

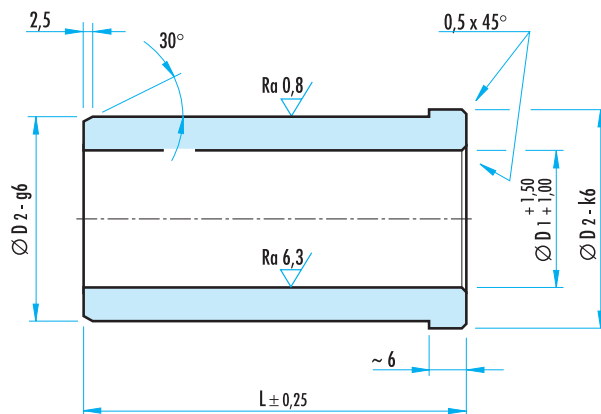
**DOUILLE DE CENTRAGE LISSE**  
 ≈ ISO 9449 / ≈ DIN 16759 / NFE 63516

551



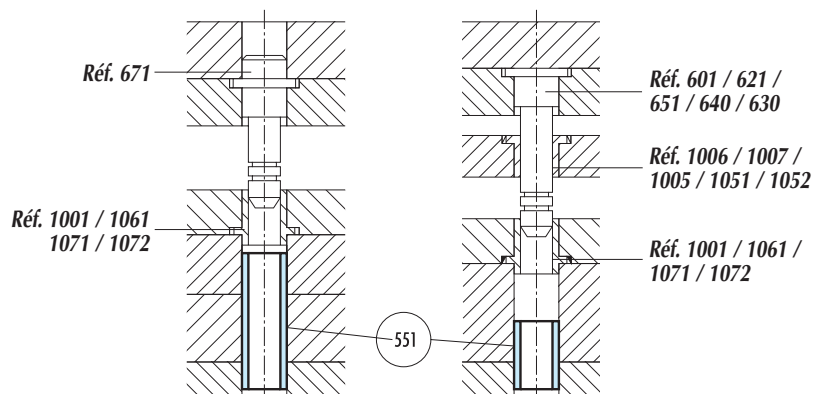
**MATIERE :** acier cémenté trempé.  
**DURETE :** 60 - 62 HRC.

Les douilles de centrage Réf. 551. permettent le positionnement des différentes plaques de moule en laissant libre le passage des colonnes, tout en conservant l'avantage du perçage en ligne.



Ø inter.: D1 (+1,50/+1)	12	16	20	25	32	40	50
Ø exter.: D2 g6	18	22	28	32	40	50	63
L	50	•					
	56	•	•	•	•		
	63	•	•	•	•		
	71	•	•	•	•		
	80	•	•	•	•	•	
	90	•	•	•	•	•	
	100	•	•	•	•	•	
	112		•	•	•	•	
	125			•	•	•	•
	140			•	•	•	•
	160			•	•	•	•
	180					•	•
200						•	

Autres dimensions sur demande.



**POUR LA COMMANDE :**  
 Réf. 551  
 D1 = 20, L = 63  
 = Réf. 551.20.063

**PILIER D'ENTRETOISEMENT**  
 ≈ ISO 10073

600

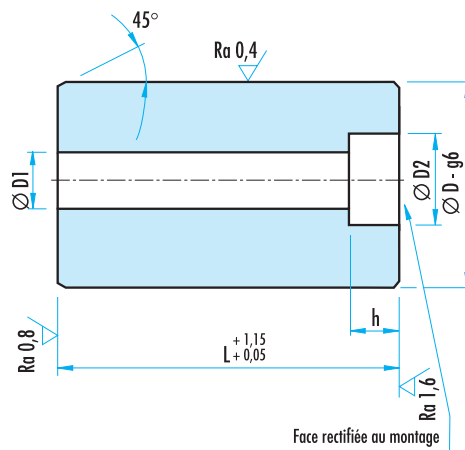


**MATIERE** : acier allié, cémenté, trempé.  
**DURETE A CŒUR** : 110-130 daN/mm<sup>2</sup>.  
**DURETE EN SURFACE** : 60-64 HRC.

Les tolérances appliquées sur le corps autorisent éventuellement, avec les bagues Réf. 1001 ou 1005, un guidage précis des plaques d'éjection.

Quand un moule supporte des efforts importants, il y a des risques de déformation et même de rupture à cause du porte à faux sur les plaques.

Il est donc nécessaire de prévoir des piliers d'entretoisement pour éviter ces inconvénients.



T	9	9	11	11	13	
Ø D2	15	15	18	18	20	
Ø D1	9	9	11	11	13,5	
pour Vis	M8	M8	M10	M10	M12	
<b>Ø D</b>	<b>25</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>63</b>	
<b>L</b>	<b>40</b>	•	•	•		
	<b>50</b>	•	•	•	•	
	<b>63</b>	•	•	•	•	•
	<b>80</b>	•	•	•	•	•
	<b>100</b>	•	•	•	•	•
	<b>125</b>	•	•	•	•	•
	<b>160</b>				•	

Autres dimensions sur demande.

**POUR LA COMMANDE :**

Réf. 600.D.L. D = 32, L = 125 = Réf. 600.32.125