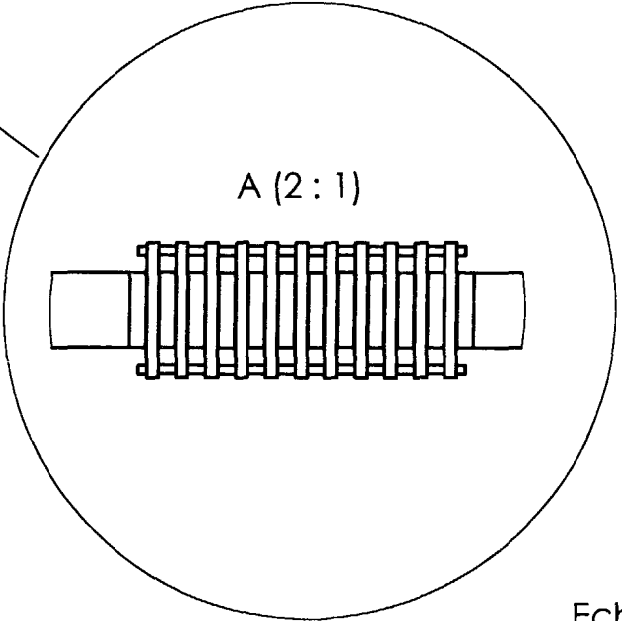
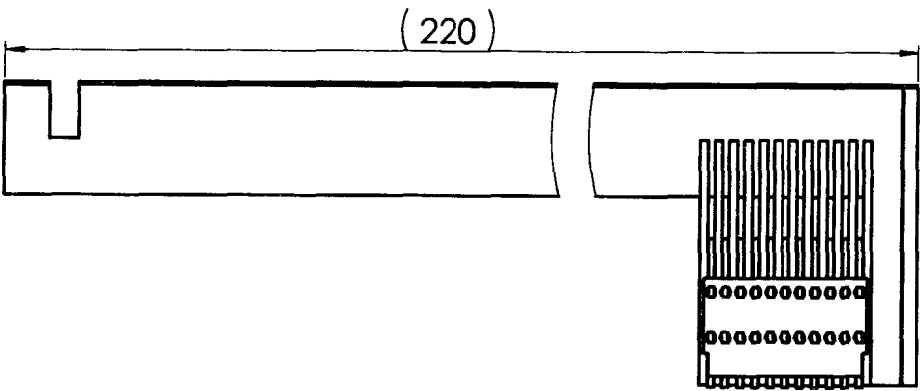
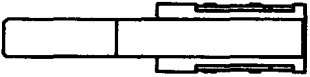
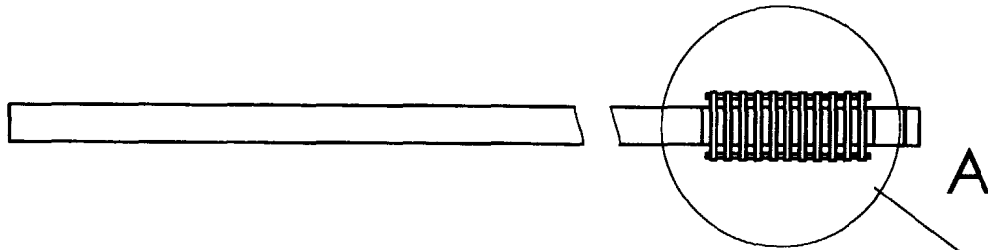
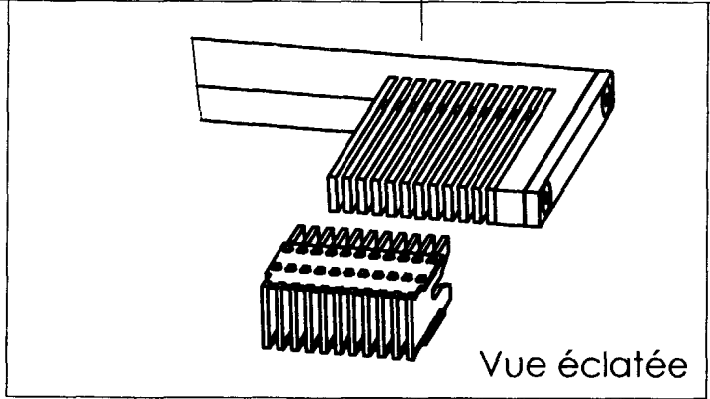
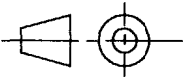


