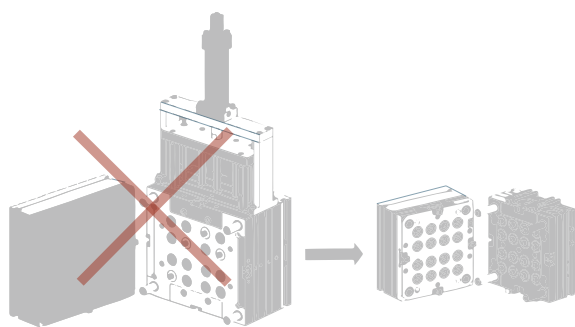


NOYAUX ECLIPSABLES

| 2020



LA SOLUTION DÉVISSAGE
QUI RÉDUIT LE TONNAGE
DE VOS PRESSES

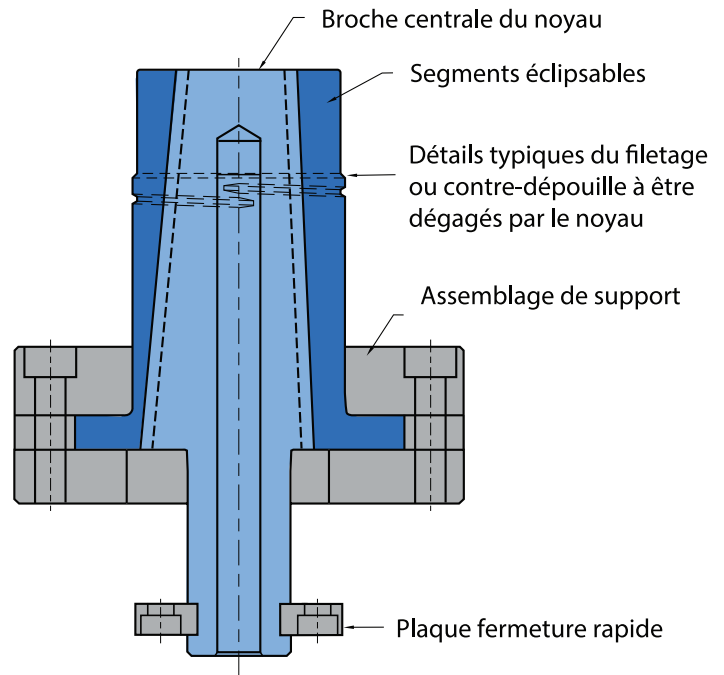


STAVEM
À LA CONQUÊTE DE VOS PROJETS

NOYAUX ECPLIPSABLES



QUEUE D'ARONDE SÉRIE DT



LES AVANTAGES DU NOYAU A QUEUE D'ARONDE:

- Contredépouille: de 5% à 7% par côté
- Elimine les système de crémaillère et d'engrenage coûteux
- Permet les durées de cycle de moulage plus rapides
- Les clavettes de verrouillage interne brevetées aident à réduire le temps de cycle
- Canal de refroidissement central intégré
- Tailles standards et tailles sur mesure disponibles

Design de moule simplifié, éducation de cout maximisée

- Le noyau éclipseur de la série DT offre une solution plus compacte et plus simple au challenge du moulage en contre dépouille
- Disponible en 4 tailles standards, aussi bien qu'en sur mesure pour correspondre à vos besoins, le noyau éclipseur de la série DT élimine le besoin de mécanisme de dévissage..

