

## PIECES DIVERSES POUR L'EJECTION

**1501 / 608 / 1020**


### QUEUE D'EJECTION - Ref. 1501.

**MATIERE :** acier fin traité pour R = 90-100 daN/mm<sup>2</sup>

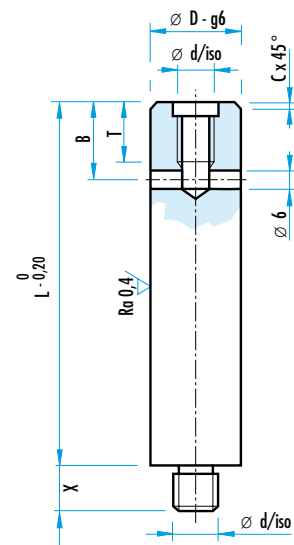
Ces pièces sont prévues pour obtenir la course de la plaque porte-éjecteurs dans les cas d'éjections centrales ou latérales. Elles peuvent être utilisées également sur les presses à découper.

d/ISO	M12	M14	M18	M20
T	14	16	20	23
B			24	27
X	12	14	18	20
c	1	2	2	2
<b>D</b>	<b>20</b>	<b>30</b>	<b>36</b>	<b>44</b>
<b>H</b>	<b>120</b>	•	•	
	<b>160</b>		•	•
	<b>180</b>	•	•	
	<b>200</b>			•
	<b>240</b>			•

**POUR LA COMMANDE :**

Ref. 1501.D.H.

D = 20, H = 120 = Ref. 1501.20.120



### BUTEE DE COURSE D'EJECTION - Ref. 608. / NFE 63517

**MATIERE :** acier fin traité pour R = 90-100 daN/mm<sup>2</sup>.

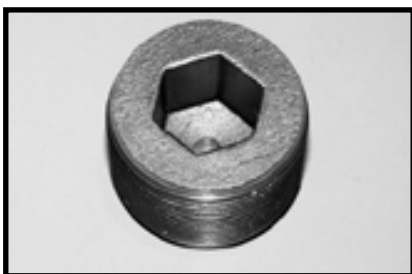
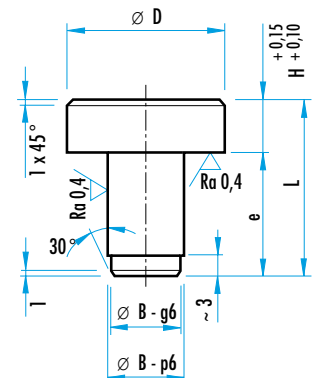
Ces pièces sont positionnées dans la plaque de base pour assurer un retour au repos complet et correct de la plaque porte-éjecteurs.

e	12	12	15	18
B	8	8	10	12
L	16	16	19	
	18	18	21	24
		20	23	26
				28
<b>D</b>	<b>16</b>	<b>20</b>	<b>25</b>	<b>30</b>
<b>H</b>	<b>4</b>	•	•	•
	<b>6</b>	•	•	•
	<b>8</b>		•	•
	<b>10</b>			•

**POUR LA COMMANDE :**

Ref. 608.D.H.

D = 16, H = 6 = Ref. 608.16.006



### VIS DE RETENUE POUR EJECTEUR - Ref. 1020. / NFE 63512

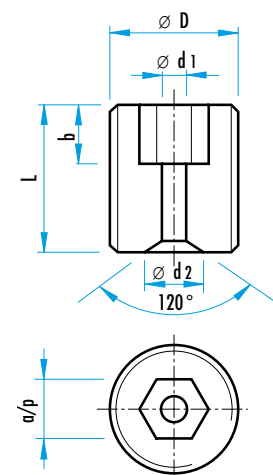
**MATIERE :** acier allié, traité pour R = 90-100 daN/mm<sup>2</sup>

pas ISO fin	1,50		1,50		1,50	1,50	1,50	1,50
Ø gaz	1/8 0,907		1/4 1,337		3/8 1,337			
a/p	5	6	6	8	10	10	12	14
b	5	6	6	8	10	10	12	14
Ø d2	5	5	5	5	7	7	7	7
Ø d1	3	3	3	3	5	5	5	5
<b>Ø D</b>	<b>10</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>16</b>	<b>17</b>	<b>20</b>	<b>24</b>	<b>30</b>
<b>L</b>	<b>8</b>	•						
	<b>10</b>	•	•	•				
	<b>12</b>	•	•	•	•			
	<b>16</b>		•	•	•	•	•	•
	<b>20</b>			•	•	•	•	•
<b>25</b>				•		•	•	

**POUR LA COMMANDE :**

Ref. 102.D.L.

