

MATIERE POUR OUTILS DECOUPAGE ET FRAPPE

DISIGNATION	MATIERE	NORME	PLAN EB
Matrice de frappe	S600	1.3343	
Poinçon de frappe	S600	1.3343	
Matrice de découpage pourtour	ASP23	1.3344	
Matrice découpage E-C			
Matrice repassage			
Matrice découpage D-B-F			
Matrice découpage centre	S600	1.3343	
Poinçon découpage centre	S600	1.3343	
Poinçon découpage pourtour	S600	1.3343	
Poinçon découpage E-C/REP/D-B-F	S600	1.3343	
Pilote découpage pourtour	K720	1.2842	
Pilote découpage E-C	K720	1.2842	
Pilote Repassage	K720	1.2842	
Pilote de frappe	S600	1.3343	
Pilote D-B-F	K720	1.2842	
Galet=Poussette Frappe	S600	1.3343	
Arracheur	K460	1.2510(N.TR)	
Guide	K460	1.2510(TR)	
Pastilles FF	ASP23	1.3344	
Pastilles Decoupage	ASP23	1.3344	
Enclume pour découpage	K720	1.2842	
Plaque d'appui découpage centre ?	V130SX	1.6565	
<i>Pigeonneau</i>	<i>K 107</i>	<i>1.2436</i>	
<i>Redresseur</i>	<i>K 720</i>	<i>1.2842</i>	

SECTION

Pastilles dans du meplat	ASP23		20.5 x 50 16.5 x 50 10.5 x 50 8.5 x 50
Pastilles dans du rond	ASP23		diam 120

PRIX INDICATIF

Matrice rectifiée "Cermet" Fr 185.- avec matière
Frette rectifiée "Cermet" Fr 110.- avec matière
Frettage Fr 30.-

ATTENTION Rayons
Pour un détail

/10

Ø 180.00 FRETTE

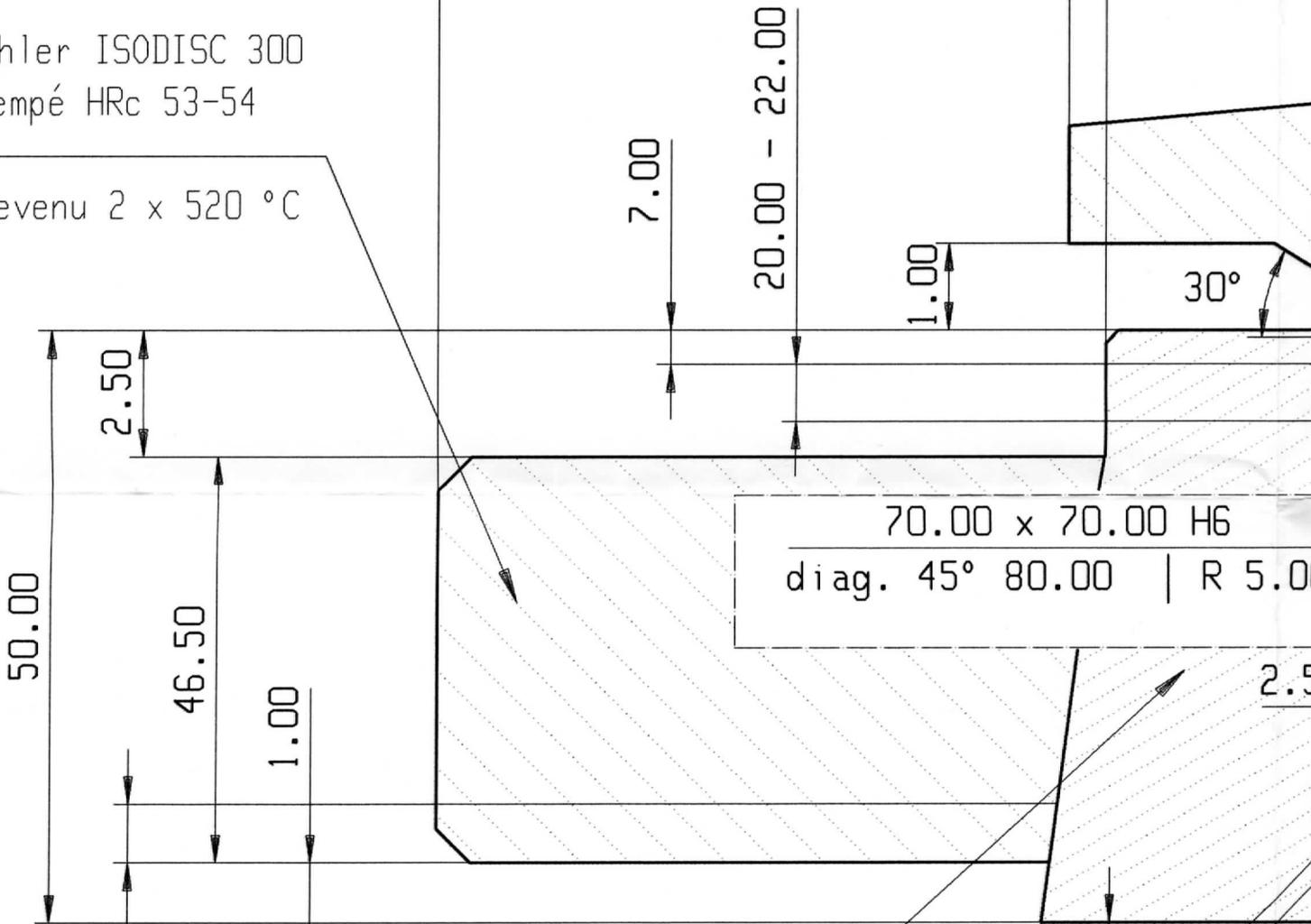
70.00 x 70.00 H6
diag. 45° 80.00 | R 8.25

