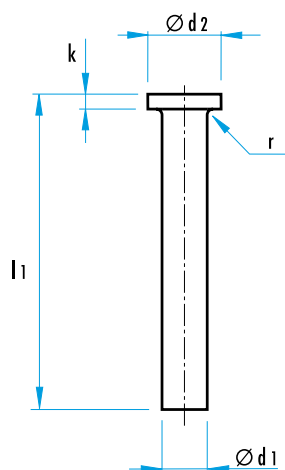
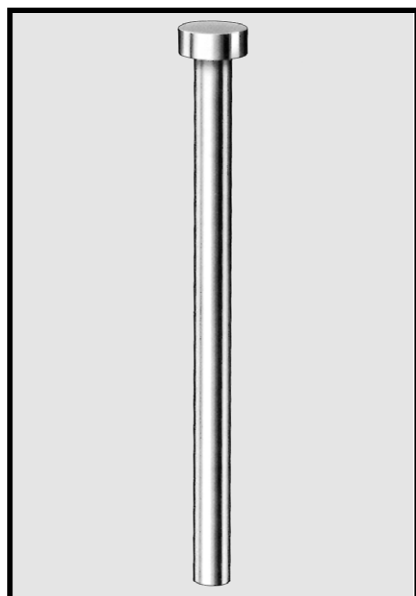


UITWERPER MET CILINDRISCHE KOP, GEHARD - ISO 6751 / DIN 1530 - VORM A / NFE 63501

E.AH



BESTELVOORBEELD :

Ref. E.AH.

d1 = 4, l1 = 200

= Ref. E.AH.0400.200

MATERIAAL: WS : gelegeerd chroom vanadium tungstene staal.

Voor spuitmatrijzen tot 200 C°

HARDHEID : lichaam 60-64 HRC, kop 40-50 HRC.

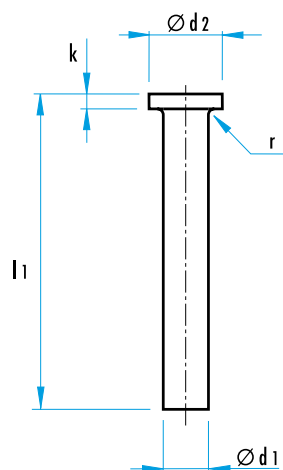
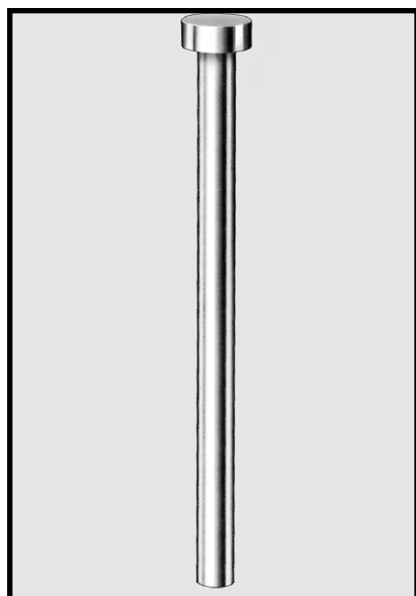
UITVOERING : lichaam gehard, gepolijst en geroedeerd, kop warmgesmeed.

Op aanvraag : antivrijvingsbehandeling

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						•	•	•	•	•	•	•

UITWERPER MET CILINDRISCHE KOP, GENITREERD - ISO 6751 / DIN 1530 - VORM A / NFE 63501

E.AN



BESTELVOORBEELD :

Ref. E.AN.

d1 = 2,5, l1 = 160

= Ref. E.AN.0250.160

MATERIAAL : NWA : genitreerd staal, voor spuitmatrijzen tot 650 C°.

TREKSPANNING : van de kern : $\pm 1500 \text{ N/mm}^2$
HARDHEID : lichaam $\geq 950 \text{ HV } 0,3 = 70 \text{ HRC}$. Kop 40-50 HRC.

UITVOERING : lichaam gepolijst, geroodeerd en genitreerd. Kop warmgesmeed en geslepen.

Omwille van de genitreeerde laag wordt de hardheid van het lichaam enkel getest volgens de methode Vickers, met een maximum last van 3 N.