Repère : MCE5CO



Ech 1:1



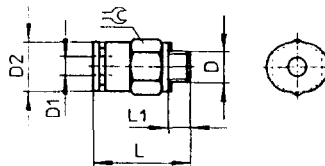
Dessin du peigne

## Accessoires

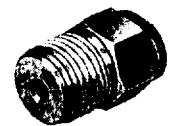
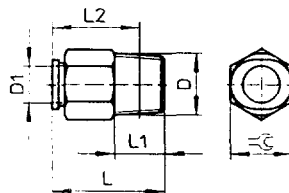
Quick Star – Série Mini pour tuyaux plastique types PAN et PUN

**FESTO**  
PNEUMATIC

Raccord droit  
Type QSM-...  
pour tuyau PAN, PUN, avec joint



Type QSM-1/8-...  
avec filetage R enduit téflon



Cf. caractéristiques techniques feuille 9/21-1

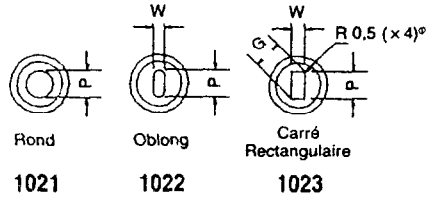
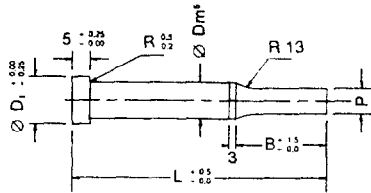
Références		Raccord	Ø nom. mm	Pour Ø ext. de tuyau D <sub>1</sub>	Poids kg	Dimensions				
N° de pièce	Type					D	D <sub>2</sub> Ø	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
153 301	QSM-M3-3	M3	1,2	3	0,001	5,5	13	3	–	5,5
153 303	QSM-M3-4	M3	1,2	4	0,002	8	16	3	–	8
153 302	QSM-M5-3	M5	2	3	0,004	8	15,5	3,5	–	8
153 304	QSM-M5-4	M5	2,4	4	0,004	8	16	3,5	–	8
153 306	QSM-M5-6	M5	2,4	6	0,005	10	17,5	3,5	–	10
153 305	QSM-1/8-4	R 1/8	3	4	0,006	–	16	8	12	10
153 307	QSM-1/8-6	R 1/8	4,6	6	0,006	–	16	8	14	10

# POINÇONS EPAULES SANS EJECTEUR

## 1020

NF E63-100

ISO 8020



Aciers A2 et M2 Corps 60-63 HRC  
Tête 45-55 HRC

Rond  $P \begin{matrix} + 0,01 \\ - 0,00 \end{matrix}$   $\odot$  P à D = 0,01  
Formes P et W  $\pm 0,01$   $\odot$  P et W à D = 0,02

Progression P et W : 0,01

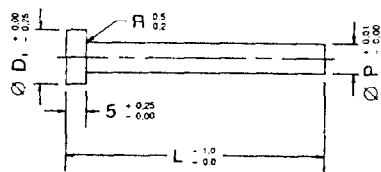
\* Si des angles vifs sont exigés spécifier AV dans la codification

D	D <sub>1</sub>	Longueurs B		Réf. 1021	P min	Gamme P	Réf. 1022-1023	W min	W min	P/G max	L									
		B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>								40	50	56	63	71	80	90	100		
4*	7	13	16	1021-04	0,8	1,00- 3,97					*	*	*	*						
5*	8	16	20	1021-05	1,3	1,30- 4,97	1022/1023-05	1,2	1,20	4,97	*	*	*	*	*	*				
6*	9	16	20	1021-06	1,4	1,60- 5,97	1022/1023-06	1,4	1,60	5,97	*	*	*	*	*	*				
8*	11	20	25	1021-08	1,9	2,50- 7,97	1022/1023-08	2,0	2,00	7,97	*	*	*	*	*	*				
10	13	20	25	1021-10	1,9	3,00- 9,97	1022/1023-10	2,8	3,50	9,97	*	*	*	*	*	*	*	*		
13	16	20	25	1021-13	3,2	5,00-12,97	1022/1023-13	3,2	4,50	12,97	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
16**	19	25	32	1021-16	6,0	8,00-15,97	1022/1023-16	6,0	6,00	15,97	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
20	24	25	32	1021-20	7,6	12,00-19,97	1022/1023-20	6,0	8,00	19,97	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25	29	25	32	1021-25	10,0	16,50-24,97	1022/1023-25	6,0	10,00	24,97	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
32	36	32	40	1021-32	10,0	24,00-31,97	1022/1023-32	6,0	12,50	31,97	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Exemple de désignation d'un poinçon sans éjecteur pour trou oblong :

