



GORREUX

PROGRAMME DE VENTES ONZE GAMMA

**Rue de l'Ourchet, 7
B - 5030 BEUZET - GEMBLOUX (Belgium)**

Tel. +32 (0)81 - 56 71 91

Fax +32 (0)81 - 56 77 91

e-mail : infog@gorreux.be

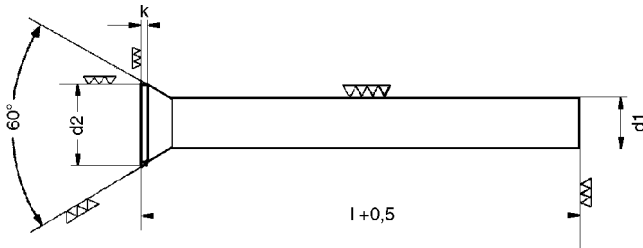
www.gorreux.be

Nous avons voulu dans un espace minimum vous donner un maximum d'informations. Celles-ci vous donnent un aperçu de notre programme. Pour de plus amples informations, notre site internet de plus de mille pages est à votre disposition. Pour accéder à la page voulue prendre notre adresse internet www.gorreux.be. Dans la page d'accueil à gauche avant dernière position « recherche », dans la case « introduisez la référence » (le nr de la pièce du catalogue) vous voilà à la page demandée, en bas de la page « cliquer » sur next pour aller à la page suivante et ainsi faire le tour de ce chapitre. Il y a environ 40 chapitres que vous pouvez atteindre par la page d'accueil à gauche 3 ème position « chapitre » choisir le titre voulu vous y verrez de petites images du chapitre demandé et « cliquer » sur celle qui vous intéresse.

DIN 9861 D

POINCONS

PONSNIPPELS



MAT : HWS ACIER RAPIDE, Cr 12%
 CORPS = 62 HRc +/- 2 - TETE = 45 HRc +/- 2
 EXCELLENTE QUALITE DE FINITION
 HWS SNELSTAAL, Cr 12%
 SCHACHT = 62 HRc +/- 2 - KOP = 45 HRc +/- 2
 UITSTEKENDE KWALITEIT AFWERKING.

EXEC : TREMPE, RECUIT, RECTIFIE h6,
 TETE REFOULEE A CHAUD
 UITV : GEHARD, ONTLATEN GESLEPEN h6,
 GESTUIKTE KOP.

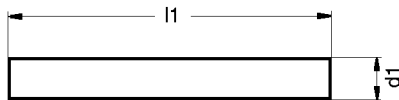
HWS - HSS

| d1 (h6) | d2 | k | L | L | L | d1 (h6) | d2 | k | L | L | L |
|------------|-----|-----|----|----|-----|-------------|-----|-----|----|----|-----|
| 0,5 | 0,9 | 0,2 | 71 | 80 | 100 | 3,0 - 3,4 | 4,5 | 0,5 | 71 | 80 | 100 |
| 0,55 | 1,0 | 0,2 | 71 | 80 | 100 | 3,5 - 3,9 | 5,0 | 0,5 | 71 | 80 | 100 |
| 0,6 | 1,1 | 0,2 | 71 | 80 | 100 | 4,0 - 4,4 | 5,5 | 0,5 | 71 | 80 | 100 |
| 0,65 | 1,2 | 0,2 | 71 | 80 | 100 | 4,5 - 4,9 | 6,0 | 0,5 | 71 | 80 | 100 |
| 0,7 - 0,75 | 1,3 | 0,2 | 71 | 80 | 100 | 5,0 - 5,4 | 6,5 | 0,5 | 71 | 80 | 100 |
| 0,8 - 0,85 | 1,4 | 0,4 | 71 | 80 | 100 | 5,5 - 5,9 | 7,0 | 0,5 | 71 | 80 | 100 |
| 0,9 - 0,95 | 1,6 | 0,4 | 71 | 80 | 100 | 6,0 - 6,4 | 8,0 | 0,5 | 71 | 80 | 100 |
| 1,0 - 1,1 | 1,8 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 6,5 - 7,0 | 9,0 | 1,0 | 71 | 80 | 100 |
| 1,2 - 1,3 | 2,0 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 7,1 - 8,0 | 10 | 1,0 | 71 | 80 | 100 |
| 1,4 - 1,5 | 2,2 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 8,1 - 9,0 | 11 | 1,0 | 71 | 80 | 100 |
| 1,6 - 1,7 | 2,5 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 9,1 - 10,0 | 12 | 1,0 | 71 | 80 | 100 |
| 1,8 - 1,9 | 2,8 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 10,1 - 11,0 | 13 | 1,0 | 71 | 80 | 100 |
| 2,0 | 3,0 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 11,1 - 12,0 | 14 | 1,0 | 71 | 80 | 100 |
| 2,1 - 2,2 | 3,2 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 12,1 - 13,0 | 15 | 1,0 | 71 | 80 | 100 |
| 2,3 - 2,5 | 3,5 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 13,1 - 14,0 | 16 | 1,5 | 71 | 80 | 100 |
| 2,6 - 2,9 | 4,0 | 0,5 | 71 | 80 | 100 | 14,5 - 15,0 | 17 | 1,5 | 71 | 80 | 100 |
| | | | | | | 15,5 - 16,0 | 18 | 1,5 | 71 | 80 | 100 |