Op aanvraag :

- afmetingen in duim.
- antivrijvingsbehandeling

d1 g6	d2 -0,2	k -0,05	r	n +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	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Ref. 628 - NFE 63501

Alle afmetingen hierboven alsook de kleine Ø hiernaast kunnen ook geleverd worden uit materiaal Z 40 CSD 10 met 10 % chroom.

TREKSPANNING : 160 daN / mm².

HARDHEID OPPERVLAK : 1100 HV - 0,3 daN.

Aangenomen voor farmaceutische onderdelen.

Ø 1 x 100/ 160

Ø 1,1 x 125/160

Ø 1,2 x 100/160

Ø 1,3 x 125/160

Ø 1,4 x 125/160

Ø 1,6 x 125/160

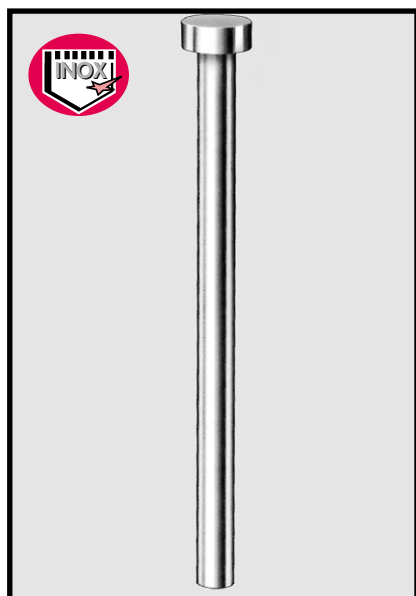
Ø 1,7 x 100/125/160

Ø 1,8 x 125/200

Ø 1,9 x 125/200

UITWERPER UIT RVS MET CYLINDRISCHE KOP ISO 6751 / DIN 1530 FORME A / NFE 63501

E.634



MATERIAAL : RVS 17% Cr.

UITVOERING : Hardheid: 52 – 55 HRC

Kernhardheid : ongeveer 190 daN/mm²

Maximale toegelaten temperatuur : 500°C.

Geschikt om te polijsten. Goede bewerkbaarheid.

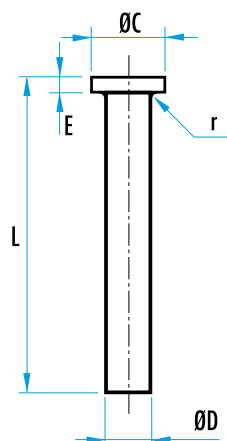
Mogelijkheid om een oppervlaktebehandeling uit te voeren of om een bekleding aan te brengen bij een temperatuur hoger dan 200°C (titaannitraat, nitrering, enz ...).

OPMERKING : Speciaal ontworpen voor de transformatie van kunststoffen of kunststoffen materialen die schurende en corrosieve elementen bevatten (zuurdampen, brandwerende toevoegsels, vormgassen).

Speciaal aangewezen voor vormen die bestemd zijn voor de medische en de voedingsindustrie.

Op aanvraag :

- antivrijvingsbehandeling



D	C	E	R	I						
				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			•	•	•	•	•

BESTELVOORBEELD :

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

SPECIALE UITWERPERS MET CILINDRISCHE KOP



UITWERPER MET CILINDRISCHE EXCENTERKOP

Gelijke afmetingen als Ref. E.AH en E.AN van pag. 882 en 883.

Geharde uitvoering (Ref. E.AZH) of genitreerd (Art; E.AZN) vanaf een lengte $l_1 = 100$ mm.

Gebruik : overal waar de uitwerpers moeten vastzitten.

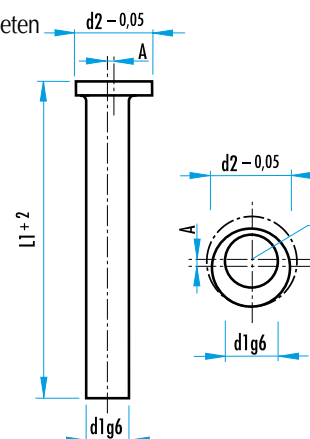
Voordelen : onvervormbaar door torsie, vermindering van de asafstand, een rotatiebeweging brengt een verplaatsing van de kop naar de binnenkant van de omwentelingshoek "r" voort.