D = 20 B = 32 L = 80 P = 14,80 W = 10,20 Acier A2 :  
1022-20.32.80 P 14,80 W 10,20 A2

# POINÇONS A ENCOMBREMENT REDUIT



Acier M2  
Corps 60-63 HRC  
Tête 45-55 HRC

## 1521

$P \begin{matrix} + 0,01 \\ - 0,00 \end{matrix}$   $\odot$  P à D = 0,01

Progression P = 0,1

Gamme P	ø D <sub>1</sub> (1521)	40	50	56	63
0,8-1,6	3	*	*	*	*
1,7-2,0	4	*	*	*	*
2,1-3,0	5	*	*	*	*
3,1-4,0	6	*	*	*	*
4,1-5,0	7	*	*	*	*
5,1-6,0	8	*	*	*	*
6,1-7,0	9	*	*	*	*

Exemples de désignation d'un poinçon à encombrement réduit

tête conique L = 63 P = 2,5 : 1421.63 P2.5  
tête cylindrique L = 50 P = 0,9 : 1521.50 P0.9

Document suivant en grande taille

Format d'origine A1 -> 840 x 594 mm

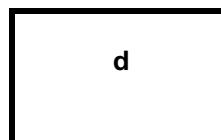
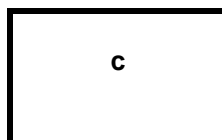
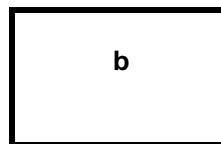
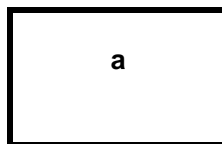
pages suivantes :

