	10	3	11.9	120	

Commande N° de Pièce — L — P — W — N —  
D-ERNXB 4 — 125 — P3.5 — W1 — N40

## Norme de Précision

Équilibre de l'angle de la pointe	Valeur R de l'angle de la pointe
 $P_{max.} - P_{min.} \leq 0.02$ W plan comme base	 $R_{max.} \leq 0.03$ (Trimming R) ⊙ Les coins de la pointe ont été légèrement coupés pour mesurer les dimensions P · W.