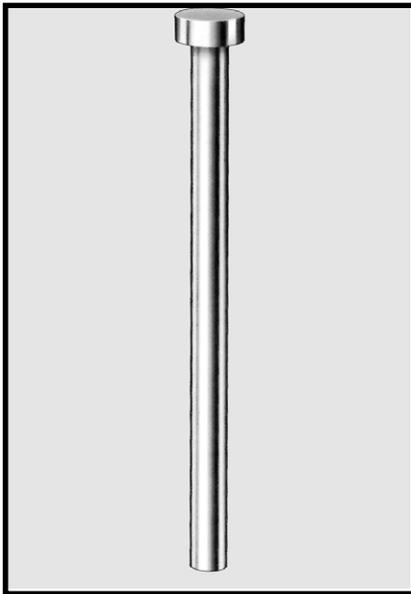


EJECTEUR TETE CYLINDRIQUE, TREMPE - ISO 6751 / DIN 1530 - FORME A / NFE 63501

1

E.AH



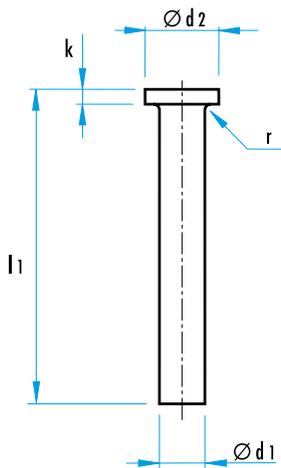
MATIERE : WS : acier allié au chrome vanadium tungstène.

Pour moules jusqu'à 200 C°

DURETE : tige 60-64 HRC, tête 40-50 HRC.

EXECUTION : tige trempée, polie et rodée, tête refoulée à chaud.

Sur demande : exécution anti-usure



POUR LA COMMANDE :

Réf. E.AH.

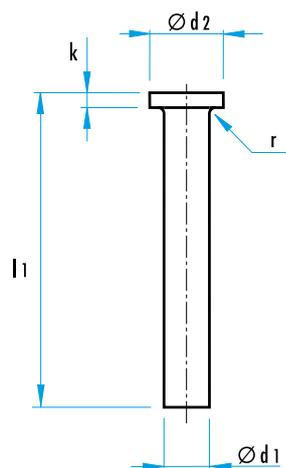
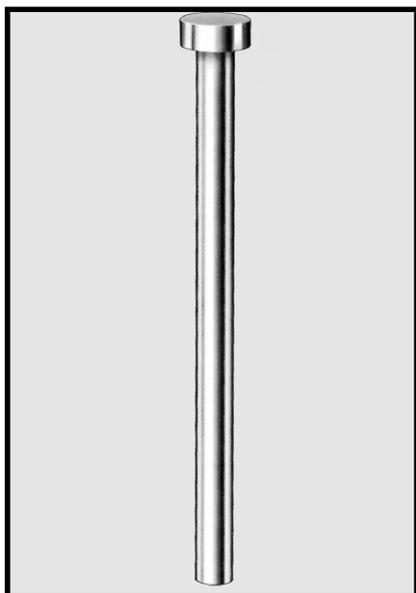
d1 = 4, l1 = 200