DIN 9861 B

POINCONS CYLINDRIQUES

CILINDERVORMIGE PONSNIPPELS



MAT : HWS ACIER RAPIDE, Cr 12%
 CORPS = 62 HRc +/- 2
 EXCELLENTE QUALITE DE FINITION
 HWS SNELSTAAL, Cr 12%
 SCHACHT = 62 HRc +/- 2
 UITSTEKENDE KWALITEIT AFWERKING.

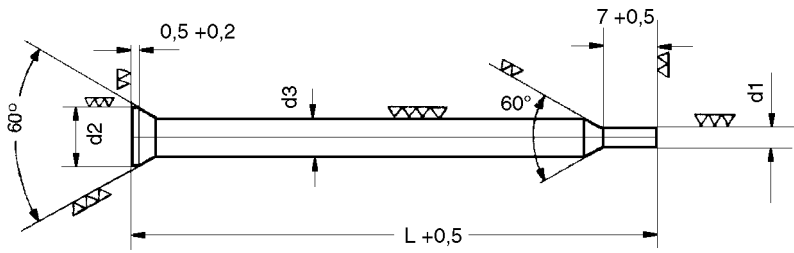
EXEC : TREMPE, RECUIT, RECTIFIE h6,
 TETE REFOULEE A CHAUD
 UITV : GEHARD, ONTLATEN GESLEPEN h6,
 GESTUIKTE KOP.

| d1 h6 | h6 | l1 + 2,5 | | | d1 h6 | h6 | l1 + 2,5 | | |
|-----------|---------|-------------|-----|-----|-----------|----------|-------------|-----|-----|
| | | HWS | HWS | HWS | | | HWS | HWS | HWS |
| 1,0 - 1,4 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 5,1 - 5,2 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 |
| 1,5 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 5,3 - 5,4 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 |
| 1,6 - 1,9 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 5,5 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 |
| 2,0 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 5,6 - 5,9 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 |
| 2,1 - 2,4 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 6,0 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 |
| 2,5 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 6,1 - 6,4 | 0 / - 9 | 71 | 80 | 100 |
| 2,6 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 6,5 - 7,0 | 0 / - 9 | 71 | 80 | 100 |
| 2,7 - 2,9 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 7,5 | 0 / - 9 | 71 | 80 | 100 |
| 3,0 | 0 / - 6 | 71 | 80 | 100 | 8,0 | 0 / - 9 | 71 | 80 | 100 |
| 3,1 - 3,3 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 8,5 - 9,0 | 0 / - 9 | 71 | 80 | 100 |
| 3,4 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 9,5 | 0 / - 9 | 71 | 80 | 100 |
| 3,5 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 10,0 | 0 / - 9 | 71 | 80 | 100 |
| 3,6 - 3,9 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 10,5 | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |
| 4,0 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 11,0 | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |
| 4,1 - 4,2 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 11,5 | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |
| 4,3 - 4,4 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 12,0 | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |
| 4,5 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 12,5 - | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |
| 4,6 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 13,5 - | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |
| 4,7 - 4,9 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 14,5 - | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |
| 5,0 | 0 / - 8 | 71 | 80 | 100 | 15,5 - | 0 / - 11 | 71 | 80 | 100 |

DIN 9861 C

POINCONS ETAGES

PONSNIPPELS MET NIVEAUVerschIL



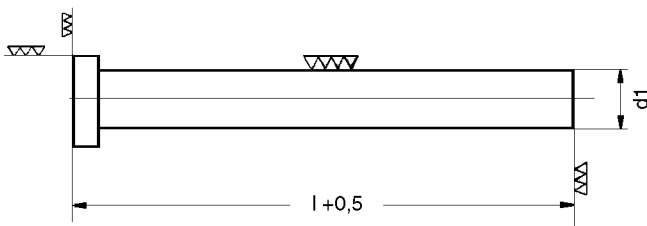
MAT : HWS ACIER RAPIDE, Cr 12%
 CORPS 60-64 HRc - TETE 45-50 HRc
 EXCELLENTE QUALITE DE FINITION
 HWS SNELSTAAL, Cr 12%
 SCHACHT 60-64 HRc - KOP 45-50 HRc
 EXEC : TREMPPE, RECUIT, RECTIFIE
 h6, TETE REFOULEE A CHAUD
 UITV : GEHARD, ONTLATEN,
 GESLEPEN h6, GESTUIKTE KOP