Document

Réduit en 1 page A3



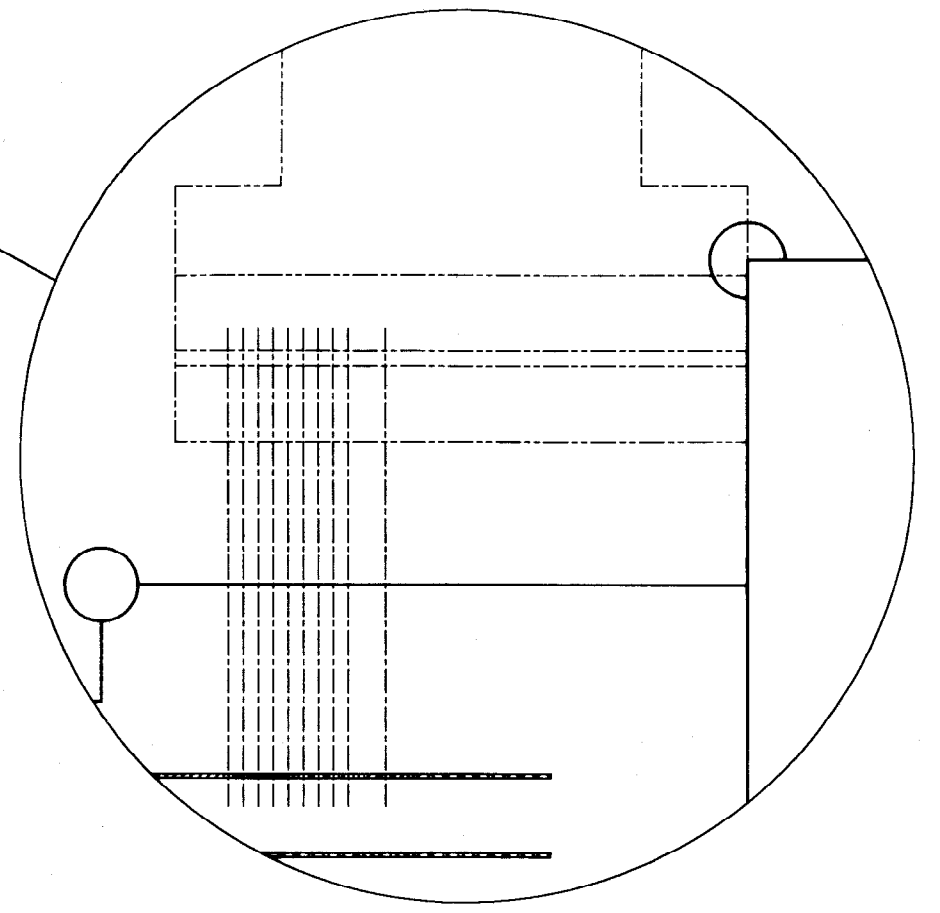
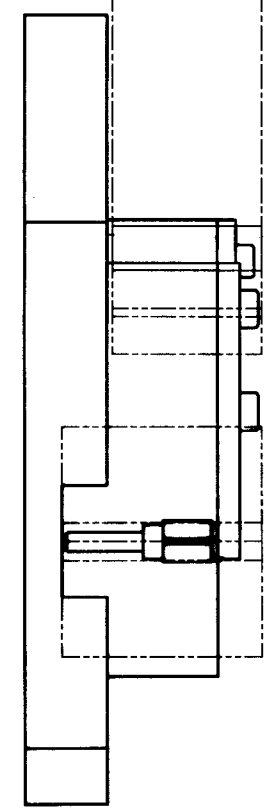
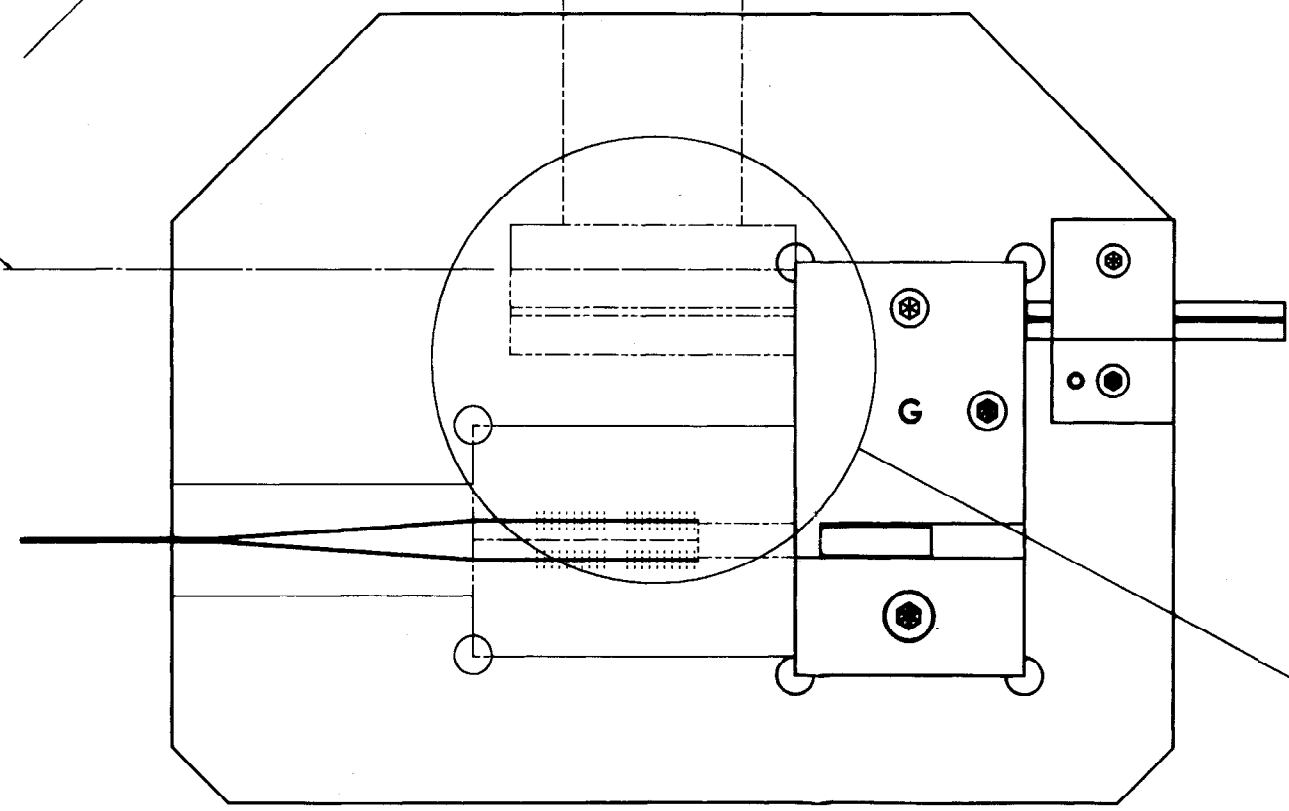
Redécoupé en 4 pages A3 successives