= Réf. E.AH.0400.200

d1 g6	d2 -0,2	k -0,05	r	l1 +2													
				40	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630		
1,5	3	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•	•						
1,6	3	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•	•						
2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•	•	•						
2,2	4	2	0,2				•	•	•	•	•						
2,5	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•						
2,7	5	2	0,3				•	•	•	•	•						
3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•						
3,2	6	3	0,3				•	•	•	•	•						
3,5	7	3	0,3				•	•	•	•	•						
3,7	7	3	0,3				•	•	•	•	•						
4	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•						
4,2	8	3	0,3				•	•	•	•	•						
4,5	8	3	0,3				•	•	•	•	•						
4,7	8	3	0,3				•	•	•	•	•						
5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•						
5,2	10	3	0,3				•	•	•	•	•						
5,5	10	3	0,3				•	•	•	•	•						
6	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•						
6,2	12	5	0,5				•	•	•	•	•						
6,5	12	5	0,5				•	•	•	•	•						
7	12	5	0,5				•	•	•	•	•						
7,5	12	5	0,5				•	•	•	•	•						
8	14	5	0,5		•	•	•	•	•	•	•						
8,2	14	5	0,5				•	•	•	•	•						
8,5	14	5	0,5				•	•	•	•	•						
9	14	5	0,5				•	•	•	•	•						
9,5	14	5	0,5				•	•	•	•	•						
10	16	5	0,5			•	•	•	•	•	•						
10,2	16	5	0,5				•	•	•	•	•						
10,5	16	5	0,5				•	•	•	•	•						
11	16	5	0,5				•	•	•	•	•						
12	18	7	0,8			•	•	•	•	•	•						
12,2	18	7	0,8				•	•	•	•	•						
12,5	18	7	0,8				•	•	•	•	•						
14	22	7	0,8			•	•	•	•	•	•						
16	22	7	0,8				•	•	•	•	•						
18	24	7	0,8				•	•	•	•	•						
20	26	8	1,0				•	•	•	•	•						

EJECTEUR TETE CYLINDRIQUE, NITRURE - ISO 6751 / DIN 1530 - FORME A / NFE 63501

E.AN



POUR LA COMMANDE :

Réf. E.AN.

 $d1 = 2,5$, $l1 = 160$

= Réf. E.AN.0250.160

MATIERE : NWA : acier nitruré. Pour moules jusqu'à 650 C°.

RESISTANCE A LA TRACTION : du noyau $\pm 1500 \text{ N/mm}^2$

DURETE : tige $\geq 950 \text{ HV } 0,3 = 70 \text{ HRC}$. Tête 40-50 HRC.

EXECUTION : tige polie, rodée et nitrurée. Tête réfilée à chaud et rectifiée.

On utilise uniquement la méthode Vickers pour l'essai de la dureté de la tige avec une charge max. de 3N, ceci en raison de la couche nitrurée.

Sur demande :

- dimensions en pouces.
- traitement anti-usure TGR

d1 g6	d2 -0,2	k -0,05	r	l1 +2															
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000		
1,5	3	1,5	0,2	•	•	•	•	•											
2	4	2	0,2	•	•	•	•	•											
2,2	4	2	0,2	•	•	•	•	•											
2,5	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•										
2,7	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•										
3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•									
3,2	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•									
3,5	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•									
3,7	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•									
4	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•								
4,2	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•									
4,5	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•									
5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•								
5,2	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•								
5,5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•								
6	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
6,2	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
6,5	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
7	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
7,5	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
8	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
8,2	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
8,5	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
9	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
10	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
10,2	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
10,5	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
11	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
12	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
12,2	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
12,5	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
14	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
16	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
18	24	7	0,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
20	26	8	1,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
25	32	10	1,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
32	40	10	1,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
40	50	10	1,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				

Réf. 628 - NFE 63501

Toutes les dimensions ci-dessus ainsi que les petits \emptyset ci-contre peuvent aussi être fournis en matière Z 40 CSD 10 avec 10 % de chrome.

DURETE À COEUR : 160 daN / mm².

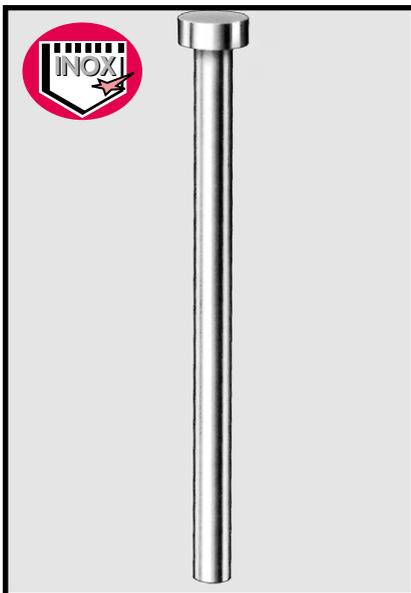
DURETE EN SURFACE : 1100 HV - 0,3 daN.

Accepté pour pièces pharmaceutiques.