| d1 | h6 | h6 | d2 | d3 | h6 | h6 | L | L |
|-------------|---------|----|-----|------|---------|----|----|----|
| 0,7 - 0,95 | | | 3 | 2,00 | | | 71 | 80 |
| 1,0 - 1,50 | 0 / - 6 | | 3 | 2,00 | 0 / - 6 | | 71 | 80 |
| 1,55 - 2,25 | 0 / - 6 | | 4,5 | 3,00 | 0 / - 6 | | 71 | 80 |
| 2,30 - 2,95 | 0 / - 6 | | 4,5 | 3,00 | 0 / - 6 | | 71 | 80 |

DIN 9844 E

POINCONS

PONSNIPPELS



HWS

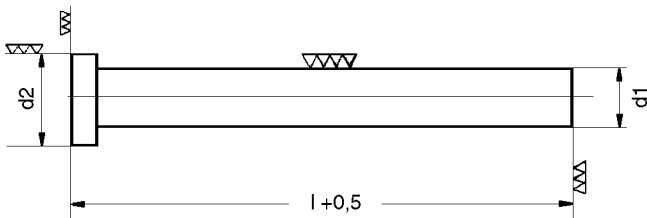
| d1 h6 | h6 | L | L |
|----------|----------|----|----|
| 3 | 0 / - 6 | 71 | 80 |
| 4 | 0 / - 8 | 71 | 80 |
| 5 | 0 / - 8 | 71 | 80 |
| 6 | 0 / - 8 | 71 | 80 |
| 8 | 0 / - 9 | 71 | 80 |
| 10 | 0 / - 9 | 71 | 80 |
| 12 | 0 / - 11 | 71 | 80 |
| 13 | 0 / - 11 | 71 | 80 |
| 16 | 0 / - 11 | 71 | 80 |
| 20 | 0 / - 13 | 71 | 80 |
| 25 | 0 / - 13 | 71 | 80 |

MAT : ACIER HWS (1,2601) - CORPS 60-64 HRc -
 TETE 45-50 HRc
 STAAL HWS (1,2601) - SCHACHT 60-64 HRc -
 KOP 45-50 HRc

ISO 8020

POINCONS A TETE CYLINDRIQUE

PONSNIPPELS MET CILINDERKOP



HWS

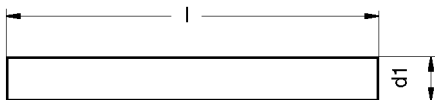
MAT : ACIER SPECIAL - Cr 12%
 SPECIAAL STAAL - Cr 12%

| d1(m5) | d2 | l1 (+0,5) | | | | | |
|--------|----|-----------|----|----|----|-----|--|
| 4 | 7 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 5 | 8 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 6 | 9 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 8 | 11 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 10 | 13 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 13 | 16 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 16 | 19 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 20 | 24 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |
| 25 | 29 | 63 | 71 | 80 | 90 | 100 | |

2770

BARRE DE PRECISION

PRECISIESTAAF



MAT : ACIER HSS
 STAAL HSS

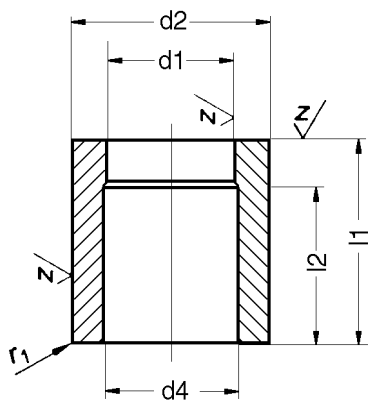
EXEC : PRECISION
 UITV : PRECISIE

| d1 (H7) | H7 | l1 +2,5 |
|-------------|----------|---------|
| 0,5 - 0,9 | | 40 |
| 1,0 - 1,9 | + 10 / 0 | 50 |
| 2,0 - 2,9 | + 10 / 0 | 60 |
| 3,0 - 3,9 | + 12 / 0 | 60 |
| 4,0 - 5,9 | + 12 / 0 | 80 |
| 6,0 - 7,9 | + 15 / 0 | 100 |
| 8,0 - 9,9 | + 15 / 0 | 120 |
| 10,0 - 10,9 | + 18 / 0 | 140 |
| 11,0 - 11,9 | + 18 / 0 | 150 |
| 12,0 - 12,9 | + 18 / 0 | 150 |
| 13,0 - 14,0 | + 18 / 0 | 150 |