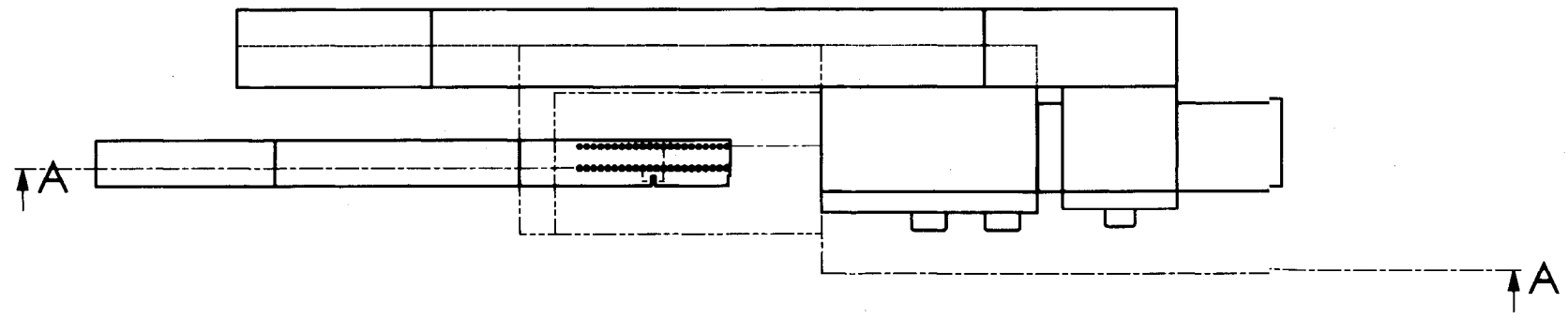
permettant la recomposition du document en taille réelle

Nom: \_\_\_\_\_  
 Prénom: \_\_\_\_\_  
 N° d'anonymat: \_\_\_\_\_  
 N° d'anonymat: \_\_\_\_\_  
 Position basse  
 du coulisseau

**A-A**



Détail G (2:1)



Ces tracés délimitent les enveloppes maximum :  
 \* du Coulisseau  
 \* de la Plaque porte poinçons  
 \* de la Plaque de choc  
 \* de la Contre-plaque  
 \* des Dévêtisseurs  
 \* des Matrices