 $\emptyset 1 \times 100/160$
 $\emptyset 1,1 \times 125/160$
 $\emptyset 1,2 \times 100/160$
 $\emptyset 1,3 \times 125/160$
 $\emptyset 1,4 \times 125/160$
 $\emptyset 1,6 \times 125/160$
 $\emptyset 1,7 \times 100/125/160$
 $\emptyset 1,8 \times 125/200$
 $\emptyset 1,9 \times 125/200$

EJECTEUR TETE CYLINDRIQUE EN INOX ISO 6751 / DIN 1530 FORME A / NFE 63501

E.634



MATIERE : NWA : acier INOX 17 % Cr.

EXECUTION : Dureté : 52 - 55 HRC.

Dureté à cœur : env. 190 daN/mm².

Température max. d'utilisation : 500° C.

Aptitude au polissage. Bonne usinabilité.

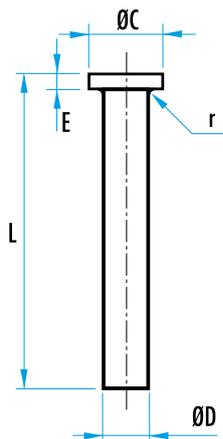
Possibilité d'effectuer un traitement de surface ou de déposer un revêtement à une température supérieure à 200° C (nitrate de titane, nitruration, etc...).

REMARQUE : spécialement mis au point pour la transformation de PVC ou de matières plastiques contenant des éléments abrasifs et corrosifs (vapeurs acides, additifs ignifugeants, gaz de moulage) .

Spécialement indiqué pour les moules destinés aux industries médicale et alimentaire.

Sur demande :

- traitement anti-usure TGR

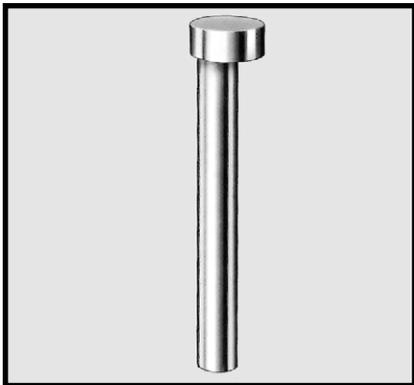


D	C	E	R	l							
				100	125	160	200	250	315	400	
1	3	2	0,2	•							
1,5	3	2	0,2	•	•	•					
2	4	2	0,2	•	•	•	•				
2,5	5	2	0,3	•	•	•	•				
3	6	3	0,3	•	•	•	•	•			
3,5	7	3	0,3	•	•	•	•	•			
4	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•		
5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
6	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
8	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
10	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•
12	18	7	0,8		•	•	•	•	•	•	•
16	22	7	0,8			•	•	•	•	•	•

POUR LA COMMANDE :

Réf. E.634, D = 2,5, L = 125 = Réf. E.634.0250.125

EJECTEURS SPECIAUX A TETE CYLINDRIQUE



EJECTEUR À TÊTE CYLINDRIQUE EXCENTRÉE

Dimensions analogues aux Réf. E.AH et E.AN des pages 882 et 883.

Exécution trempée (Réf. E.AZH) ou nitrurée (Réf. E.AZN). A partir d'une longueur $l_1 = 100$ mm

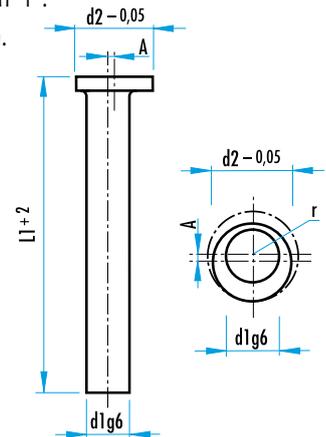
Utilisation : partout où les éjecteurs doivent être fixés.

Avantages : indéformable par torsion, réduction d'entraxe, un mouvement de rotation entraîne un déplacement de la tête à l'intérieur du rayon de révolution "r".

Montage : Ø d'alésage d_1 : tolérance $+0,03 / +0,06$ mm.

Pour obtenir une résistance maximale à la torsion, ces éjecteurs doivent être ajustés serrés.