Les noyaux éclipseurs à queue d'aronde permettent une flexibilité de design d'application

- Tous les noyaux éclipseurs standards de série DT offrent 360 degrés de moulage, filetage ou d'autre moulage de contre dépouille
- Les pièces moulées ne sont pas tenues d'être fermées à une extrémité; elles peuvent être partiellement ou totalement ouvertes.
- Un large choix de traitement et revêtements est disponible
- Pour tout conseil d'ingénierie, envoyez vos dessins ou application à info@stavem.com

Données d'entrée nécessaires:

- Matière, température, de moulage
- Diamètre, contre dépouille, croquis pièces
- Usinage de la forme, prévoir ou non une surépaisseur
- Traitement segment noyau

Option:

- Dispositif de maintien pendant l'usinage
- Plaque de montage et de verrouillage rapide
- Demi bagues de verrouillage
- Bague de maintien pièce après éclipseur

Entretien:

Graisse spéciale pour les noyaux et segment

Avantages noyaux DT:

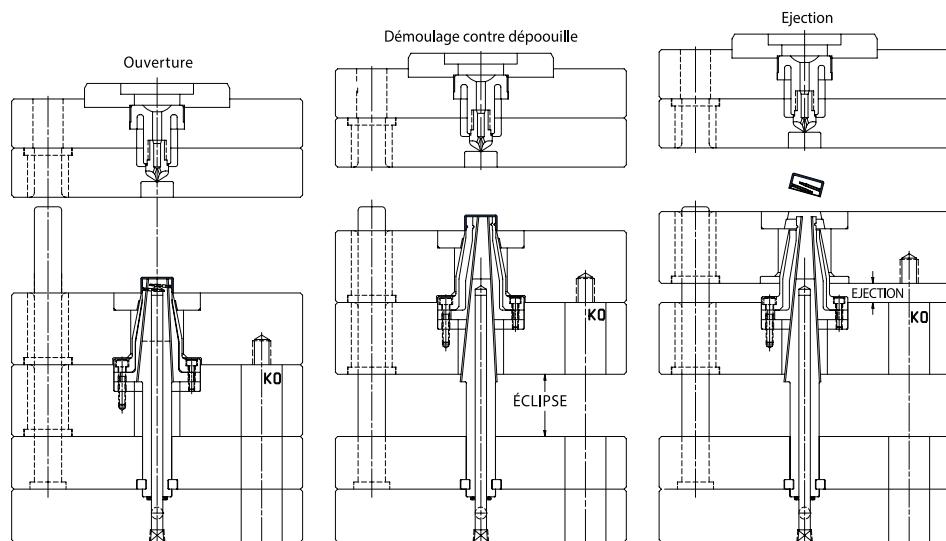
- Moule simplifié, plus petit en grandeur
- Temps de cycle plus rapide
- Amélioration de la qualité
- Une nouvelle option de reconstruire les carcasses
- Conversion à noyaux DT en remplaçant coté mobile du moule

Design de moule simplifié:

Le noyau éclipseur de la série DT est un noyau, actionné mécaniquement et positif qui élimine des système complexe comme les engrenages et crémaillères, et le résultat est un moule plus simple et plus court.

Les bénéfices dans la maintenance sont importants. Ceci par une technique de verrouillage rapide breveté qui permet l'enlèvement du noyau éclipseur même sur la presse d'injection.

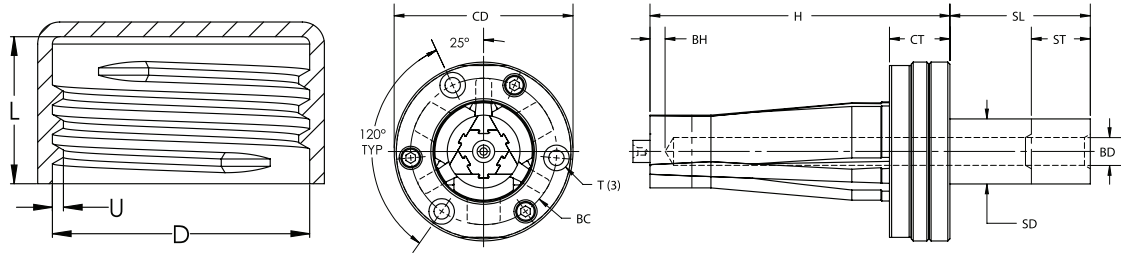
Le design compact du noyau DT permet de réduire la hauteur du moule, un emplacement dans la carcasse optimisée et crée également des opportunités à être utilisés dans les tiroirs ou sur le côté fixe du moule.



