

DIN 1530  
1.2344 équivalent  
+  
Nitruré

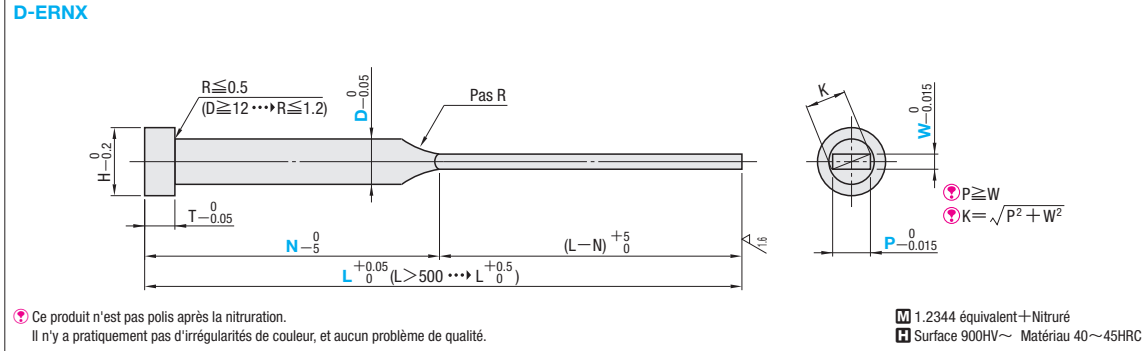
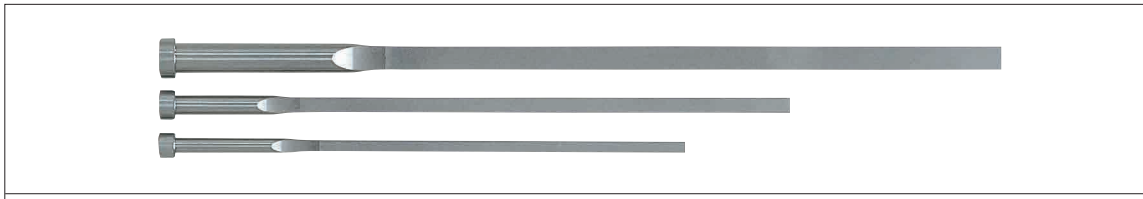
# LAMES D'ÉJECTEUR

— DIMENSIONS SPÉCIFIÉES TYPE —

DIN 1530  
1.2344 équivalent  
Trempe

# LAMES D'ÉJECTEUR

— DIMENSIONS SPÉCIFIÉES TYPE —



⚠ 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

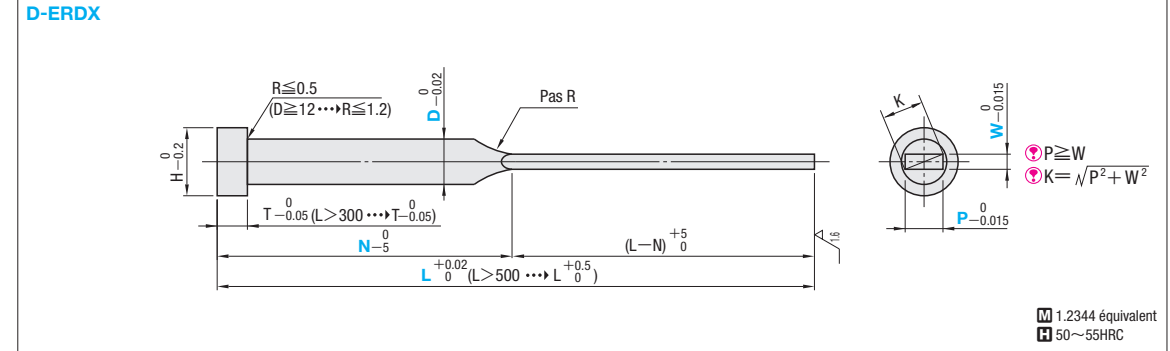
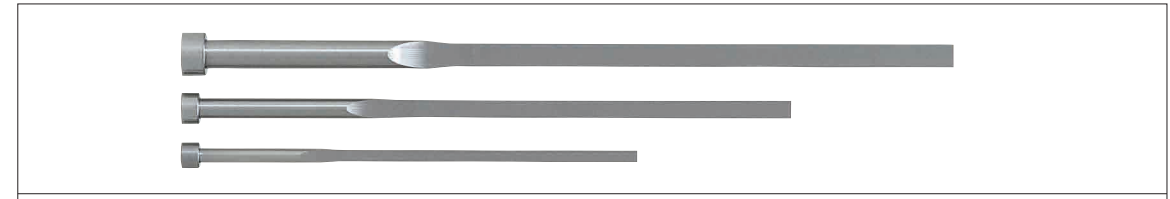
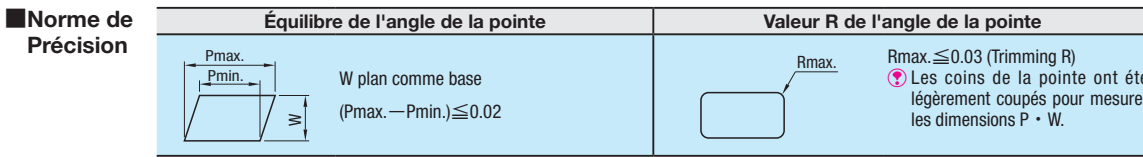
H	T	N° de Pièce		L	P	W	K max.	N	
		Type d'outil	D	Incréments de 0.01 mm	Incréments de 0.01 mm	Incréments de 0.01 mm		Incréments de 1 mm	
4	2	D-ERNX	2	100.00 ~ 315.00	0.80 ~ 1.80	0.30 ~	1.9	N ≥ 30 et (L-N) ≥ 30	
5			2.5	100.00 ~ 315.00	0.80 ~ 2.30		2.4		
6			3	100.00 ~ 400.00	0.80 ~ 2.80		2.9		
7	3.5		100.00 ~ 400.00	1.00 ~ 3.30	3.4	0.40 ~			
8	4		100.00 ~ 500.00	1.00 ~ 3.80	3.9				
10	4.5		100.00 ~ 250.00	1.20 ~ 4.30	4.4				
12	3		5	100.00 ~ 400.00	1.50 ~ 4.80	0.50 ~	4.9		· D10~D16 N ≥ 50 · D20~D25 N ≥ 55 et N ≥ L/3, (L-N) ≥ 10
14			5.5	100.00 ~ 200.00	1.80 ~ 5.30		5.4		
16			6	100.00 ~ 1000.00	2.00 ~ 5.80		5.9		
18	5		6.5	100.00 ~ 250.00	2.00 ~ 6.30	1.00 ~	6.4		
22			8	100.00 ~ 1000.00	2.50 ~ 7.80		7.9		
26			10	100.00 ~ 1000.00	5.00 ~ 9.80		9.9		
32	7	12	100.00 ~ 1000.00	6.00 ~ 11.80	1.50 ~	11.9			
16		16	100.00 ~ 1000.00	8.00 ~ 15.80		15.9			
20		20	100.00 ~ 1000.00	10.00 ~ 19.70		19.9			
25	8	25	100.00 ~ 500.00	13.00 ~ 24.70	2.50 ~	24.9			

