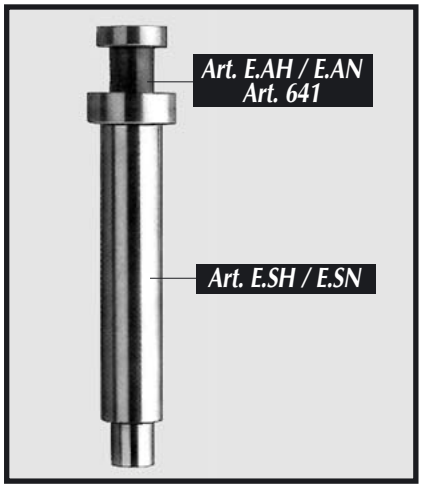
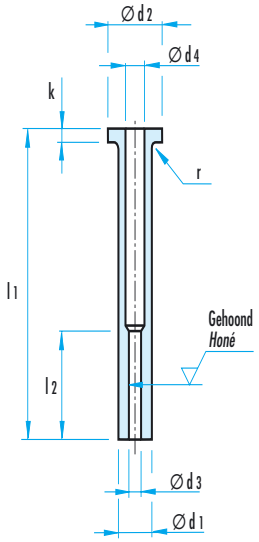
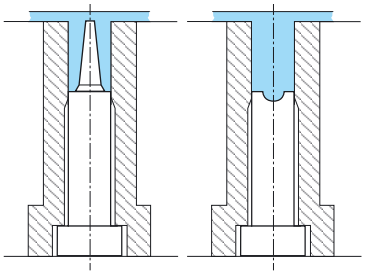
DOUILLE POUR EJECTEUR ISO 8405 / DIN 16756

Art. E.SH . E.SN







DOUILLE TREMPEE POUR EJECTEUR - Art. E.SH

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.
Alésage de guidage honé. Dimensions spéciales sur demande.
Remarque : c'est généralement la douille qui éjecte la pièce, l'éjecteur normal sert comme partie moulante.

d1g6	d3 H5	d4 -0,1	d2 -0,2	k -0,05	r	l2	l1 +1							
							75	100	125	150	175	200	225	250
2,5	1,25	1,6	5	2	0,3	20		•						
3	1,6	1,9	6	3	0,3	35	•	•	•	•				
4	2	2,4	8	3	0,3	35	•	•	•	•	•	•		
4	2,2	2,4	8	3	0,3	35	•	•	•	•	•	•		
5	2,5	3	10	3	0,3	35	•	•	•	•	•	•		
5	2,7	3	10	3	0,3	45	•	•	•	•	•	•		
5	3	3,3	10	3	0,3	45	•	•	•	•	•	•	•	
5	3,2	3,5	10	3	0,3	45	•	•	•	•	•	•	•	
6	3,5	4	12	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	
6	3,7	4	12	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	
6	4	4,3	12	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•
8	4,2	5	14	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•
8	5	5,3	14	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•
8	5,2	5,5	14	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•
10	6	6,3	16	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•
10	6,2	6,5	16	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•
12	8	8,3	20	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•
12	8,2	8,5	20	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•
14	10	10,3	22	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•
14	10,5	11	22	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•
16	12	12,3	22	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•
16	12,5	13	22	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•

DOUILLE NITRUREE POUR EJECTEUR - Art. E.SN

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 40-50 HRC.
EXECUTION : tige polie, rodée et nitrurée, alésage de guidage nitruré et honé.
Tête refoulée à chaud. Dimensions spéciales sur demande.
Remarque : c'est généralement la douille qui éjecte la pièce, l'éjecteur normal sert comme partie moulante.

d1g6	d3 H5	d4 -0,1	d2 -0,2	k -0,05	r	l2	l1 +1								
							75	100	125	150	175	200	225	250	275
3	1,6	1,9	6	3	0,3	35	•	•	•	•					
4	2	2,4	8	3	0,3	35	•	•	•	•					
4	2,2	2,4	8	3	0,3	35	•	•	•	•					
5	2,5	3	10	3	0,3	35	•	•	•	•					
5	2,7	3	10	3	0,3	45	•	•	•	•					
5	3	3,3	10	3	0,3	45	•	•	•	•	•				
5	3,2	3,5	10	3	0,3	45	•	•	•	•	•				
6	3,5	4	12	5	0,5	45	•	•	•	•	•				
6	3,7	4	12	5	0,5	45	•	•	•	•	•				
6	4	4,3	12	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•			
8	4,2	5	14	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•			
8	5	5,3	14	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•			
8	5,2	5,5	14	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•			
10	6	6,3	16	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•	
10	6,2	6,5	16	5	0,5	45	•	•	•	•	•	•	•	•	
12	8	8,3	20	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12	8,2	8,5	20	7	0,8	45	•	•	•	•	•	•	•	•	•
14	10	10,3	22	7	0,8	45		•	•	•	•	•	•	•	•
16	12	12,3	22	7	0,8	45		•	•	•	•	•	•	•	•

SUR DEMANDE :
d1 = 1,5 / 4,5 / 10,2 / 10,5 / 12,5
l1 = 300 / 325 / 350 (Art. E.626.)
à partir du Ø 6.

POUR LA COMMANDE :
Art. E.SH
d3 = 3,2, l1 = 150
= Art. E.SH.0320.150