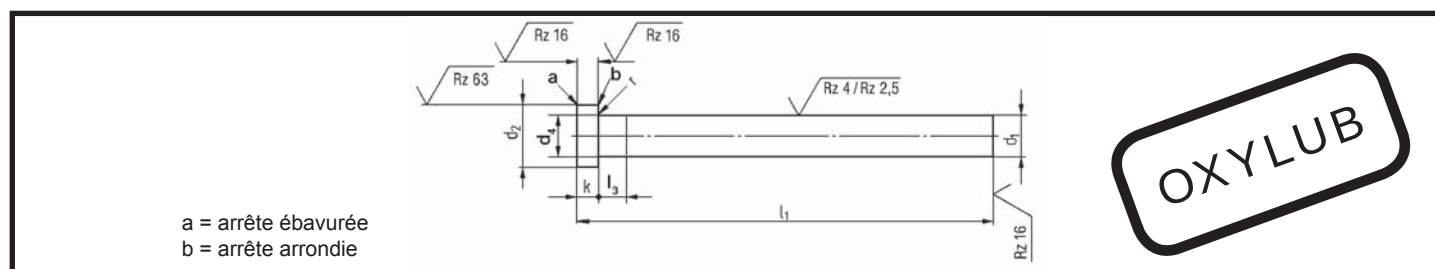


EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE NITRURÉ (+ OXYDÉ)



Réf 6115 : (Oxylub: nitruré + oxydé)

Réf 6175 : nitruration blanche

Dureté : corps : 950 HV0,3 mini en surface
dureté à coeur ~1400 N/mm²
tête : 45 +10 / -5 HRC

Réalisation : Tête matricée à chaud, corps rectifié, nitruré + oxydé. Spécialement adapté pour l'injection sous pression.

Matière : aciers pour travail à chaud 1.2343, 1.2344 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 600°C.

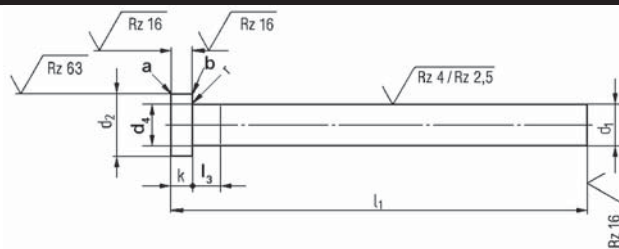
d ₂ 0 -0,2	d ₄	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	Réf 6115 / 6175												
						l ₁ (+2 / 0)												
						100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	
2,5	d ₁ +0,03	1,2	0,2	5	1,0	•	•	•	•									
					1,1	•	•	•	•									
1,2		•			•	•	•											
3		1,5			1,3	•	•	•	•									
					1,4	•	•	•	•									
					1,5	•	•	•	•	•								
					1,6	•	•	•	•	•**								
					1,7	•	•	•	•									
					1,8	•	•	•	•	•**								
			1,9		•	•	•	•										
			4		2	2,0	•	•	•	•	•	•	•					
						2,1	•	•	•	•	•							
2,2		•				•	•	•	•	•								
2,5		•				•	•	•	•	•	•**							
2,6		•				•	•	•	•	•**								
2,7		•				•	•	•	•	•								
2,8		•				•	•	•										
6		3				3,0	•	•	•	•	•	•	•	•				
						3,1	•	•	•	•	•	•	•	•				
			3,2		•	•	•	•	•	•	•							
			3,3		•	•	•	•										
			3,4		•	•	•	•										
			3,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•					
			3,6		•	•	•	•	•	•	•*							
			3,7		•	•	•	•	•	•	•							
			3,8		•	•	•	•										
8		3	4,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
			4,1		•	•**	•	•	•	•	•							
			4,2		•	•	•	•	•	•	•	•						
			4,3				•	•										
			4,4			•	•											
			4,5		•	•	•	•	•	•	•	•		•				
			4,6			•	•	•										
			4,7		•	•	•	•	•									
			4,8				•											
10		3	0,3		4,9				•**									
					5,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
					5,1	•	•	•	•	•	•	•	•					
					5,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			

* = Seulement disponible en Nitruré + Oxydé.