Montage : Ø boring d_1 : tolerantie $+0,03 / + 0,06$ mm.

Om een maximale weerstand tegen torsie te bekomen, moeten deze uitwerpers gespannen en gemonteerd worden.

De kop kan geboord worden met behulp van een kort freesgereedschap (tolerantie op Ø d_2 : $0 / 0,03$ mm) voor binnengleuven.

d_1 (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



ANTI-VRIJINGSBEHANDELIN "TGR"

Om een lage wrijvingscoëfficiënt te verkrijgen, geeft men er de voorkeur aan om een materiaal met een hoge drukweerstand en een lage snijweerstand te hebben.

De "TGR"-behandeling voldoet aan deze twee vereisten zodat de onderdelen onderling beter glijden en het risico op vastlopen van het werktuig wordt verminderd.

Eigenschappen:

- Zelf smerend karakter
- Geen bijkomende dikte
- Wrijvingscoëfficiënt verlaagt met meer dan 50%
- Toepassings temperatuur tot max 500°C
- Aanzienlijk verlengde levensduur, zelfs zonder smering.



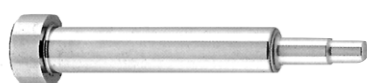
PEN UIT KOPER "AMPCOLOY 940"

Gelijkaardige afmetingen als de uitwerpers Ref. E.AH en E.AN.

Voordelen :

Dit materiaal "ampcoloy" geleidt 10 maal beter dan gereedschapsstaal, ze vermindert of elimineert de noodzakelijkheid van kanaalkoeling, corrosie-bestendig. Deze pennen kunnen gemakkelijk bewerkt en gepolijst worden en worden speciaal aanbevolen bij het vormen van kunststof met glasvezels of voor de glijbeweging van de pen.

Betere stuk kwaliteit en verkorting van de cyclustijd.



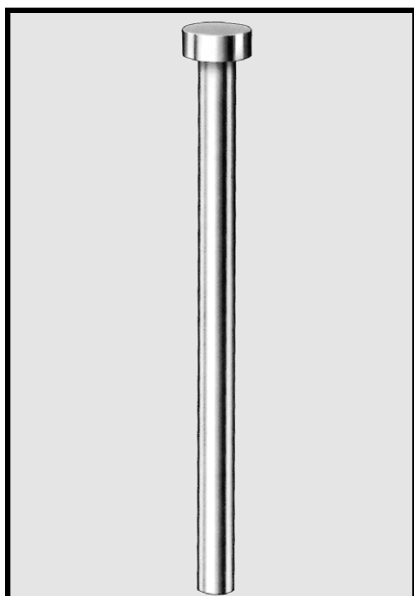
UITWERPER VOLGENS PLAN

Gelijkaardige uitvoering als de uitwerpers Ref. E.AH en E.AN.

Voor het bekomen van kamers of boringen in het te vormen stuk, speciaal bij spuitmatrijzen onder druk van metalen.

UITWERPER MET CILINDRISCHE KOP GENITREED, GEPOLIJS - ISO 6751 DIN 1530 - VORM A / NFE 63501

E.641



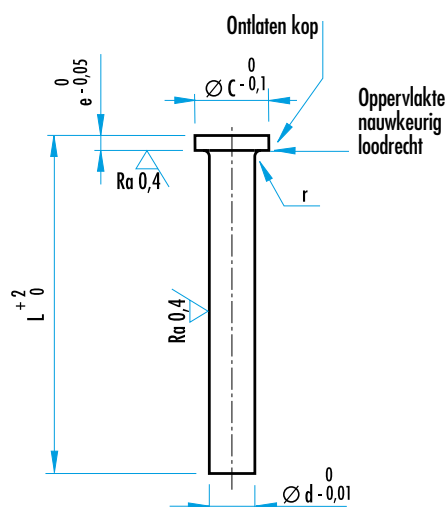
MATERIAAL : gereedschapsstaal Z 38 CDV5 met chroom, molibdeen, vanadium, weerstaat aan thermische schokken, zonder enige broosheid of gevaar voor vastlopen. Voor spuitmatrijzen tot 500 C°.