D = 16, L = 20 = Ref. 1020.16.020



## ATTELAGE AUTOMATIQUE D'ÉJECTION

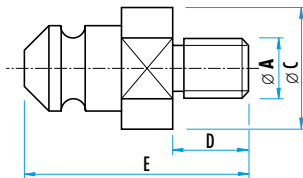


- pour les machines d'injection possédant un système d'éjection mécanique ou hydraulique,
- adaptation aisée sur nouveau moule ou moule existant,
- réglage de la course de retour du groupe d'éjection supprimé,
- sécurité du retour de la plaque d'éjection et de l'éjection des pièces moulées,
- pour cycle rapide: 25/30 frappes par minute,
- ce dispositif est indispensable spécialement pour les moules à tiroirs.

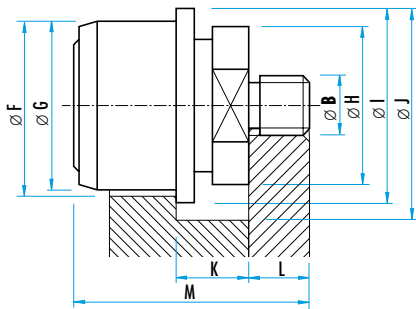
**FORCE DE TRACTION :** Ref. 401. / 402. : 2400 kg,  
Ref. 411. / 412. : 3200 kg.

Sur demande :

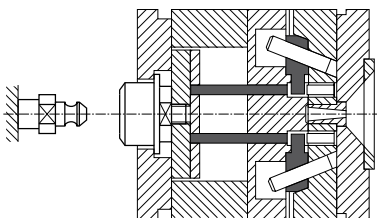
- modèle micro : 1.500 kg
- modèle max. : 10.000 kg
- modèle pneumatique



	Ø A pas standard	C	D	E	Ref.
401.	M10 x 1,5	26	20	55	401.10.150
	M12 x 1,75				401.12.175
	M14 x 2,0				401.14.200
411.	M16 x 2,0	35	25	68	411.16.200
	M18 x 2,5				411.18.250
	M20 x 2,5				411.20.250
	M24 x 3,0				411.24.300
	M27 x 3,0				411.27.300
	M30 x 3,5				411.30.350

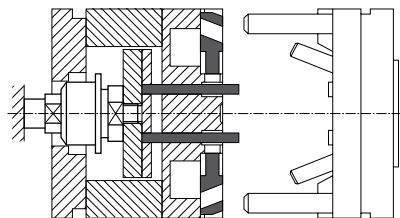


	Ø B pas fin	F	G	H	I	J	K +/- 0,10	L	M	Ref.
402.	M16 x 1,5	40	38	38	48	53	13	15	52	402.16.150
412.	M16 x 1,5	58	56	52	65	70	17	18	68	412.16.150
	M18 x 1,5									412.18.150
	M20 x 1,5									412.20.150
	M24 x 1,5									412.24.150
	M27 x 1,5									412.27.150
	M30 x 1,5									412.30.150



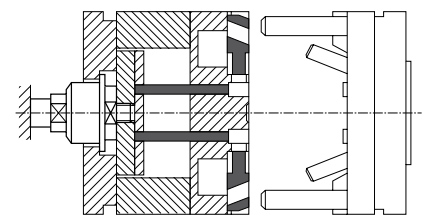
### PHASE D'INJECTION

La bague extérieure, retenue par la plaque de base du moule, est en position dételée.



### PHASE D'ÉJECTION

La bague extérieure est libérée par le moule qui s'ouvre.  
Le verrou vient s'atteler sur l'embout et en fin d'ouverture, commande la sortie des éjecteurs.



### PHASE DE FERMETURE

La plaque d'éjection étant retenue, les éjecteurs rentrent.  
La bague extérieure est entraînée par la plaque de base en position dételée.