

PIECES DIVERSES POUR L'EJECTION

1501 / 608 / 1020


QUEUE D'EJECTION - Ref. 1501.

MATIERE : acier fin traité pour R = 90-100 daN/mm²

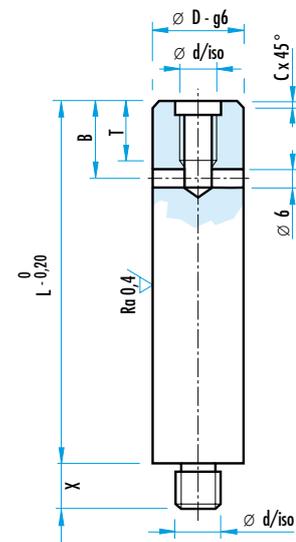
Ces pièces sont prévues pour obtenir la course de la plaque porte-éjecteurs dans les cas d'éjections centrales ou latérales. Elles peuvent être utilisées également sur les presses à découper.

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

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/mm².

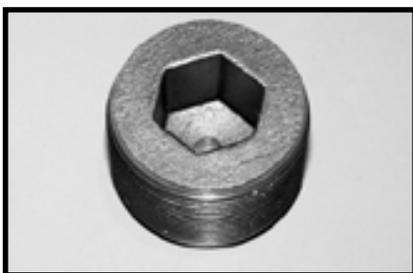
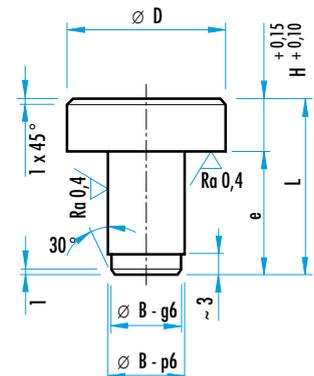
Ces pièces sont positionnées dans la plaque de base pour assurer un retour au repos complet et correct de la plaque porte-éjecteurs.

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

POUR LA COMMANDE :

Ref. 608.D.H.

D = 16, H = 6 = Ref. 608.16.006



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

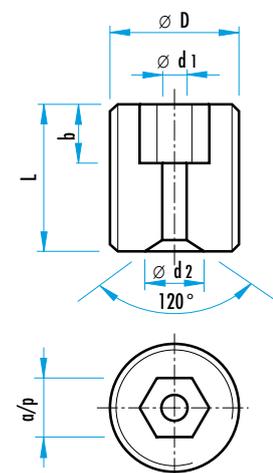
MATIERE : acier allié, traité pour R = 90-100 daN/mm²

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	17
b	5	6	6	8	10	10	12	14	17
Ø d2	5	5	5	5	7	7	7	7	7
Ø d1	3	3	3	3	5	5	5	5	5
Ø D	10	12	13	16	17	20	24	30	36
L	8	•							
	10	•	•	•					
	12	•	•	•	•				
	16		•	•	•	•	•	•	•
	20			•	•	•	•	•	•
25				•		•	•	•	

POUR LA COMMANDE :

Ref. 102.D.L.

D = 16, L = 20 = Ref. 1020.16.020



ATELAGE AUTOMATIQUE D'EJECTION

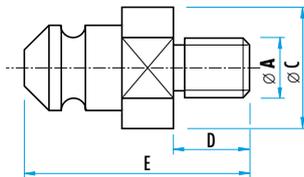


- pour les machines d'injection possédant un système d'éjection mécanique ou hydraulique,
- adaptation aisée sur nouveau moule ou moule existant,
- réglage de la course de retour du groupe d'éjection supprimé,
- sécurité du retour de la plaque d'éjection et de l'éjection des pièces moulées,
- pour cycle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

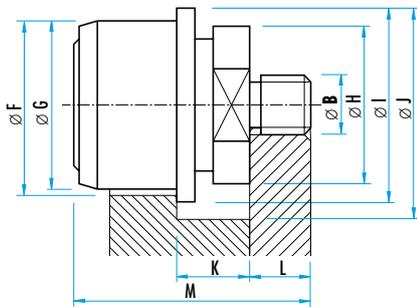
FORCE DE TRACTION : Ref. 401. / 402. : 2400 kg,
Ref. 411. / 412. : 3200 kg.

Sur demande :

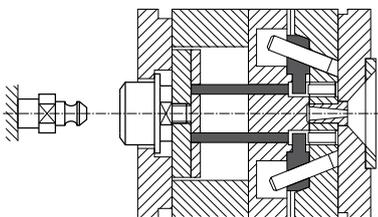
- modèle micro : 1.500 kg
- modèle max. : 10.000 kg
- modèle pneumatique



	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

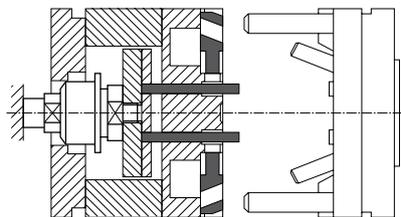


	Ø B pas fin	F	G	H	I	J	K +/- 0,10	L	M	Ref.
402.	M16 x 1,5	40	38	38	48	53	13	15	52	402.16.150
412.	M16 x 1,5	58	56	52	65	70	17	18	68	412.16.150
	M18 x 1,5									412.18.150
	M20 x 1,5									412.20.150
	M24 x 1,5									412.24.150
	M27 x 1,5									412.27.150
	M30 x 1,5									412.30.150



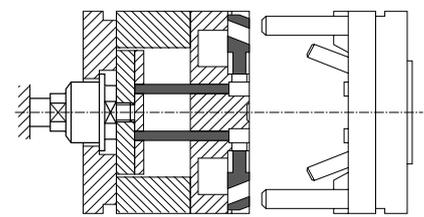
PHASE D'INJECTION

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



PHASE D'EJECTION

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.