HARDHEID OPPEVLAK : 1100 HV/0,3 kg.

KERNWEERSTAND : 50 - 52 HRC.

Op aanvraag : antivrijingsbehandeling

TOEPASSING : aanbevolen voor het spuiten van abrasieve materialen en voor het spuiten van non-ferro metalen onder druk.



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					•	•	•	•	•	•		

BESTELVOORBEELD :

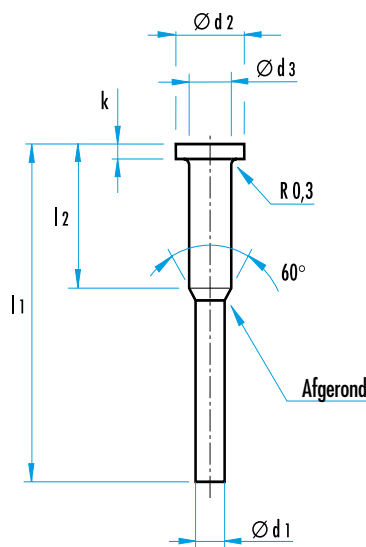
Ref. E.640

d = 10,2, L = 250

= Ref. E.641.1020.0250

UITWERPER MET CILINDRISCHE KOP ISO 8694 / DIN 1530 - VORM C / NFE 63514

E.CH / E.CN



BESTELVOORBEELD :

Ref. E.CH

d1 = 1,5, l1 = 125

= Ref. E.CH.0150.125

UITWERPEN MET CILINDRISCHE KOP, GEHARD - Ref. E.CH

MATERIAAL : WS : gelegeerd gereedschapsstaal. Voor spuitmatrijzen tot 200 C°

HARDHEID : lichaam 60-64 HRC, kop 40-50 HRC.

UITVOERING : Vorm C: lichaam gehard en fijn geslepen. Kop warmgesmeed.

Op aanvraag :

- afmetingen in duim.
- gepolijst oppervlak, geen kleurverandering van de gespoten onderdelen.
- antivrijvingsbehandeling

d1g6	d2 -0,2	d3 -0,1	k -0,05	l1 +2 l2	63 25	80 32	100 50	125 50	160 63	200 80	250 100
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				•	•	•	•	

UITWERPEN MET CILINDRISCHE KOP, GENITREERD - Ref. E.CN / E.CNI

MATERIAAL : NWA : genitreerd staal voor warmbewerking. Voor spuitmatrijzen tot 650 C°.

TREKSPANNING : van de kern ±1500 N/mm².

HARDHEID : lichaam ≥ 950 HV 0,3 kg, Kop 45 ± 5 HRC.

UITVOERING : vorm C : lichaam genitreerd, fijn geslepen. Kop warmgesmeed.

Omwille van de genitreeerde laag wordt de hardheid van het lichaam enkel getest volgens de methode Vickers met een maximum last van 3 N.

Op aanvraag :

- afmetingen in duim.
- gepolijst oppervlak, geen kleurverandering van de gespoten onderdelen.

d1g6	d2 -0,2	d3 -0,1	k -0,05	l1 +2 l2	63 25	80 32	100 50	125 50	160 63	200 80
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				•	•	•	•

BESTELVOORBEELD :

Ref. E.CN

d1 = 1,5, l1 = 125

= Ref. E.CN.0150.125

UITWERPER MET SCHUINE KOP DIN 1530 - VORM D

E.DH / E.DN

UITWERPER MET SCHUINE KOP, GEHARD - Ref. E.DH

MATERIAAL : WS : gelegeerd chroom vanadium, tungstene gereedschapsstaal.

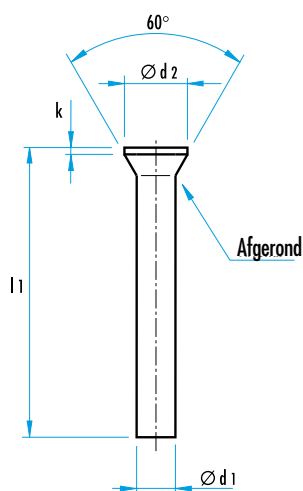
Voor spuitmatrijzen tot 200 C°

HARDHEID : lichaam 60-64 HRC. Kop 40-50 HRC.

