STAVEM

À LA CONQUÊTE DE VOS PROJETS

EJECTEUR TYPE A NON NITRURÉ

APPROX. 54 HRC

Idéal pour les éjecteurs de forme ou les broches empreintes

Trempé et revenu à haute température (560°C) pour éviter les déformations suite à des traitements après usinage.

Adapté à la nitruration

Corps rodé

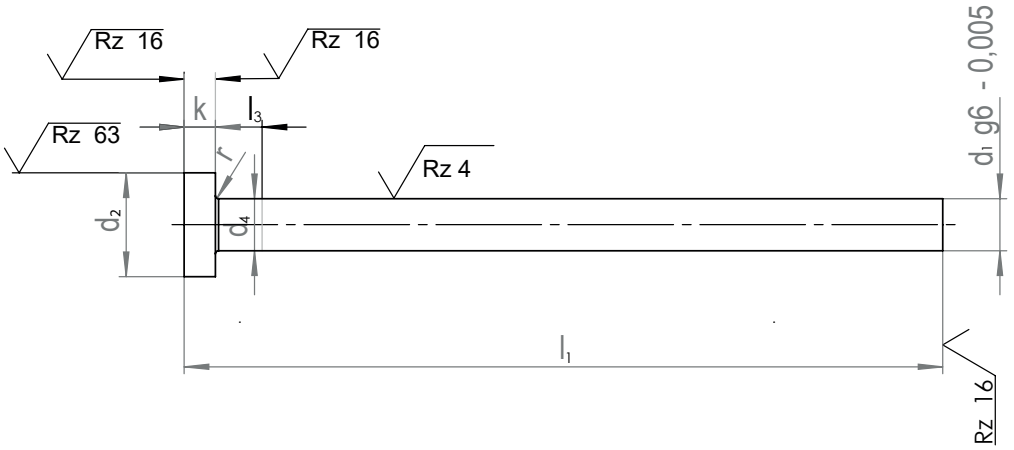
Très bonnes caractéristiques mécaniques

mould shop

Parc industriel la prairie - 01100 Groissiat
Tel: 04 74 73 00 33 - Fax: 04 74 73 61 11
E-mail: info@stavem.com
www.stavem.com - www.mouldshop.fr

EJECTEUR TYPE A NON NITRURÉ

APPROX. 54 HRC POUR LA RÉALISATION DE BROCHES



d_1 g6 - 0,005	d_2 - 0,2	d_4	k 0 -0,05	r +0,2 0	l_1 +2 0								l_3
					100	125	160	200	250	315	400	500	
3,0	6	d1+0,03	3	0,3	•			•					5
3,2					•			•					
3,5	7				•			•					
4,0	8							•					
4,2					•			•					
4,5					•								
5,0	10				•			•					
5,5					•			•					
6,0	12		5	0,5	•			•					6
6,2					•								
6,5					•								
7,0					•			•					
8,0	14				•		•	•		•		•	8
8,5					•			•					
9,0					•			•	•				
10,0	16	d1+0,04			•		•	•	•	•	•		10
11,0								•	•				
12,0	18		7	0,8	•	•	•	•	•	•			12
12,5					•								
13,0								•					13
14,0	22				•			•	•	•	•		14
16,0					•			•	•	•			16
16,5												•	16
20,0	26	d1+0,07	8	1,1		•			•			•	20
25,0	32	d1+0,1	10								•		25

Sim. DIN 1530, type A
DIN ISO 6751
Dureté: 54 HRC
Mat.: 1.2343

01791 - d1 - l1