Les noyaux DT utilisent une seule séquence de retrait/éjection classique de la machine.

NOYAUX ECPLIPSABLES

QUEUE D'ARONDE SÉRIE DT



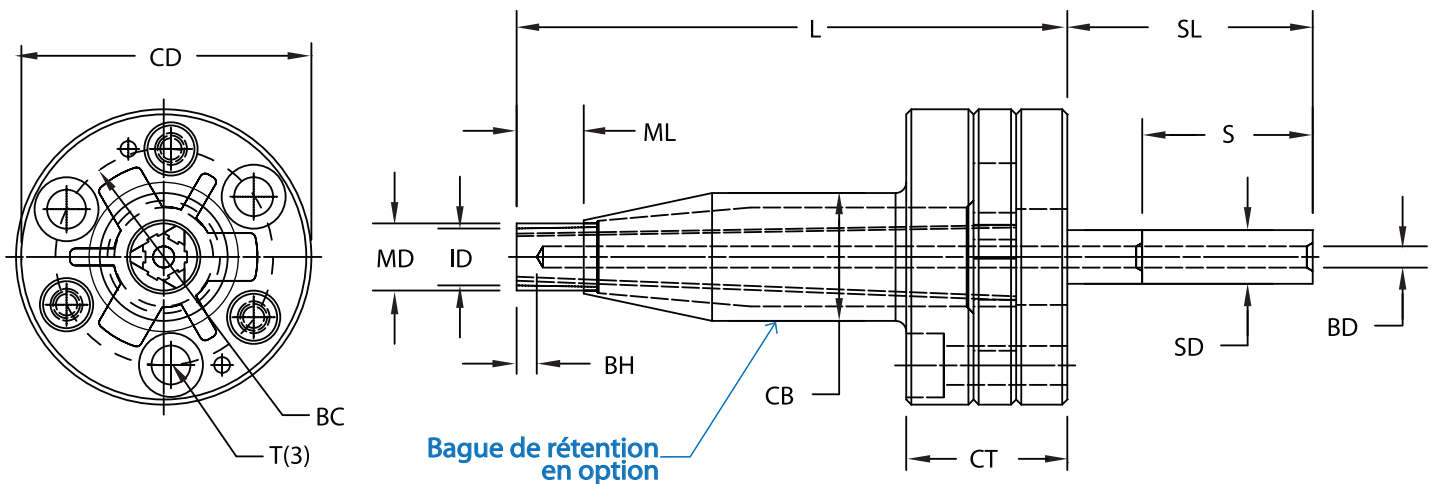
Références	D Diamètre extérieur maximum	U Contre dépouille Max (Au rayon)	L Hauteur Maximum de l'empreinte	ST Course Maximum d'éclipsage	H Longueur Noyau	SD Diamètre du noyau centrale	BD Diamètre du trou de refroidissement	BH Epaisseur centrale de la régulation et le noyau	SL Longueur de la queue	CD Diamètre des bagues centrales	CT Epaisseur de la bague centrale	BC Entraxe des trous de fixation du noyau	T Vis de fixation
DT1010	10.00-10.99mm .394-.433in	.36mm .014in	7.5mm .295in	43.5mm 1.713in	87mm 3.425in	10.5mm .413in	3mm .1in	5mm .2in	58mm 2.283in	50mm 1.969in	21mm .827in	37mm 1.457in	M5 x 25
DT1111	11.00-11.99mm .433-.472in	.41mm .016in	8mm .315in	44.5mm 1.752in									
DT1212	12.00-12.99mm .472-.511in	.46mm .018in	8.5mm .335in	45.5mm 1.791in	87mm 3.425in	12mm .472in	4mm .2in	5mm .2in	59mm 2.323in	52mm 2.047in	21mm .827in	38mm 1.496in	M6 x 35
DT1313	13.00-13.99mm .512-.551in	.51mm .020in	9mm .354in	46.5mm 1.831in									
DT1414	14.00-14.99mm .551-.590in	.56mm .022in	9.5mm .374in	47mm 1.850in	87mm 3.425in	14mm .551in	5mm .2in	5mm .2in	60mm 2.362in	54mm 2.126in	21mm .827in	41mm 1.614in	M5x25
DT1515	15.00-15.99mm .591-.630in	.61mm .024in	10mm .394in	47.5mm 1.870in									
DT1616	16.00-16.99mm .630-.669in	.66mm .026in	10.5mm .413in	48mm 1.890in	87mm 3.425in	15.5mm .610in	6mm .2in	5mm .2in	62mm 2.441in	56mm 2.205in	21mm .827in	43mm 1.693in	M5x25
DT1717	17.00-17.99mm .669-.708in	.71mm .028in	11mm .433in	48.5mm 1.909in									
DT1819	18.00-19.99mm .709-.787in	.82mm .032in	12mm .472in	50mm 1.969in	99mm 3.898in	18mm .709in	8mm .3in	6mm .2in	61mm 2.402in	63mm 2.480in	24mm .945in	49mm 1.929in	M6x30
DT2021	20.00-21.99mm .787-.866in	.92mm .036in	12.5mm .492in	55mm 2.165in									