DIN 9845 A

DOUILLES MATRICES

SNIJBUSSEN



court/kort long/lang

| d1 (H8) | H8 | d2 (n6) | d4 (+ / - 0,1) | L1 | L2 | L1 | L2 |
|-------------|----------|---------|----------------|----|----|----|----|
| 0,75 - 1,0 | | 5 | d1 + 0,3 | 20 | 18 | - | - |
| 1,1 - 2,0 | + 14 / 0 | 6 | d1 + 0,3 | 20 | 17 | 28 | 25 |
| 2,1 - 3,0 | + 14 / 0 | 7 | d1 + 0,5 | 20 | 17 | 28 | 25 |
| 3,1 - 4,0 | + 18 / 0 | 8 | d1 + 0,5 | 20 | 17 | 28 | 25 |
| 4,1 - 5,0 | + 18 / 0 | 10 | d1 + 0,7 | 20 | 16 | 28 | 24 |
| 5,1 - 6,0 | + 18 / 0 | 12 | d1 + 0,7 | 20 | 16 | 28 | 24 |
| 6,1 - 8,0 | + 22 / 0 | 15 | d1 + 0,7 | 20 | 16 | 28 | 24 |
| 8,1 - 10,0 | + 22 / 0 | 18 | d1 + 1,0 | 20 | 16 | 28 | 24 |
| 10,1 - 12,0 | + 27 / 0 | 22 | d1 + 1,0 | 20 | 15 | 28 | 23 |
| 12,1 - 15,0 | + 27 / 0 | 26 | d1 + 1,0 | 20 | 15 | 28 | 23 |

MAT : ACIER SPECIAL DE DECOUPAGE AVEC 12% DE CHROME

MAT : SPECIAAL SNIJSTAAL MET 12% CHROOM SANS COLLERETTE - ZONDER KRAAG

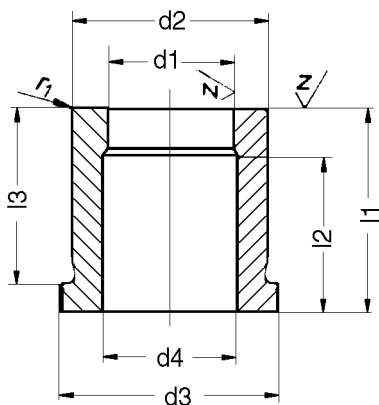
EXEC : TREMPEE ET RECTIFIEE HRc 60 HWS

UITV : GEHARD EN GESLEPEN HRc 60 HWS

DIN 9845 B

DOUILLES MATRICES

SNIJBUSSEN



court/kort long/lang

| d1 (H8) | H8 | d2 (k6) | d3 | d4 (+ / - 0,1) | L1 | L2 | L3 | L1 | L2 | L3 |
|-------------|----------|---------|----|----------------|----|----|----|----|----|----|
| 0,75 - 1,0 | | 5 | 7 | d1 + 0,3 | 20 | 18 | 16 | - | - | - |
| 1,1 - 2,0 | + 14 / 0 | 6 | 8 | d1 + 0,3 | 20 | 17 | 16 | 28 | 25 | 24 |
| 2,1 - 3,0 | + 14 / 0 | 7 | 9 | d1 + 0,5 | 20 | 17 | 16 | 28 | 25 | 24 |
| 3,1 - 4,0 | + 18 / 0 | 8 | 10 | d1 + 0,5 | 20 | 17 | 16 | 28 | 25 | 24 |
| 4,1 - 5,0 | + 18 / 0 | 10 | 12 | d1 + 0,7 | 20 | 16 | 16 | 28 | 24 | 24 |
| 5,1 - 6,0 | + 18 / 0 | 12 | 14 | d1 + 0,7 | 20 | 16 | 16 | 28 | 24 | 24 |
| 6,1 - 8,0 | + 22 / 0 | 15 | 17 | d1 + 0,7 | 20 | 16 | 16 | 28 | 24 | 24 |
| 8,1 - 10,0 | + 22 / 0 | 18 | 20 | d1 + 1,0 | 20 | 16 | 16 | 28 | 24 | 24 |
| 10,1 - 12,0 | + 27 / 0 | 22 | 24 | d1 + 1,0 | 20 | 15 | 16 | 28 | 23 | 24 |
| 12,1 - 15,0 | + 27 / 0 | 26 | 28 | d1 + 1,0 | 20 | 15 | 16 | 28 | 23 | 24 |