Percer l'orifice de la tête à l'aide d'un outil court à fraiser (tolérance sur Ø d_2 : $0 / +0,03$ mm) pour rainures intérieures.



d1 (mm)	A (mm)
2/2,2	0,60
2,5 - 4,5	0,75
5 - 6,5	1,00
7 - 8,5	1,50
10 - 10,5	1,75
12 - 12,5	2,00

TRAITEMENT ANTI-FRICTION "TGR"

Pour avoir un coefficient de frottement faible, il est préférable d'avoir une matière à forte résistance à la compression et une faible résistance au cisaillement. Le traitement TGR répond à ces 2 exigences en favorisant le glissement des pièces entre elles et en diminuant les risques de grippage sur les outillages.

Propriétés :

- Caractère autolubrifiant
- Aucune influence sur les dimensions des pièces concernées
- Coefficient de frottement réduit de plus e 50 %
- Température d'utilisation max 500°C.
- Durée de vie considérablement augmentée, même sans lubrification.



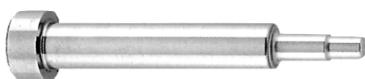
BROCHE EN CUIVRE "AMPCOLOY 940"

Dimensions analogues aux éjecteurs Réf. E.AH et E.AN.

Avantages :

cette matière "ampcoloy" est 10 fois plus conductible thermiquement que l'acier à outils, elle diminue ou élimine la nécessité de refroidissement de canaux, résiste à la corrosion, ces broches peuvent être aisément usinées et superpolies et sont spécialement recommandées pour le moulage de matières plastiques renforcées de fibres de verre ou pour le mouvement glissant de la broche.

Meilleure qualité de pièce et raccourcissement du temps de cycle.



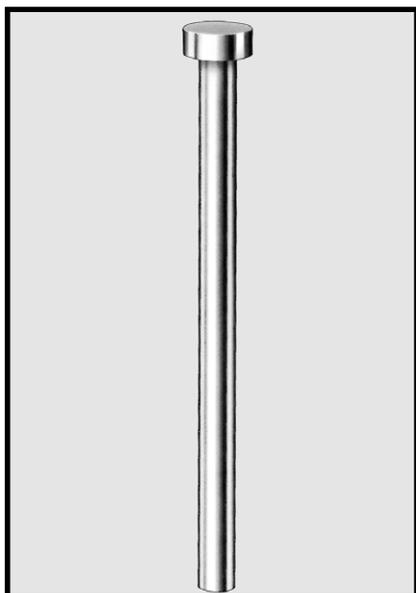
EJECTEUR SUIVANT PLAN

Exécution analogue aux éjecteurs Réf. E.AH et E.AN.

Pour l'obtention de poche ou d'alésages débouchants dans la pièce de forme; spécialement dans le moulage sous pression de métaux.

EJECTEUR A TETE CYLINDRIQUE NITRURE, RODE - ISO 6751 / DIN 1530 - FORME A / NFE 63501

E.641



MATIERE : acier d'outillage Z 38 CDV5 au chrome, molybdène, vanadium, résiste aux chocs thermiques, sans fragilité ni risque de grippage.

Pour moules jusqu'à 500 C°.

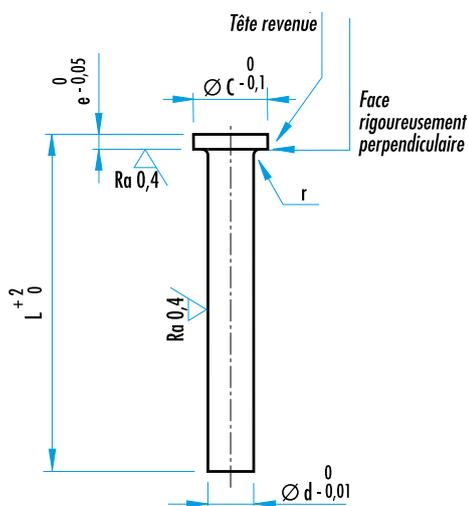
DURETE EN SURFACE : 1100 HV/0,3 kg.

RESISTANCE A CŒUR : 50-52 HRC.