** = Seulement disponible en nitruré blanc

Autres dimensions sur demande

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE NITRURÉ (+ OXYDÉ)



a = arrête ébavurée
b = arrête arrondie



d ₂ 0 -0,2	d ₄	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	l ₁ (+2 / 0)											
						100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
10		3	0,3	5	5,3	•	•	•	•	•							
					5,4		•	•	•	•							
					5,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
					5,7	•*											
12	d ₁ +0,03	5	0,5	6	6,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
					6,1			•	•								
					6,2	•	•	•	•	•		•	•	•	•		
					6,3			•	•								
					6,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•*	
					6,6			•**	•**								
					6,7	•	•										
					6,8				•								
					6,9				•								
					7,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•*	
14	d ₁ +0,03	5	0,5	6	7,2	•	•	•	•	•	•		•*				
					7,5	•	•	•	•	•	•	•	•			•*	
					8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•*
				8	8,2	•	•	•	•	•	•	•	•				
					8,5	•	•	•	•	•	•	•	•			•*	
					8,7	•**	•**	•**	•**								
					9,0	•	•	•	•	•	•	•	•			•*	
					9,5	•	•	•	•	•	•	•			•*		
					10,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
					10,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•*		
16	d ₁ +0,04	5	0,5	10	10,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•*	•*	
					11,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•*	
					11,5	•	•	•	•			•*		•*			
					12,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
					12,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
18	d ₁ +0,04	5	0,5	12	12,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•*	
					13,0	•	•	•	•	•	•			•*			
		7	0,8	13	13,5							•*					
					14,0	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	
					14,5							•*					
22	d ₁ +0,04	7	0,8	14	15,0	•	•	•	•	•		•*		•*			
					16,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•*
				16	16,5							•*					
					18,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
					18,5						•*						
24	d ₁ +0,07	7	0,8	18	19,0				•*								
					19,5							•*					
		8	1,1	20	20,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
					20,2									•*			
26	d ₁ +0,1	8	1,1	20	20,5									•*			
					25,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	
32	d ₁ +0,1	10		25	32,0				•	•	•	•	•	•	•	•	
40									•	•	•	•	•	•	•	•	

* = Seulement disponible en Nitruré + Oxydé.

** = Seulement disponible en nitruré blanc

Autres dimensions sur demande

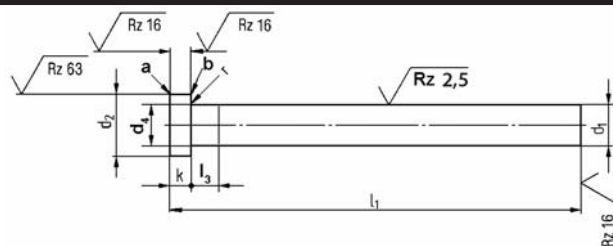


ZI - 2 rue de Strasbourg
F-68220 Hélingue

Tél +33 (0)3 89 67 40 22
Fax +33 (0)3 89 69 81 91

info@pg-outillage.fr
www.pg-outillage.fr

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE NON NITRURÉ



a = arrête ébavurée
b = arrête arrondie

Réf 6177 : acier à nitruration non nitruré

Dureté : corps : dureté à coeur ~1400 N/mm²
tête : 45 +10 / -5 HRC

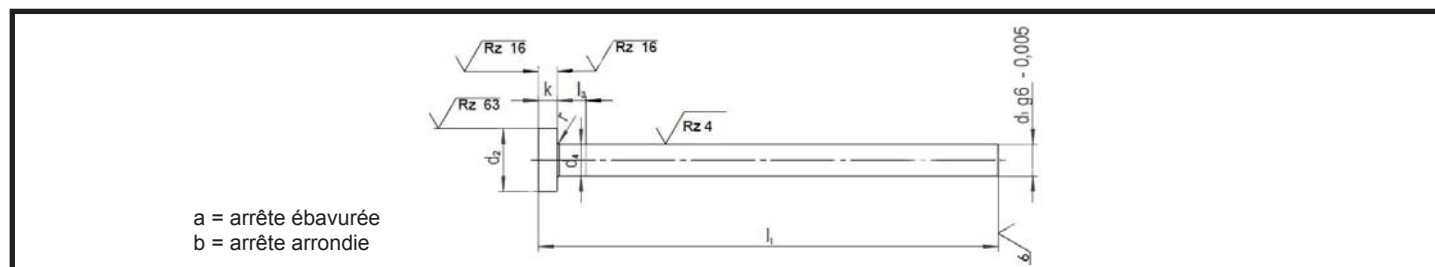
Réalisation : Tête matricée à chaud, corps rectifié, SANS NITRURATION.