UITVOERING : lichaam gehard, gepolijst en gerodeerd. Kop warmgesmeed.

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				•	•	•	•	•	•



BESTELVOORBEELD :

Ref. E.DN

d1 = 6, l1 = 160

= Ref. E.DN.0600.160

UITWERPER MET SCHUINE KOP, GENITREED - Ref. E.DN

MATERIAAL : NWA : genitreerd staal voor warmbewerking. Voor spuitmatrijzen tot 650 C°.

TREKSPANNING : van de kern 1400 N/mm².

HARDHEID : lichaam ≥ 950 HV 0,3 kg. Kop 40-50 HRC.

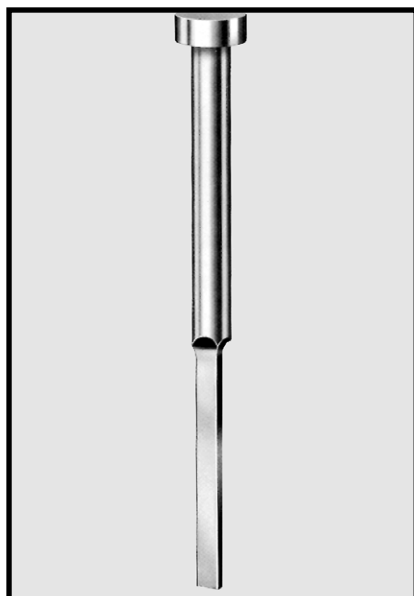
UITVOERING : lichaam gepolijst, gerodeerd en genitreerd. Kop warmgesmeed.

Omwille van de genitreeerde laag wordt de hardheid van het lichaam enkel getest volgens de methode Vickers, met een maximum last van 3 N.

d1 g6	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			•	•	•	•	•

VLAKUITWERPER ISO 8693 / DIN 1530 - VORM F

E.FH / E.FN



VLAKUITWERPER, GEHARD - Ref. E.FH

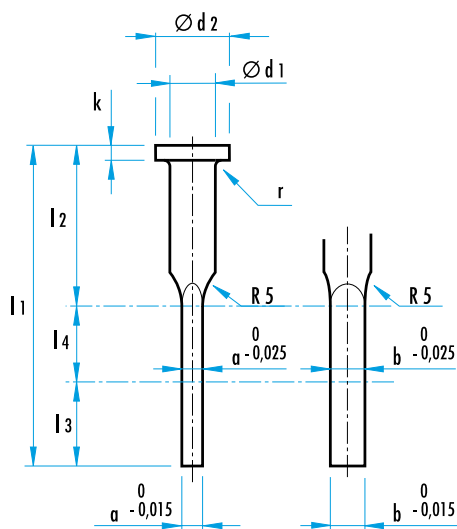
MATERIAAL : WS : gelegeerd gereedschapsstaal. Voor spuitmatrijzen tot 200 C°

HARDHEID : lichaam 60-64 HRC. Kop 40-50 HRC.

UITVOERING : lichaam gehard, fijn geslepen. Kop warmgesmeed.

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	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	0,5	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	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
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													•	•	•

Maten "a" en "b" ook op aanvraag.



VLAKUITWERPER, GENITREERD - Ref. E.FN

MATERIAAL : NWA genitreerd warmwerkstaal. Voor spuitmatrijzen tot 650 C°.

HARDHEID : lichaam ≥ 950 HV 0,3 kg. Kop 40-50 HRC.

TREKSPANNING : van de kern ± 1500/mm²

UITVOERING : lichaam gepolijst, geroedeerd en genitreerd. Kop warmgesmeed.

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	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	0,5	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	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														•	•	•	•

Maten "a" en "b" ook op aanvraag.

OP AANVRAAG :

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 (Ref. E.629.)

BESTELVOORBEELD :

Ref. E.FN

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

= Ref. E.FN.10.035.100