Commande **N° de Pièce** — **L** — **P** — **W** — **N**  
 D-ERNX12 — 505.00 — P10.00 — W5.00 — N170

Modifications **N° de Pièce** — **L** — **P** — **W** — **N** — (AKC · AWC...etc.)  
 D-ERNX12 — 505.00 — P10.00 — W5.00 — N170 — AKC 0

Détails de la modification P.4

Modifications	Code	Spec.	Modifications	Code	Spec.
	AKC	AKC = 1° incréments 0 ≤ AKC < 360		ADC	ADC = 1° incréments 0 ≤ ADC < 360
	AWC	AWC = 1° incréments 0 ≤ AWC < 360		HC	HC = 0.1 mm incréments D + 1 ≤ HC < H
	ARC	ARC = 1° incréments 0 ≤ ARC < 360		WR	2 endroits sur le dessus sont arrondis.
				FR	Les 4 emplacements sur le dessus sont arrondis.



⚠ 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  
Ⓜ Surface 900HV ~ Matériau 40 ~ 45HRC

H	T	N° de Pièce		L	P	W	K max.	N	
		Type d'outil	D	Incréments de 0.01 mm	Incréments de 0.01 mm	Incréments de 0.01 mm		Incréments de 1 mm	
4	2	D-ERDX	2	100.00 ~ 315.00	0.80 ~ 1.80	0.30 ~	1.9	N ≥ 30 et (L-N) ≥ 30	
5			2.5	100.00 ~ 315.00	0.80 ~ 2.30		2.4		
6			3	100.00 ~ 400.00	0.80 ~ 2.80		2.9		
7	3.5		100.00 ~ 400.00	1.00 ~ 3.30	3.4	0.40 ~			
8	4		100.00 ~ 500.00	1.00 ~ 3.80	3.9				
10	4.5		100.00 ~ 250.00	1.20 ~ 4.30	4.4				
12	3		5	100.00 ~ 400.00	1.50 ~ 4.80	0.50 ~	4.9		· D10~D16 N ≥ 50 · D20~D25 N ≥ 55 et N ≥ L/3, (L-N) ≥ 10
14			5.5	100.00 ~ 200.00	1.80 ~ 5.30		5.4		
16			6	100.00 ~ 1000.00	2.00 ~ 5.80		5.9		
18	5		6.5	100.00 ~ 250.00	2.00 ~ 6.30	1.00 ~	6.4		
22			8	100.00 ~ 1000.00	2.50 ~ 7.80		7.9		
26			10	100.00 ~ 1000.00	5.00 ~ 9.80		9.9		
32	7	12	100.00 ~ 1000.00	6.00 ~ 11.80	1.50 ~	11.9			
16		16	100.00 ~ 1000.00	8.00 ~ 15.80		15.9			
20		20	100.00 ~ 1000.00	10.00 ~ 19.70		19.9			
25	8	25	100.00 ~ 500.00	13.00 ~ 24.70	2.50 ~	24.9			

Commande **N° de Pièce** — **L** — **P** — **W** — **N**  
 D-ERDX5 — 120.25 — P3.50 — W1.50 — N60

Modifications **N° de Pièce** — **L** — **P** — **W** — **N** — (AKC · AWC...etc.)  
 D-ERDX5 — 120.25 — P3.50 — W1.50 — N60 — AWC60

Détails de la modification P.4

Modifications	Code	Spec.	Modifications	Code	Spec.
	AKC	AKC = 1° incréments 0 ≤ AKC < 360		ADC	ADC = 1° incréments 0 ≤ ADC < 360
	AWC	AWC = 1° incréments 0 ≤ AWC < 360		HC	HC = 0.1 mm incréments D + 1 ≤ HC < H
	ARC	ARC = 1° incréments 0 ≤ ARC < 360		WR	2 endroits sur le dessus sont arrondis.
				FR	Les 4 emplacements sur le dessus sont arrondis.