DT2224	22.00-24.99mm .866-.984in	1.04mm .041in	13mm .512in	59mm 2.323in	109mm 4.291in	22mm .866in	10mm .4in	6mm .2in	64mm 2.520in	69mm 2.717in	24mm .945in	55mm 2.165in	M6x30
DT2527	25.00-27.99mm .984-1.102in	1.20mm .047in	15mm .591in	66.5mm 2.618in									
DT2830	28.00-30.99mm 1.102-1.220in	1.36mm .053in	18mm .709in	71mm 2.795in	129mm 5.079in	28mm 1.102in	12mm .5in	6mm .2in	60mm 2.362in	77mm 3.031in	26mm 1.024in	63mm 2.480in	M6x30
DT3133	31.00-33.99mm 1.220-1.338in	1.50mm .059in	21mm .827in	78mm 3.071in									
DT3436	34.00-36.99mm 1.339-1.456in	1.73mm .068in	22mm .866in	79mm 3.110in	139mm 5.472in	34mm 1.339in	14mm .6in	6mm .2in	64mm 2.520in	93mm 3.661in	27mm 1.063in	75mm 2.953in	M8x30
DT3739	37.00-39.99mm 1.457-1.574in	1.88mm .074in	24mm .945in	85mm 3.346in									
DT4042	40.00-42.99mm 1.575-1.693in	2.06mm .081in	25mm .984in	86mm 3.386in	151mm 5.945in	39mm 1.535in	17mm .7in	6mm .2in	65mm 2.559in	101mm 3.976in	32mm 1.260in	83mm 3.268in	M8x35
DT4345	43.00-45.99mm 1.693-1.811in	2.24mm .088in	27mm 1.063in	93mm 3.661in									
DT4648	46.00-48.99mm 1.811-1.929in	2.42mm .095in	28mm 1.102in	94mm 3.701in	161mm 6.339in	42mm 1.654in	20mm .8in	6mm .2in	69mm 2.717in	110mm 4.331in	32mm 1.260in	90mm 3.543in	M8x35
DT4951	49.00-51.99mm 1.929-2.047in	2.57mm .101in	31mm 1.220in	99mm 3.898in									
DT5254	52.00-54.99mm 2.047-2.165in	2.77mm .109in	32mm 1.260in	100mm 3.937in	183mm 7.205in	50mm 1.969in	22mm .9in	6mm .2in	85mm 3.346in	130mm 5.118in	39mm 1.535in	107mm 4.213in	M10x45
DT5557	55.00-57.99mm 2.165-2.283in	2.95mm .116in	34mm 1.339in	106mm 4.173in									
DT5860	58.00-60.99mm 2.283-2.401in	3.10mm .122in	36mm 1.417in	111mm 4.370in									

Pour les diamètres supérieurs à 60mm veuillez nous contacter



La série mini permet le démoulage de filets ou contre dépouilles sur les bouchons, connecteurs et petites pièces dans le seceur médical.