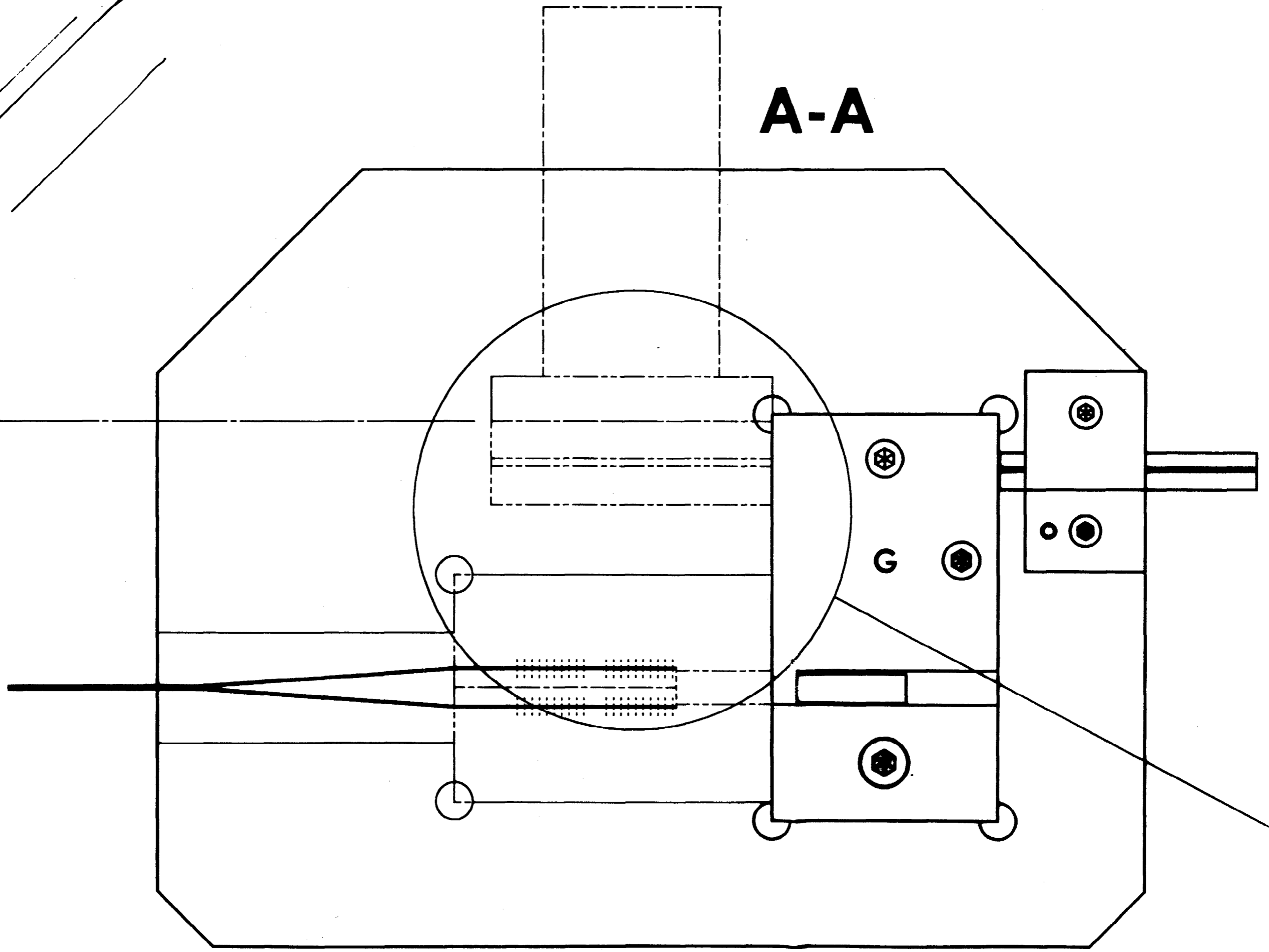
**U51 - CONSTRUCTION D'OUTILLAGE**

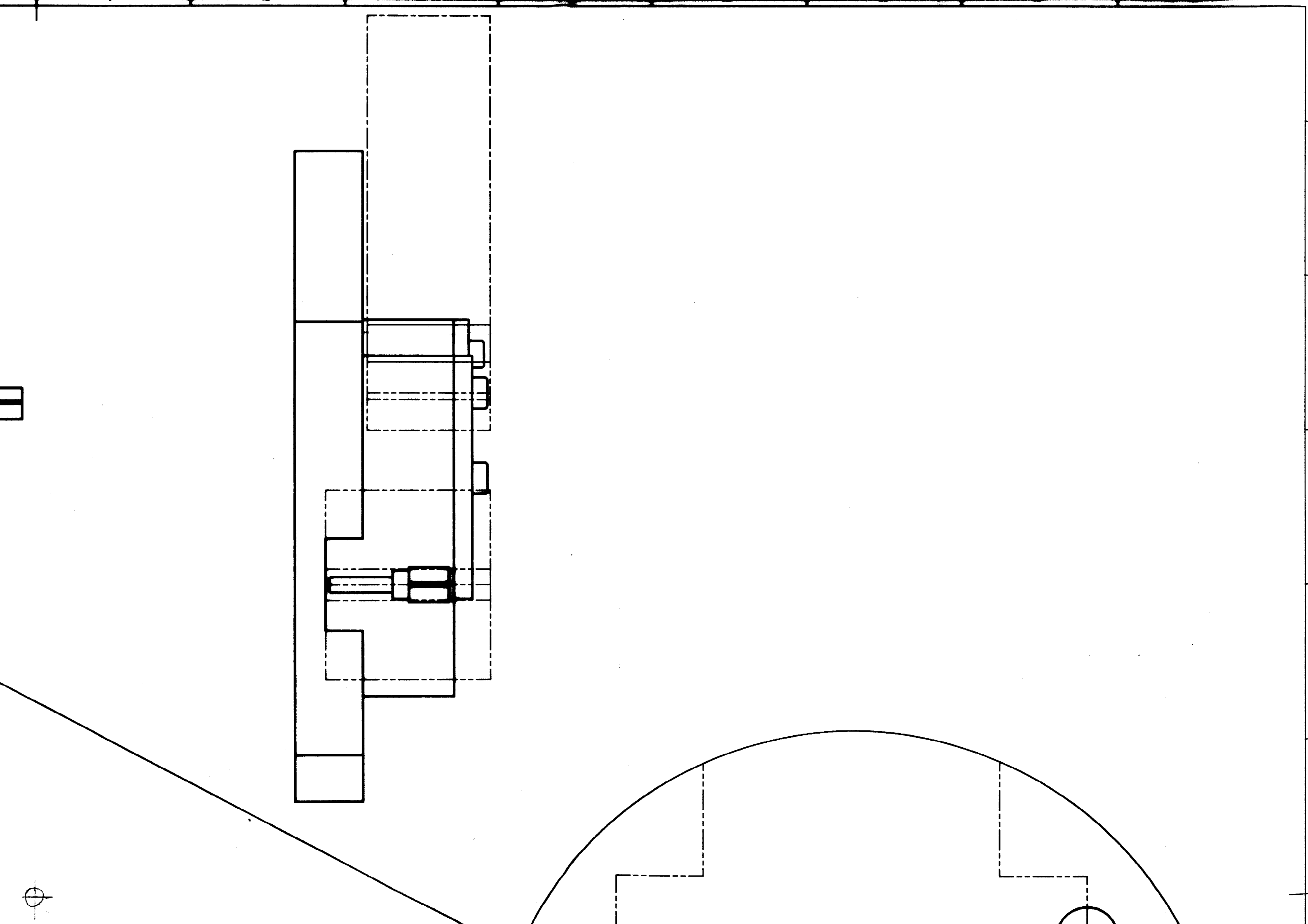
REP.	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBS.
Echelle	1:1	<b>DESSIN D'OUTILLAGE DE PRESSE</b>	Dessiné par :	