MAT : ACIER SPECIAL DE DECOUPAGE AVEC 12% DE CHROME

MAT : SPECIAAL SNIJSTAAL MET 12% CHROOM SANS COLLERETTE - ZONDER KRAAG

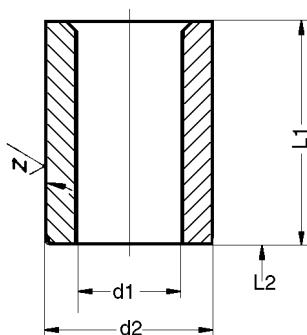
EXEC : TREMPEE ET RECTIFIEE HRc 60 HWS

UITV : GEHARD EN GESLEPEN HRc 60 HWS

DIN 9845 C

GUIDES POINCONS

PONSNIPPELGELEIDINGSBUSSEN



MAT : ACIER SPECIAL SPECIAAL STAAL

EXEC : TREMPEE ET RECTIFIEE HRc 63-65

UITV : GEHARD EN GESLEPEN HRc 63-65

| d1 (H7) | H7 | d2 (n6) | n6 | L1 | L2 | r2 | t |
|-------------|----------|---------|-------------|----|------|-----|------|
| 0,75 - 1,0 | | 5 | | 9 | 1,0 | 1,0 | 0,01 |
| 1,1 - 2,0 | + 10 / 0 | 6 | + 10 / + 4 | 12 | 1,0 | 1,0 | 0,01 |
| 2,1 - 3,0 | + 10 / 0 | 7 | + 10 / + 4 | 12 | 1,0 | 1,0 | 0,01 |
| 3,1 - 4,0 | + 12 / 0 | 8 | + 16 / + 8 | 12 | 1,0 | 1,0 | 0,01 |
| 4,1 - 5,0 | + 12 / 0 | 10 | + 16 / + 8 | 16 | 1,0 | 1,0 | 0,01 |
| 5,1 - 6,0 | + 12 / 0 | 12 | + 16 / + 8 | 16 | 1,25 | 1,5 | 0,02 |
| 6,1 - 8,0 | + 15 / 0 | 15 | + 19 / + 10 | 20 | 1,25 | 1,5 | 0,02 |
| 8,1 - 10,0 | + 15 / 0 | 18 | + 19 / + 10 | 20 | 1,5 | 2,0 | 0,02 |
| 10,1 - 12,0 | + 18 / 0 | 22 | + 23 / + 12 | 28 | 1,5 | 2,0 | 0,02 |
| 12,1 - 15,0 | + 18 / 0 | 26 | + 23 / + 12 | 28 | 1,5 | 2,0 | 0,02 |
| 15,1 - 18,0 | + 18 / 0 | 30 | + 23 / + 12 | 36 | 1,5 | 2,0 | 0,02 |

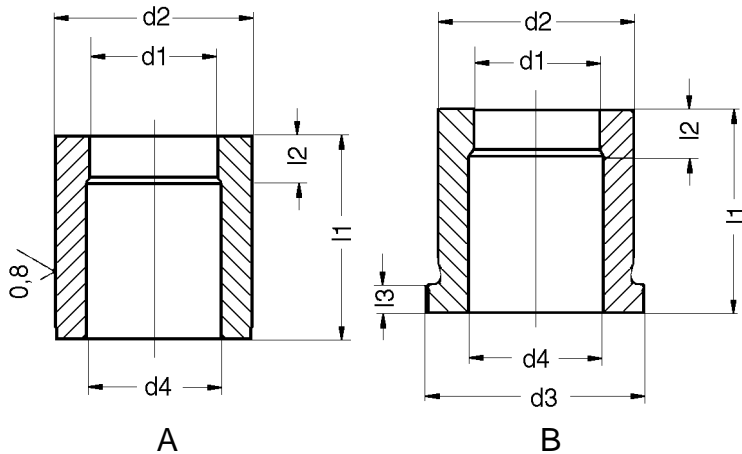
La tolérance H7 permet un glissement "gras" des poinçons DIN 9861 et 9844 aux tolérances h6.

De tolerantie H7 laat een "vette" afglijding van de ponsnippels toe DIN 9861 en 9844 met toleranties h6.