- Permet le démoulage de contre dépouille dans des petites pièces de 7 à 10mm
- Alternative au système de dévissage
- Permet un gain de temps de cycle et de coût de maintenance



Référence	MD Diamètre Extérieur Maximum	ID Diamètre Extérieur Minimum	ML Longueur Extérieure Tige Maximum	UC Hauteur Maximum de l'empreinte	CD Diamètre des bagues centrales	CB Ø Corps de la bague Centrale	CT Epaisseur de la bague centrale	L Hauteur maximum de l'empreinte	SL Diamètre de la queue	SD Diamètre de la queue	S Course Maximum d'éclipsage	BD Diamètre du trou de refroidissement	BH Epaisseur entre le haut de la régulation et le noyau	BC Entraxe des trous de fixation du noyau	T Vis de fixation
SUB-10	10mm .394in	7mm .276in	10mm .394in	.38mm .015in	44mm 1.732in	19mm .748in	24mm .945in	82mm 3.228in	36mm 1.417in	8mm .315in	50mm 1.969in	3mm .118in	3mm .118in	32mm 1.260in	M5x25



La série des noyaux RT s'adapte à de nombreuses formes de contre dépouille intérieur.

Pour des filets intérieurs ou des détails plus complexes, ces noyaux simplifie votre conception et la fabrication des moules. Les noyaux RT permettent une réduction de la taille des moules en réduisant les temps de cycle.

Les deux styles de noyaux éclipseables (standard et mini) sont constituées de 3 parties (segments, noyau central et bague de sécurité) avec une conception simple afin de simplifier l'installation, fiabiliser celle-ci et prolonger la durée de vie.

Les mini-noyaux CCM permettent le démoulage de diamètres à partir de 10.8mm sur des profondeurs importantes (jusqu'à 25.4mm).

AVANTAGES DES NOYAUX ELASTIQUES

- Simplicité d'installation
- Fiabilité en production
- Longue durée de vie
- Réduction des temps de cycle
- Qualité produit améliorée
- Maintenance aisée
- Assemblé en 3 parties seulement



DONNEES TECHNIQUES

Manchon/Segments :

1.2363 | Dureté 54 – 57 HRC

- Les jeux mécaniques entre les segments sont très faibles empêchant la formation de bavure

Bague de sécurité :

Acier à outil trempé Dureté 54 – 57 HRC

- Conçue pour éviter la casse des segments en cas de non éclipseage dû à une cause extérieure.
- Indispensable en fonctionnement automatique ou semi-automatique

Noyau central:

1.2436 | Hardness 60 – 62 HRC

- Provoque l'expansion des segments en position moulage
- Le noyau central doit dépasser légèrement des segments et doit comporter un petit rayon ou chamfrein pour ne pas endommager les segments.