Sur demande :

- traitement anti-usure TGR

APPLICATION : recommandé pour le moulage des matières abrasives et le moulage sous pression des métaux non-ferreux.



c	e	r	d	L																
				100	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1120	1350					
4	2	0,2	2	•	•	•														
4	2	0,3	2,2	•	•	•														
5	2	0,3	2,5	•	•	•														
5	2	0,3	2,7	•		•		•												
6	3	0,3	3	•	•	•	•	•	•	•	•									
6	3	0,3	3,2	•	•		•	•			•									
6	3	0,3	3,5	•	•	•	•	•			•									
6	3	0,3	3,7	•	•	•	•	•			•									
8	3	0,3	4	•	•	•	•	•	•	•	•								•	
8	3	0,3	4,2	•	•		•	•			•									
8	3	0,3	4,5	•		•		•			•									
10	3	0,3	5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	3	0,3	5,2	•	•		•		•		•									
10	3	0,3	5,5	•		•		•	•		•									
12	5	0,5	6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12	5	0,5	6,2	•	•		•		•		•									
12	5	0,5	6,5	•		•		•			•									
12	5	0,5	7	•		•		•	•	•	•									
14	5	0,5	8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
14	5	0,5	8,2	•	•		•		•		•									
14	5	0,5	8,5	•		•		•	•	•	•									
14	5	0,5	9	•		•		•	•	•	•									
16	5	0,5	10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	5	0,5	10,2	•	•		•		•		•									
16	5	0,5	10,3	•		•		•			•									
16	5	0,5	10,5	•		•		•	•	•	•									
17	5	0,8	11						•		•									
17	5	0,8	11,2						•											
17	5	0,8	11,5						•		•									
18	7	0,8	12		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
18	7	0,8	12,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
22	7	0,8	14		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
22	7	0,8	16		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
26	8	1	20		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
32	10	1	25			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
40	10	1	32						•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

POUR LA COMMANDE :

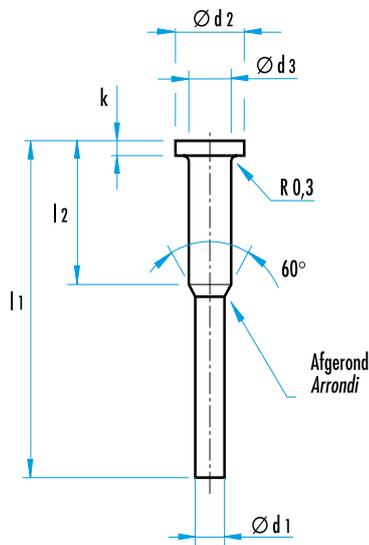
Réf. E.640

d = 10,2, L = 250

= Réf. E.641.1020.0250

EJECTEUR TETE CYLINDRIQUE ISO 8694 / DIN 1530 - FORME C / NFE 63514

E.CH / E.CN



EJECTEUR TETE CYLINDRIQUE TREMPE - Réf. E.CH

MATIERE : WS : acier allié d'outillage. Pour moules jusqu'à 200 C°.

DURETE : tige 60-64 HRC, tête 40-50 HRC.

EXECUTION : forme C : tige trempée, finement rectifiée. Tête refoulée à chaud.

Sur demande :

- dimensions en pouces,
- surface polie : pas de changement de la teinte des pièces moulées.
- traitement anti-usure TGR

d1 g6	d2 -0,2	d3 -0,1	k -0,05	l1 ±2		63	80	100	125	160	200	250
				l2								
0,8	4	2	2			•	•	•	•	•		
0,9	4	2	2			•	•	•	•	•		
1	4	2	2			•	•	•	•	•	•	
1,1	4	2	2			•	•	•	•	•	•	
1,2	4	2	2			•	•	•	•	•	•	
1,3	4	2	2			•	•	•	•	•	•	
1,4	4	2	2			•	•	•	•	•	•	
1,5	6	3	3			•	•	•	•	•	•	
1,6	6	3	3				•	•	•	•	•	
1,7	6	3	3				•	•	•	•	•	
1,8	6	3	3				•	•	•	•	•	
1,9	6	3	3				•	•	•	•	•	
2	6	3	3				•	•	•	•	•	•
2,1	6	3	3					•	•	•	•	
2,2	6	3	3				•	•	•	•	•	
2,3	6	3	3					•	•	•	•	
2,4	6	3	3					•	•	•	•	
2,5	6	3	3					•	•	•	•	

POUR LA COMMANDE :

Réf. E.CH

d1 = 1,5, l1 = 125

= Réf. E.CH.0150.125

EJECTEUR TETE CYLINDRIQUE NITRURE - Réf. E.CN / E.CNI

MATIERE : NWA : acier nitruré pour travail à chaud. Pour moules jusqu'à 650 C°.