ISO 8977

DOUILLES MATRICES

SNIJBUSSEN



MAT : ACIER SPECIAL DE DECOUPAGE
MAT : SPECIAAL SNIJSTAAL

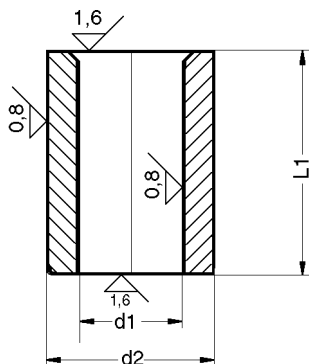
EXEC : TREMPEE ET RECTIFIEE HRc 62 HWS
UITV : GEHARD EN GESLEPEN HRc 62 HWS

| d1 | d2 | d3 | d4 | l1 | l1 | l1 | l2 | l3 |
|-------------|----|---------|------|----|----|----|----|-------|
| H8 | n5 | 0/-0,25 | max | | | | | +0,25 |
| 1,0 - 2,4 | 5 | 8 | 2,8 | 20 | 25 | - | 2 | 5 |
| 1,6 - 3,0 | 6 | 9 | 3,5 | 20 | 25 | - | 3 | 5 |
| 2,5 - 3,0 | 8 | 11 | 4,0 | 20 | 25 | 32 | 4 | 5 |
| 3,0 - 3,5 | 8 | 11 | 4,0 | 20 | 25 | 32 | 4 | 5 |
| 3,1 - 5,0 | 10 | 13 | 5,8 | 20 | 25 | 32 | 4 | 5 |
| 4,0 - 6,0 | 13 | 16 | 8,0 | 20 | 25 | 32 | 5 | 5 |
| 6,0 - 7,2 | 13 | 16 | 8,0 | 20 | 25 | 32 | 5 | 5 |
| 6,0 - 8,8 | 16 | 19 | 9,5 | 20 | 25 | 32 | 5 | 5 |
| 7,5 - 10 | 20 | 24 | 12,0 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |
| 10,0 - 11,3 | 20 | 24 | 12,0 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |
| 11,0 - 16,6 | 25 | 29 | 17,3 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |
| 15,0 - 18,0 | 32 | 36 | 20,7 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |
| 18,0 - 20,0 | 32 | 36 | 20,7 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |
| 18,0 - 27,0 | 40 | 44 | 27,7 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |
| 26,0 - 30,0 | 50 | 54 | 37,0 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |
| 30,0 - 36,0 | 50 | 54 | 37,0 | 20 | 25 | 32 | 8 | 5 |

ISO 8978

GUIDES POINCONS

PONSNIJPELGELEIDINGSBUSSEN



MAT : ACIER SPECIAL
SPECIAAL STAAL
EXEC : TREMPEE ET RECTIFIEE HRc 63-65
UITV : GEHARD EN GESLEPEN HRc 63-65

La tolérance H7 permet un glissement "gras" des poinçons
DIN 9861 et 9844 aux tolérances h6.

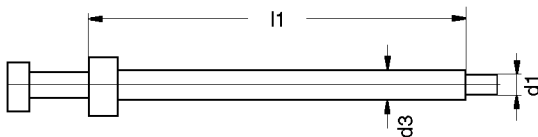
De tolerantie H7 laat een "vette" afglijding van de ponsnijpels
toe DIN 9861 en 9844 met toleranties h6.

| d1 (H6) | H6 | d2 (n6) | n6 | L1 | r |
|-------------|-------|---------|---------|------|-----|
| 1,0 - 2,4 | +6/0 | 5 | +16/+8 | 8 | 1,0 |
| 1,6 - 3,0 | +6/0 | 6 | +16/+8 | 12,5 | 1,0 |
| 2,0 - 3,0 | +6/0 | 8 | +19/+10 | 12,5 | 1,5 |
| 3,0 - 3,5 | +8/0 | 8 | +19/+10 | 12,5 | 1,5 |
| 3,0 - 5,0 | +8/0 | 10 | +19/+10 | 16,0 | 2,0 |
| 4,0 - 6,0 | +8/0 | 13 | +23/+12 | 16,0 | 2,0 |
| 6,0 - 7,2 | +9/0 | 13 | +23/+12 | 16,0 | 2,0 |
| 6,0 - 8,8 | +9/0 | 16 | +23/+12 | 20,0 | 2,0 |
| 7,5 - 10 | +9/0 | 20 | +28/+15 | 20,0 | 2,5 |
| 10 - 11,3 | +11/0 | 20 | +28/+15 | 20,0 | 2,5 |
| 11,0 - 16,6 | +11/0 | 25 | +28/+15 | 25,0 | 2,5 |
| 15,0 - 18,0 | +11/0 | 32 | +33/+17 | 25,0 | 4,0 |
| 18,0 - 20,0 | +13/0 | 32 | +33/+17 | 25,0 | 4,0 |
| 18,0 - 27,0 | +13/0 | 40 | +33/+17 | 32,0 | 4,0 |
| 26,0 - 30,0 | +13/0 | 50 | +33/+17 | 40,0 | 4,0 |
| 30,0 - 36,0 | +16/0 | 50 | +33/+17 | 40,0 | 4,0 |