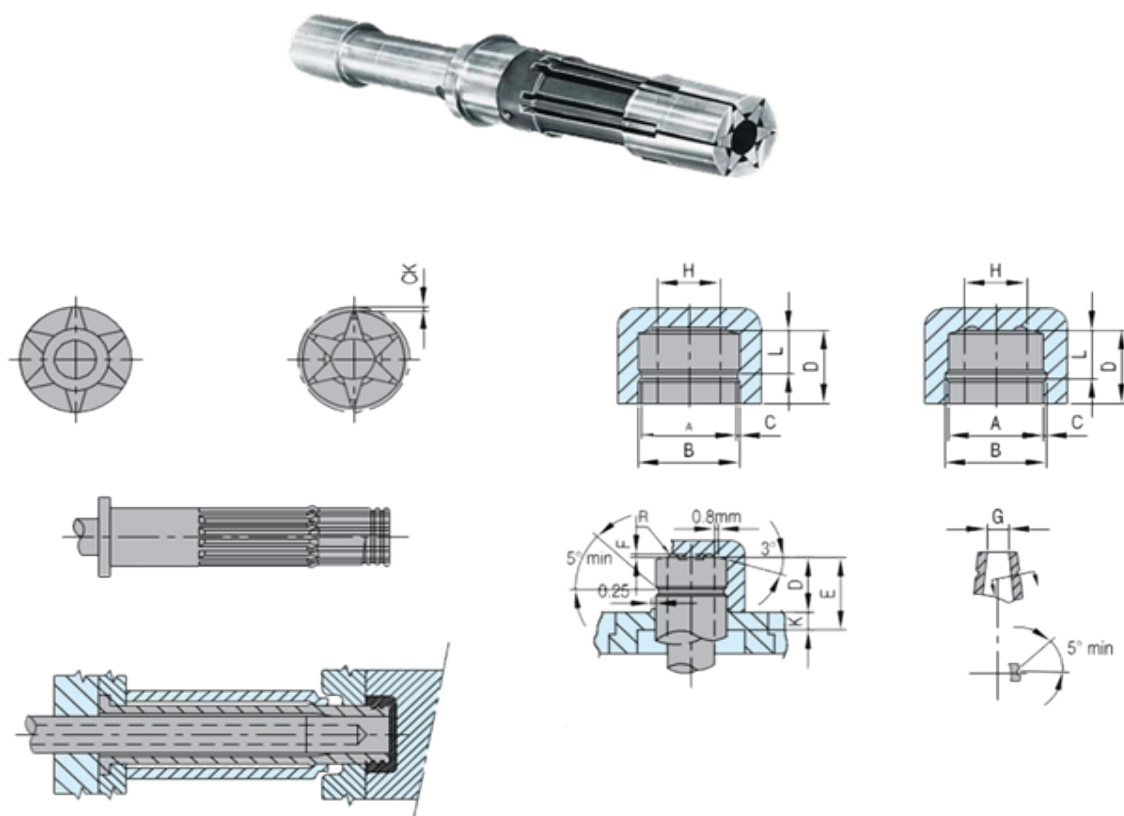
APPLICATIONS:

La gamme des noyaux RT standards s'étend de 18.29mm à 107.31mm de diamètre extérieur max. et permettent le démoulage à 360° de filets ou autres formes en contre dépouille.