RESISTANCE A LA TRACTION : du noyau ±1500 N/mm²

DURETE : tige ≥ 950 HV 0,3 kg. Tête 45 ± 5 HRC.

EXECUTION : forme C : Tige nitrurée, finement rectifiée. Tête refoulée à chaud.

On utilise uniquement la méthode Vickers pour l'essai de la dureté de la tige avec une charge maximum de 3 N, ceci en raison de la couche nitrurée.

Sur demande :

- dimensions en pouces,
- surface polie : pas de changement de la teinte des pièces moulées.
- traitement anti-usure TGR

d1 g6	d2 -0,2	d3 -0,1	k -0,05	l1 ±2		63	80	100	125	160	200
				l2							
0,8	4	2	2			•	•	•	•	•	
0,9	4	2	2			•	•	•	•	•	
1	4	2	2			•	•	•	•	•	•
1,1	4	2	2			•	•	•	•	•	
1,2	4	2	2			•	•	•	•	•	
1,3	4	2	2			•	•	•	•	•	
1,4	4	2	2			•	•	•	•	•	
1,5	6	3	3			•	•	•	•	•	•
1,6	6	3	3				•	•	•	•	•
1,7	6	3	3				•	•	•	•	•
1,8	6	3	3				•	•	•	•	•
1,9	6	3	3				•	•	•	•	•
2	6	3	3				•	•	•	•	•
2,2	6	3	3				•	•	•	•	•
2,5	6	3	3					•	•	•	•

POUR LA COMMANDE :

Réf. E.CN

d1 = 1,5, l1 = 125

= Réf. E.CN.0150.125

EJECTEUR TETE FRAISEE, TREMPE DIN 1530 - FORME D

E.DH / E.DN

EJECTEUR TETE FRAISEE TREMPE - Réf. E.DH

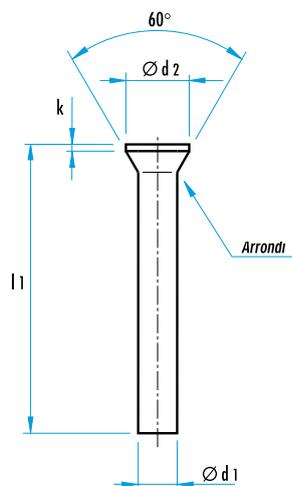
MATIERE : WS : acier à outil allié au chrome vanadium tungstène. Pour moules jusqu'à 200 C°.

DURETE : tige 60-64 HRC. Tête 40-50 HRC.

EXECUTION : tige trempée, polie et rodée. Tête refoulée à chaud.

d1g6	d2 -0,2	k +0,2	l1 +2								
			40	63	80	100	125	160	200	250	315
0,8	1,4	0,5				•	•	•	•		
0,9	1,6	0,5				•	•	•	•		
1	1,8	0,5	•	•	•	•	•	•	•		
1,1	1,8	0,5				•	•	•	•		
1,2	2,0	0,5				•	•	•	•		
1,25	2,0	0,5				•	•	•	•		
1,3	2,0	0,5				•	•	•	•		
1,4	2,2	0,5				•	•	•	•		
1,5	2,2	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,6	2,5	0,5				•	•	•	•		
1,7	2,5	0,5				•	•	•	•		
1,75	2,8	0,5				•	•	•	•		
1,8	2,8	0,5				•	•	•	•		
1,9	2,8	0,5				•	•	•	•		
2	3	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,1	3,2	0,5				•	•	•	•		
2,2	3,2	0,5				•	•	•	•	•	
2,25	3,2	0,5				•	•	•	•		
2,3	3,5	0,5				•	•	•	•		
2,4	3,5	0,5				•	•	•	•		
2,5	3,5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,6	4	0,5				•	•	•	•		
2,7	4	0,5				•	•	•	•	•	
2,75	4	0,5				•	•	•	•		
2,8	4	0,5				•	•	•	•		
2,9	4	0,5				•	•	•	•		
3	4,5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,1	4,5	0,5				•	•	•	•		
3,2	4,5	0,5				•	•	•	•		