			Le :	
		Brevet de Technicien Supérieur		
		en MICROTECHNIQUES		
A1				00

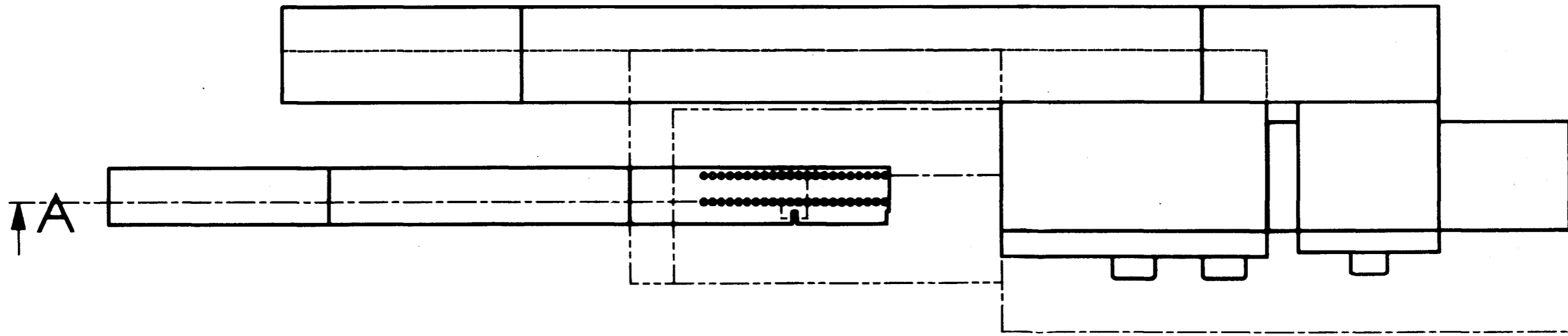
Nom: \_\_\_\_\_  
Prénom: \_\_\_\_\_  
N° d'anonymat: \_\_\_\_\_  
N° d'anonymat: \_\_\_\_\_