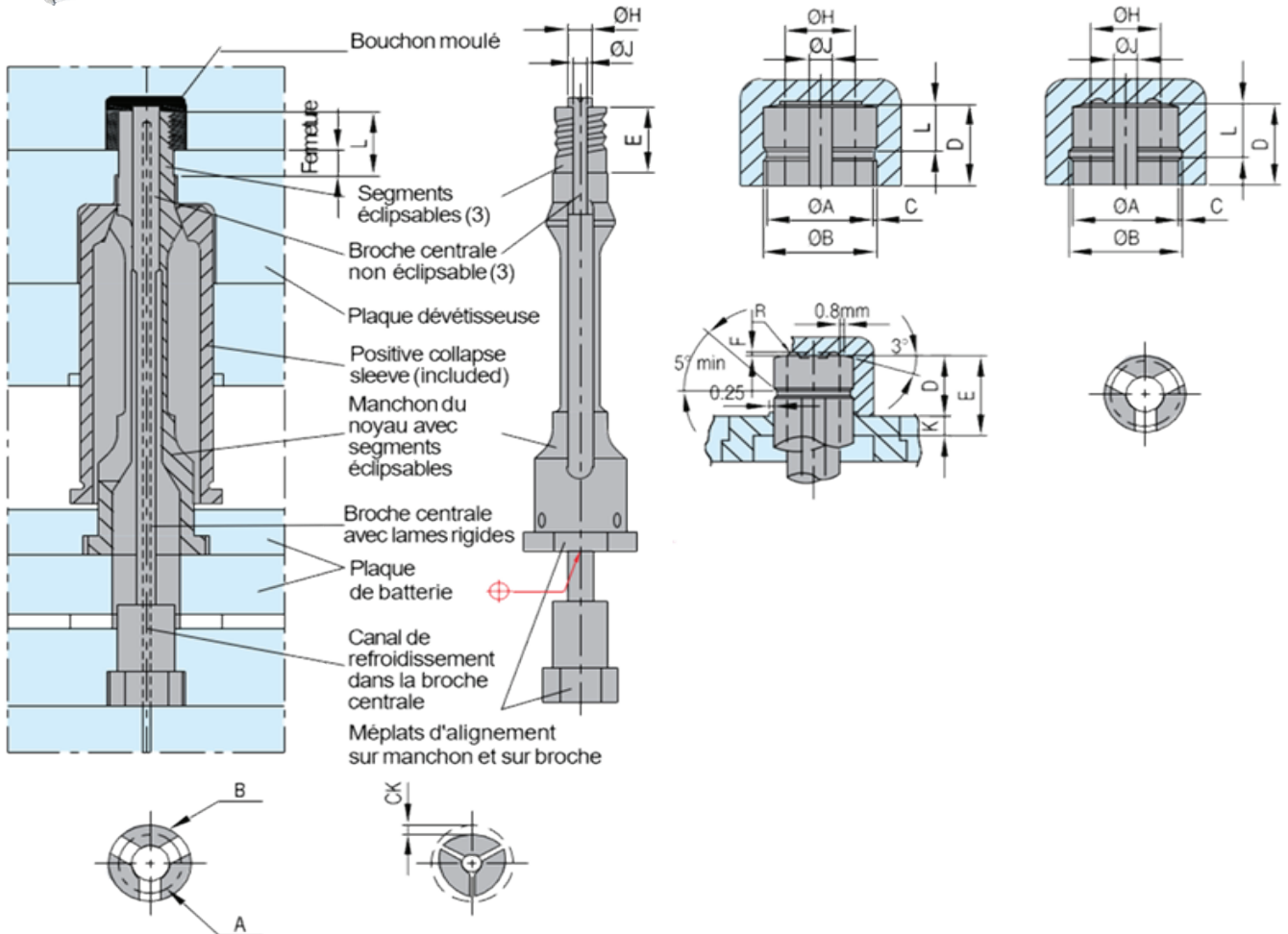
La gamme des mini-noyaux CCM s'étend de 16.38mm à 24.51mm de diamètre extérieur max. et permettent le démoulage de 70% des filets ou autres formes en contre dépouille. Les pièces moulées ne doivent pas nécessairement être fermées d'un côté, elles peuvent être partiellement ou complètement ouvertes. Les contre dépouilles ne sont pas nécessairement continus.

Les noyaux RT et CCM n'ont pas nécessairement besoin de lubrification mais dans ce cas un revêtement de surface est nécessaire.