d1g6	d2 -0,2	k +0,2	l1 +2								
			40	63	80	100	125	160	200	250	315
3,25	4,5	0,5				•	•	•	•		
3,5	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•
3,6	5,0	0,5				•	•	•	•		
3,75	5,0	0,5				•	•	•	•		
4	5,5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,1	5,5	0,5				•	•	•	•		
4,2	5,5	0,5				•	•	•	•		
4,5	6	0,5				•	•	•	•		
4,6	6	0,5				•	•	•	•		
5	6,5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,1	6,5	0,5				•	•	•	•		
5,2	6,5	0,5				•	•	•	•		
5,25	6,5	0,5				•	•	•	•		
5,5	7	0,5				•	•	•	•	•	•
6	8	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,2	8	1				•	•	•	•	•	•
6,5	9	1				•	•	•	•		•
7	9	1				•	•	•	•	•	•
7,5	10	1				•	•	•	•	•	•
8	10	1				•	•	•	•	•	•
8,2	10	1				•	•	•	•	•	•
8,5	11	1				•	•	•	•	•	•
9	11	1				•	•	•	•	•	•
10	12	1				•	•	•	•	•	•
11	13	1				•	•	•	•		
12	14	1				•	•	•	•	•	•
14	16	1,5				•	•	•	•	•	•
16	18	1,5				•	•	•	•	•	•



POUR LA COMMANDE :

Réf. E.DN

d1 = 6, l1 = 160

= Réf. E.DN.0600.160

EJECTEUR TETE FRAISEE, NITRURE - Réf. E.DN

MATIERE : NWA : acier nitruré pour travail à chaud. Pour moules jusqu'à 650 C°.

RESISTANCE A LA TRACTION : du noyau 1400 N/mm².

DURETE : tige ≥ 950 HV 0,3 kg. Tête 40-50 HRC.

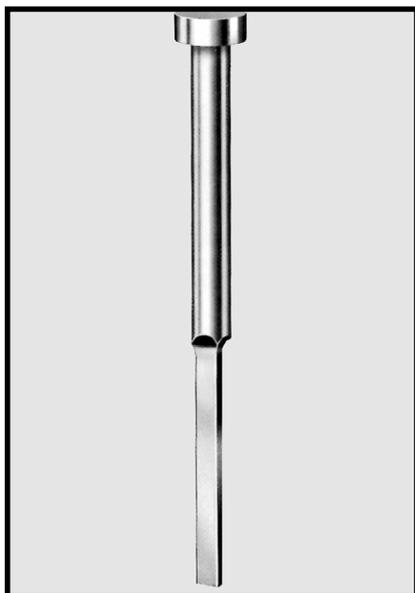
EXECUTION : tige polie, rodée et nitrurée. Tête refoulée à chaud.

On utilise uniquement la méthode Vickers pour l'essai de la dureté de la tige avec une charge maximum de 3N, ceci en raison de la couche nitrurée.

d1g6	d2 -0,2	k +0,2	l1 +2							
			100	125	160	200	250	315	400	
1,5	2,2	0,5	•	•	•	•				
2	3	0,5	•	•	•	•				
2,5	3,5	0,5	•	•	•	•				
3	4,5	0,5	•	•	•	•	•			
4	5,5	0,5	•	•	•	•	•			
5	6,5	0,5	•	•	•	•	•	•		
6	8	0,5	•	•	•	•	•	•		
8	10	1	•	•	•	•	•	•		
10	12	1	•	•	•	•	•	•	•	
12	14	1	•	•	•	•	•	•	•	•
14	16	1,5			•	•	•	•	•	•
16	18	1,5			•	•	•	•	•	•