DIN 16756

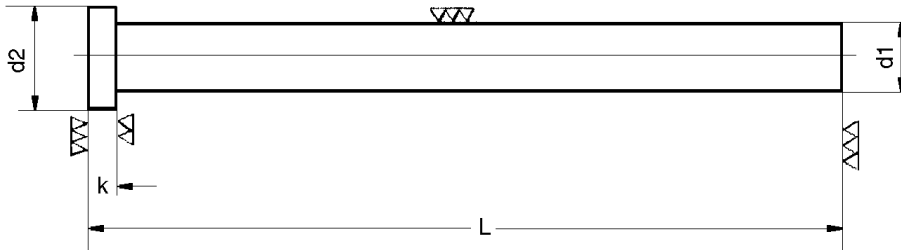
EJECTEUR ETAGE

UITWERPER



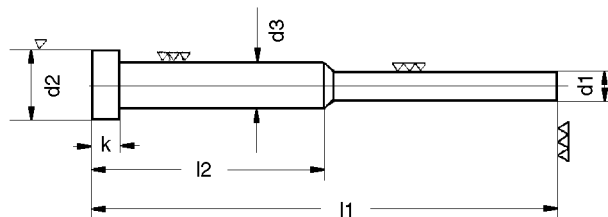
MAT : ACIER TREMPE
GEHARD STAAL

| d3 (H5) | H5 | d1 (g6) | g6 | l1 (+1) | | | | | | | | | |
|---------|------|---------|--------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|--|
| | | | | 75 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | | |
| 1,5 | +4/0 | 3 | -2/-8 | X | X | X | | | | | | | |
| 2,0 | +4/0 | 4 | -2/-8 | X | X | X | X | X | X | | | | |
| 2,2 | +4/0 | 4 | -2/-8 | X | X | X | X | X | X | | | | |
| 2,5 | +4/0 | 5 | -2/-8 | X | X | X | X | X | X | | | | |
| 2,7 | +4/0 | 5 | -2/-8 | X | X | X | X | X | X | | | | |
| 3,0 | +4/0 | 5 | -2/-8 | X | X | X | X | X | X | X | | | |
| 3,2 | +5/0 | 5 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | | | |
| 3,5 | +5/0 | 6 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | | | |
| 3,7 | +5/0 | 6 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | | | |
| 4,0 | +5/0 | 6 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | X | | |
| 4,2 | +5/0 | 8 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | X | | |
| 5,0 | +5/0 | 8 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 5,2 | +5/0 | 8 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 6,0 | +5/0 | 10 | -4/-12 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 6,2 | +6/0 | 10 | -5/-14 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 8,0 | +6/0 | 12 | -5/-14 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 8,2 | +6/0 | 12 | -5/-14 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 10,0 | +6/0 | 14 | -5/-14 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 12,0 | +8/0 | 16 | -6/-17 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |



MAT : ACIER NITRURE (1,2344) - RESISTANCE AU REVENU : 500 A 550 C
 RESISTANCE A LA TRACTION A LA TETE 1400 A 1500 N / mm²
 DURETE : TETE 40 A 45 HRc - CORPS 68 A 70 HRc
 GENITREERD STAAL (1,2344) - AANLAATWEERSTAND : 500 TOT 550 C
 TREKVASTHEID KOP 1400 TOT 1500 N / mm²
 HARDHEID : KOP 40 TOT 45 HRc - SCHACHT 68 TOT 70 HRc
 EXEC : TETE REFOULEE A CHAUD, CORPS NITRURE FINEMENT
 RECTIFIE g6
 UITV : GESTUIKTE KOP, FIJN GESLEPEN g6 GENITREERDE SCHACHT.