REF	A. A. Ø minimal de la pièce moulée	B. Ø maximal de la pièce (max.)	C. Contre-dépouille maximale à L	D. prof. maxi de la pièce	E. Longueur max. de moulage	F. Protubérance mini	G. Ø nominal intérieur du noyau éclipable	H. Ø broche au sommet (nominal)	K. Haut. recommandée d'ajustage	R. Rayon en bout broche centrale	S. Retrait de la pièce
CC125PC	15,75-S	18,29-S	0,69 -(0,02L+0,5S)	EK	20,30	0,4	5,3	12,45	4	0,20-0,25	S=coefficient retrait x Ø de la pièce (mm) S1=coefficient retrait x longueur de la pièce (mm)
CC150PC	17,78-S	21,59-S	0,94 -(0,02L+0,5S)	EK	25,40	0,4	5,8	14,73	4	0,20-0,25	
CC175PC	19,30-S	24,64-S	1,09 -(0,02L+0,5S)	EK	25,40	0,4	7,4	16,26	4	0,20-0,25	
CC250PC	23,10-S	32,25-S	1,09 -(0,02L+0,5S)	EK	29,21	0,4 (1,9 max)	10,2	19,9	4	0,20-0,25	
CC252PC	25,65-S	35,30-S	1,40 -(0,02L+0,5S)	EK	29,21	0,4 (1,9 max)	11,9	22,5	4	0,25-0,30	
CC352PC	32,26-S	44,19-S	1,73 -(0,02L+0,5S)	EK	35,56	0,5 (1,9 max)	15,0	28,1	4	0,25-0,35	
CC402PC	40,46-S	55,42-S	2,29 -(0,02L+0,5S)	EK	43,18	0,8 (1,9 max)	18,4	35,25	5	0,30-0,35	
CC502PC	52,32-S	71,12-S	2,92 -(0,02L+0,5S)	EK	48,26	0,9 (2 max)	24,0	44,45	6 (min.4)	0,35-0,40	
CC602PC	66,29-S	89,78-S	3,55 -(0,02L+0,5S)	EK	60,96	1,1 (2,0 max)	30,5	55,25	6,5	0,50-0,60	
CC652PC	73,41-S	96,52-S	3,81 -(0,02L+0,5S)	EK	60,96	1,5	34,3	62,23	7	0,60-0,70	
CC702PC	85,09-S	107,31-S	4,19 -(0,02L+0,5S)	EK	60,96	1,5	41,9	73,02	7	0,60-0,70	



REF	A. A. Ø minimal de la pièce (min.)	B. Ø maximal de la pièce (max.)	C. Contre-pouille maximale à L	D. Profondeur maximale de la pièce	E. Hauteur . contact broche/lame	F. Protubérance mini.	G. Ø nominal intérieur du noyau éclipsable	H. Ø broche au sommet (nominal)	K. Haut. re- au sommet command ée d'ajustage	J. Largeur des lames ixes	R. Rayon en bout broche centrale	S. Retrait de la pièce
CCM0001	10,80-S	16,38-S	1,30- (0,02L+0,5S)	21,60-S1-K	21,60	0,4 (0,8 max)	2,30	7,60	4,00	4	0,20	S=coefficient retrait x Ø de la pièce (mm) S1=coefficient retrait x longueur de la pièce (mm)
CCM0002	14,22-S	20,45-S	1,45- (0,02L+0,5S)	21,60-S1-K	21,60	0,4 (0,8 max)	4,60	10,70	4,83	4	0,20	
CCM0003	18,03-S	24,51-S	1,50- (0,02L+0,5S)	25,40-S1-K	25,40	0,4 (0,8 max)	7,90	14,20	5,08	4	0,20	



Nouveau !

Un calculateur en ligne est à votre disposition pour le calcul de la productivité que vous pouvez réaliser !



STAVEM

À LA CONQUÊTE DE VOS PROJETS

PARC INDUSTRIEL LA PRAIRIE
01100 GROISSIAT

TEL: 04 74 73 00 33

FAX: 04 74 73 61 11

WWW.STAVEM.COM
WWW.MOULDSHOP.FR



Applications spéciales, noyaux réalisés suivant plan :

L'équipe de STAVEM est en contact direct avec le bureau d'étude du fabricant et vous accompagne tout au long du projet, de la pré étude au démarrage en production et au SAV.

Des conceptions spéciales sont possibles si vos dimensions sortent de la gamme standard.

Les noyaux peuvent être livrés complètement fini avec les formes empreintes réalisées y compris avec des phases intermédiaires de validation.

Contactez notre service commercial pour tous vos chiffrages, nous vous répondons rapidement (24/48 heures) sur la faisabilité et le budget.