EJECTEUR LAME ISO 8693 / DIN 1530 - FORME F

E.FH / E.FN



EJECTEUR LAME, TREMPE - Réf. E.FH

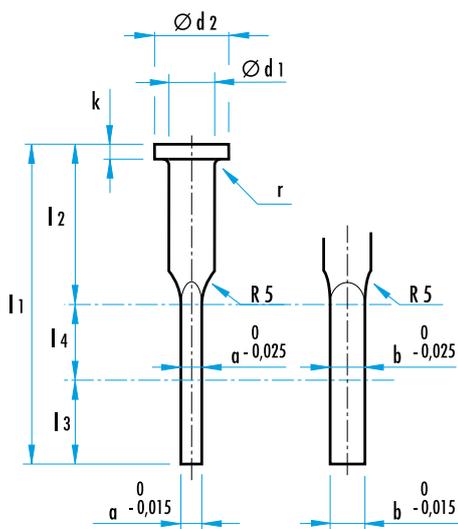
MATIERE : WS : acier allié d'outillage. Pour moules jusqu'à 200 C°.

DURETE : tige 60-64 HRC. Tête 40-50 HRC.

EXECUTION : tige trempée, finement rectifiée. Tête refoulée à chaud.

d1-0,1	4	4,2	4,2	4,2	5	5	5	6	6	6	6	8	8	8	10	10	12	12
d2-0,2	8	8	8	8	10	10	10	12	12	12	12	14	14	14	16	16	18	18
k-0,05	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5	5	5	5	5	5	7	7	
r	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8	
a	1	0,8	1	1,2	1	1,2	1,5	1,0	1,2	1,5	2	1,2	1,5	2	1,5	2	2,5	
b	3,5	3,8	3,8	3,8	4,5	4,5	4,5	5,5	5,5	5,5	5,5	7,5	7,5	7,5	9,5	9,5	11,5	
l1+1	l2 -1/2	l3	l4															
63	30	25	5	•	•	•	•											
80	40	30	10	•	•	•	•	•	•	•	•							
100	50	40	10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
125	60	50	15	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
160	80	50	30		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
200	100	60	40			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
250	125	60	65									•	•	•	•	•	•	
315	160	70	85												•	•	•	

Cotes "a" et "b" aussi sur demande.



EJECTEUR LAME, NITRURE - Réf. E.FN

MATIERE : NWA acier nitruré pour travail à chaud. Pour moules jusqu'à 650 C°.

DURETE : tige ≥ 950 HV 0,3 kg. Tête 40 - 50 HRC.

RESISTANCE A LA TRACTION DU NOYAU : ±1500 N/mm²

EXECUTION : tige polie, rodée et nitrurée. Tête refoulée à chaud.

d1 -0,1	4	4,2	4,2	4,2	5	5	5	6	6	6	6	8	8	8	10	10	12	12	16	16
d2 -0,2	8	8	8	8	10	10	10	12	12	12	12	14	14	14	16	16	18	18	22	22
k -0,05	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5	5	5	5	5	5	7	7	7	7	
r	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8	0,8	0,8	
a	1	0,8	1	1,2	1	1,2	1,5	1,0	1,2	1,5	2	1,2	1,5	2	1,5	2	2,5	2	2,5	
b	3,5	3,8	3,8	3,8	4,5	4,5	4,5	5,5	5,5	5,5	5,5	7,5	7,5	7,5	9,5	9,5	11,5	11,5	15,5	15,5
l1+1	l2 -1/2	l3	l4																	
63	30	25	5	•	•	•														
80	40	30	10	•	•	•	•	•	•	•	•									
100	50	40	10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•							
125	60	50	15		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
160	80	50	30			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
200	100	60	40					•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250	125	60	65											•	•	•	•	•	•	•
315	160	70	85												•	•	•	•	•	•
400	200	95	105													•	•	•	•	•

Cotes "a" et "b" aussi sur demande.

SUR DEMANDE :

a x b = 0,8 x 3,5 / 1,2 x 3,5 / 1,6 x 4,5 /
1,8 x 4,5 / 1,6 x 5,5 / 1,8 x 5,5 /
1,6 x 7,5 / 1,8 x 7,5 / 1,8 x 9,5 /
2 x 12 (Réf. E.629.)

POUR LA COMMANDE :

Réf. E.FN

a = 1; b = 3,5, L1 = 100

= Réf. E.FN.10.035.100