**A-A**

Position basse  
du coulisseau







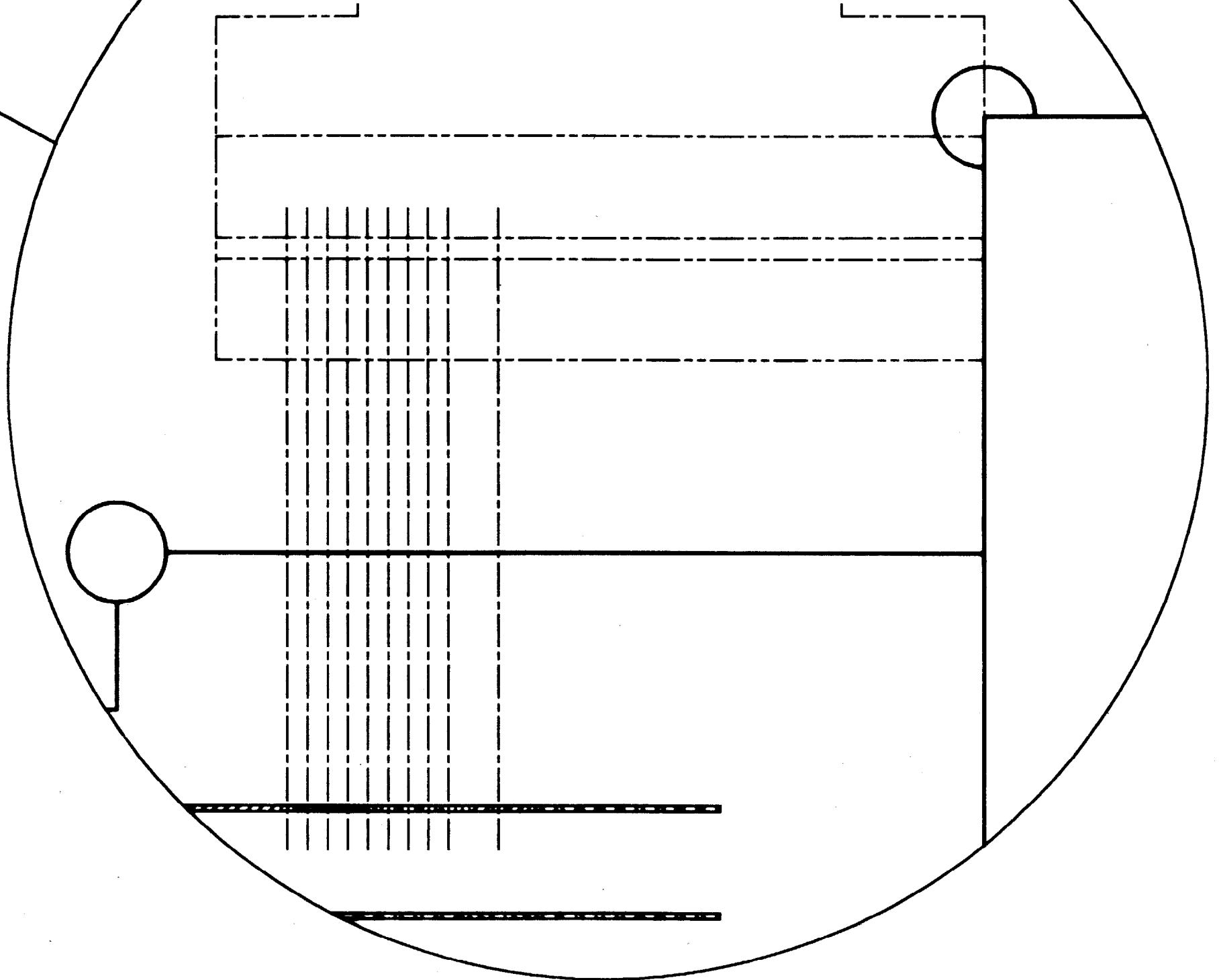
Ces tracés délimitent les enveloppes maximum :

- \* du Coulisseau
- \* de la Plaque porte poinçons
- \* de la Plaque de choc
- \* de la Contre-plaque
- \* des Dévétisseurs
- \* des Matrices





Détail G (2 : 1)



Session 2000  
Repère : MCE5CO  
Page: 19/19

REP.	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBS.
	Echelle	<b>DESSIN D'OUTILLAGE DE PRESSE</b>	Dessiné par :	
	1:1		Le :	
		Brevet de Technicien Supérieur		
	A1	en MICROTECHNIQUES		00