Ø 12

1.0

Bohler ISODISC 300
Trempe HRc 53-54

Revenu 2 x 520 °C



70.00 x 70.00 H6
diag. 45° 80.00 | R 5.00

2.5

CONE rectifié avec outil diamant "Cermet"

AJUSTER AU BLEU

ENFONCE DE 7.00^{-0.5}

AVANT USINAGE INTERNE

Bohler K 340
Trempe HRc 58-59
Si matrice monobloc

PROTOCOL DE TREMPE !

2 REVENUS AVANT USINAGE 2 x 555 °C
sur le 2em point de la courbe

1 REVENU APRES USINAGE 1 x 505 °C
A 50 °C en dessous du dernier revenu

Etat de surface ajusté au k

0.05

2°

Chassé

/10/2D/PROTOCOLE_MATRICE

ons très important ainsi que leur l'état de surface
 n démoulage pratique angle de dépouille > que 7°

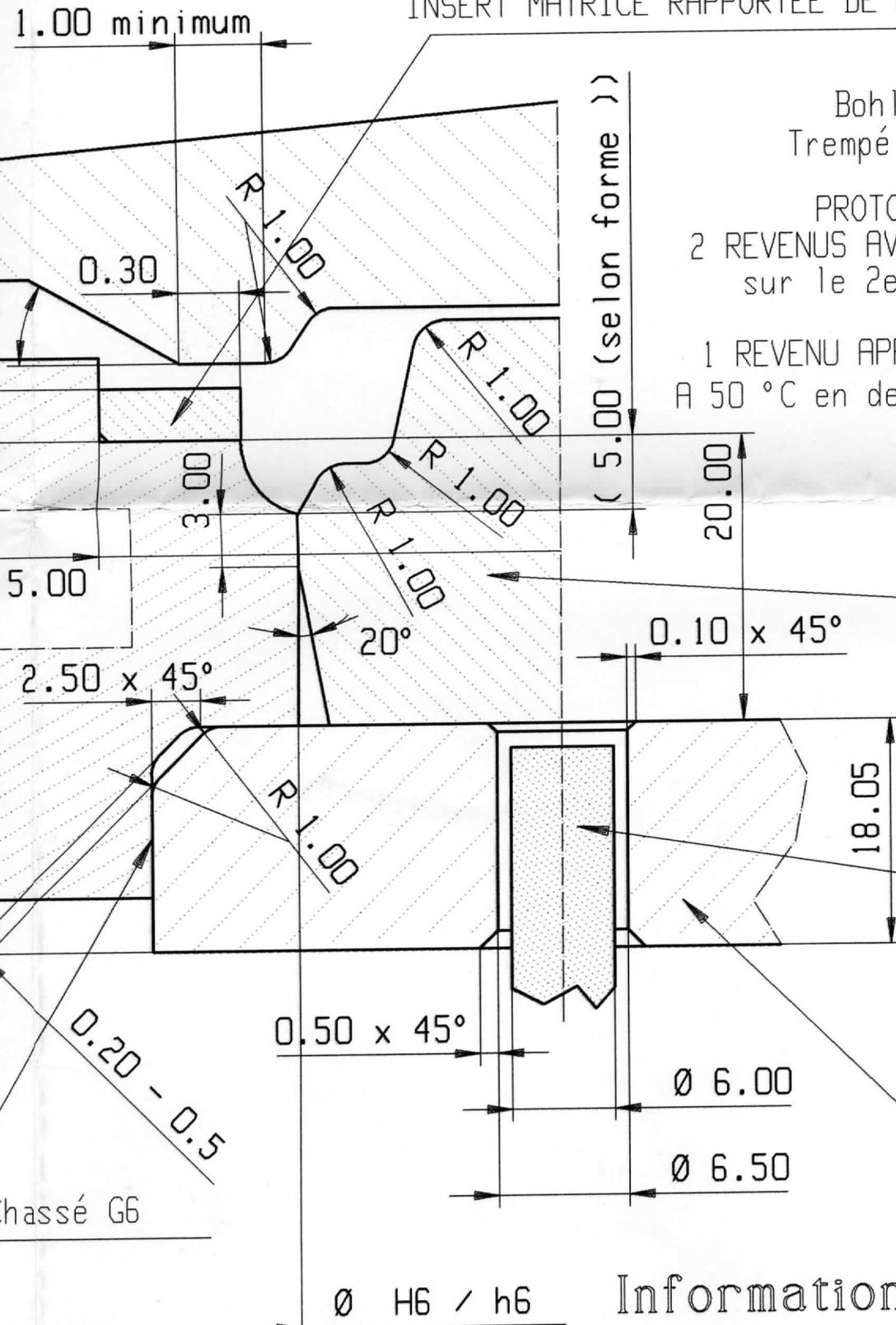
TTE

CONE rectifié avec outil diamant "Cermet"

AJUSTER AU BLEU

Ø 120.00 PORTE-MATRICE

INSERT MATRICE RAPPORTÉE DE FORME. INTERCHANGEABLE



Bohler K 340
 Trempé HRC 58-59

PROTOL DE TREMPE !
 2 REVENUS AVANT USINAGE 2 x 555 °C
 sur le 2em point de la courbe

1 REVENU APRES USINAGE 1 x 505 °C
 A 50 °C en dessous du dernier revenu

NOYAU
 Bohler K 110
 Trempé HRC 59-60

Trempé 1070 °C
 Revenu 2 x 525 °C

EXTRACTEUR
 Bohler K 460
 Trempé HRC 52-53
 Revenu 2 x 360 °C

ENCLUME
 Bohler K 110
 Trempé 1070 °C

Trempé HRC 63-64
 2 Revenus à 510 °C

chassé G6

au bleu

Information

25 février 1998