| d1(g6) | g6 | d2 (0 / - 0,2) | k (0 / - 0,05) | r | l | l | l | l | l | l | l | l | l | l | l | l |
|--------|------------|----------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|---|
| 1,5 | - 2 / - 8 | 3 | 1,5 | 0,2 | 100 | 125 | 160 | 200 | | | | | | | | |
| 2,0 | - 2 / - 8 | 4 | 2 | 0,2 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | | | | | | | |
| 2,2 | - 2 / - 8 | 4 | 2 | 0,2 | 100 | 125 | 160 | 200 | | | | | | | | |
| 2,5 | - 2 / - 8 | 5 | 2 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | | | | | | |
| 2,7 | - 2 / - 8 | 5 | 2 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | | | | | | |
| 3,0 | - 2 / - 8 | 6 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | | | | |
| 3,2 | - 4 / - 12 | 6 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | | | | | |
| 3,5 | - 4 / - 12 | 7 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | | | | | |
| 3,7 | - 4 / - 12 | 7 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | | | | | |
| 4,0 | - 4 / - 12 | 8 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | | | | |
| 4,2 | - 4 / - 12 | 8 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | | | | | |
| 4,5 | - 4 / - 12 | 8 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | | | | | |
| 5,0 | - 4 / - 12 | 10 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 5,2 | - 4 / - 12 | 10 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | | | | |
| 5,5 | - 4 / - 12 | 10 | 3 | 0,3 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | | | | |
| 6,0 | - 4 / - 12 | 12 | 3 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 6,2 | - 5 / - 14 | 12 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | | | | |
| 6,5 | - 5 / - 14 | 12 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | | | | |
| 7,0 | - 5 / - 14 | 12 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 8,0 | - 5 / - 14 | 14 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | | |
| 8,2 | - 5 / - 14 | 14 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 8,5 | - 5 / - 14 | 14 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 9,0 | - 5 / - 14 | 14 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 10,0 | - 5 / - 14 | 16 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | |
| 10,2 | - 6 / - 17 | 16 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 10,5 | - 6 / - 17 | 16 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 11,0 | - 6 / - 17 | 16 | 5 | 0,5 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 12,0 | - 6 / - 17 | 20 | 7 | 0,8 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | |
| 12,2 | - 6 / - 17 | 20 | 7 | 0,8 | | | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 12,5 | - 6 / - 17 | 20 | 7 | 0,8 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | | |
| 14,0 | - 6 / - 17 | 22 | 7 | 0,8 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | |
| 16,0 | - 6 / - 17 | 22 | 7 | 0,8 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | |
| 18,0 | - 6 / - 17 | 24 | 7 | 1,0 | | | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | | | |
| 20,0 | - 7 / - 20 | 26 | 8 | 1,0 | | | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | |
| 25,0 | - 7 / - 20 | 32 | 10 | 1,0 | | | | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | |
| 32,0 | - 9 / - 25 | 40 | 10 | 1,0 | | | | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | |



MAT : ACIER NITRURE (1,2344) - RESISTANCE AU REVENU : 500 A 550 C
RESISTANCE A LA TRACTION A LA TETE 1400 A 1500 N / mm²
DURETE : TETE 40 A 45 HRc - CORPS 68 A 70 HRc
GENITREERD STAAL (1,2344) - AANLAATWEERSTAND : 500 TOT 550 C
TREKVASTHEID KOP 1400 TOT 1500 N / mm²
HARDHEID : KOP 40 TOT 45 HRc - SCHACHT 68 TOT 70 HRc
EXEC : TETE REFOULEE A CHAUD, CORPS NITRURE FINEMENT
RECTIFIE g6
UITV : GESTUIKTE KOP, FIJN GESLEPEN g6 GENITREERDE SCHACHT.

| d1 (g6) | g6 | d2 (- 0,2) | d3 (g6) | g6 | k (- 0,05) | L1 / L2 | L1 / L2 | L1 / L2 | L1 / L2 | L1 / L2 | L1 / L2 |
|---------|------------|------------|---------|------------|------------|---------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 0,8 | | 4 | 2,0 | | 2 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | |
| 0,9 | | 4 | 2,0 | | 2 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | |
| 1,0 | - 2 / - 8 | 4 | 2,0 | - 2 / - 8 | 2 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 1,1 | - 2 / - 8 | 4 | 2,0 | - 2 / - 8 | 2 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | |
| 1,2 | - 2 / - 8 | 4 | 2,0 | - 2 / - 8 | 2 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | |
| 1,3 | - 2 / - 8 | 4 | 2,0 | - 2 / - 8 | 2 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 1,4 | - 2 / - 8 | 4 | 2,0 | - 2 / - 8 | 2 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | |
| 1,5 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 1,6 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 1,7 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 1,8 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 1,9 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,0 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,1 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,2 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,3 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,4 | - 2 / - 8 | 6 | 3,0 | - 2 / - 8 | 3 | 80 / 32 | 100 / 50 | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,5 | - 2 / - 8 | 6 | | - 2 / - 8 | | | 100 / 50 | 125 / 50 | 150 / 50 | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,6 | - 2 / - 8 | 6 | | - 2 / - 8 | | | 100 / 50 | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,7 | - 2 / - 8 | 6 | | - 2 / - 8 | | | 100 / 50 | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,8 | - 2 / - 8 | 6 | | - 2 / - 8 | | | 100 / 50 | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 2,9 | - 2 / - 8 | 6 | | - 2 / - 8 | | | 100 / 50 | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 3,0 | - 2 / - 8 | 8 | | - 2 / - 8 | | | | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 3,1 | - 4 / - 12 | 8 | | - 4 / - 12 | | | | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 3,2 | - 4 / - 12 | 8 | | - 4 / - 12 | | | | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 3,3 | - 4 / - 12 | 8 | | - 4 / - 12 | | | | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 3,4 | - 4 / - 12 | 8 | | - 4 / - 12 | | | | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |
| 3,5 | - 4 / - 12 | 8 | | - 4 / - 12 | | | | 125 / 50 | | 160 / 75 | 200 / 75 |