Matière : aciers pour travail à chaud 1.2343, 1.2344 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 600°C.

d ₂ 0 -0,2	d ₁ env.	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	Réf 6177												
						l ₁ (+2 / 0)												
						100	125	160	200	250	315	400	500	630	800			
3	d1+0,03	1,5	0,2	5	1,5	*	*											
4		2			2,0	*	*	*	*	*	*							
5					2,1				*									
					2,2	*			*	*								
					2,5	*	*	*		*	*							
6		3	0,3		2,7	*				*								
3,0					*	*	*	*	*	*	*	*	*					
3,2					*	*		*		*	*							
3,5					*	*	*	*	*	*	*							
3,7					*	*		*										
8					4,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
10					4,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
					4,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
					5,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
12	d1+0,04	5	0,5	6	5,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
					5,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
					6,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
					6,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
					6,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
					7,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
					7,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
8				7,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
				8,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
				8,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
				8,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
				9,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
				9,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
16		7	0,8	10	10,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
					10,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
					10,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
					11,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
					11,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
12				12,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
				12,2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
				12,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
22				13	13,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
					13,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	14				14,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
					14,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
					15,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	15,5				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	16			16,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
16,2				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
16,5	*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
24	d1+0,07	8	1,0	18	18,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
26				20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
32	d1+0,1	10		25	25,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
40				32	32,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	

Autres dimensions sur demande

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE NON NITRURÉ



Réf 6178 : acier à nitruration non nitruré

Dureté : corps : ~54 HRC
tête : 45 +10 / -5 HRC

Réalisation : Tête matricée à chaud, corps rectifié, SANS NITRURATION.

Matière : aciers pour travail à chaud 1.2343, 1.2344 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 600°C.

d ₂ 0 -0,2	d ₄ env.	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	Réf 6178							
						l ₁ (+2 / 0)							
						100	125	160	200	250	315	400	500
6	d1+0,03	3	0,3	5	3,0	•			•				
7					3,2	•			•				
					3,5	•			•				
					4,0				•				
					4,2	•			•				
8					4,5	•							
					5,0	•			•				
					5,5	•			•				
					6,0	•			•				
12					6,2	•							
	6,5	•											
	7,0	•			•								
	14	8,0	•		•	•		•		•			
8,5		•			•								
9,0		•			•	•							
16		10,0	•		•	•	•	•	•				
	11,0				•	•							
	18	12,0	•	•	•	•	•	•					
		12,5	•										
13		13,0			•								
22		14	14,0	•		•	•	•	•				
	16	16,0	•		•	•	•						
		16,5							•				
	26	d1+0,1	8	1,0	20	20,0		•		•		•	
32	10		25		25,0						•		

Autres dimensions sur demande



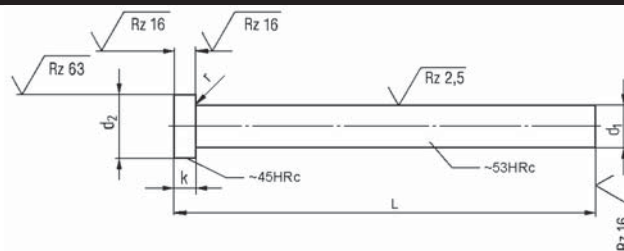
P&G
OUTILLAGE

ZI - 2 rue de Strasbourg
F-68220 Hélingue

Tél +33 (0)3 89 67 40 22
Fax +33 (0)3 89 69 81 91

info@pg-outillage.fr
www.pg-outillage.fr

EJECTEUR CYLINDRIQUE TREMPE A COEUR



Réf 6116 : acier à nitruration non nitruré

Dureté : corps : ~53 HRC
tête : ~45 HRC

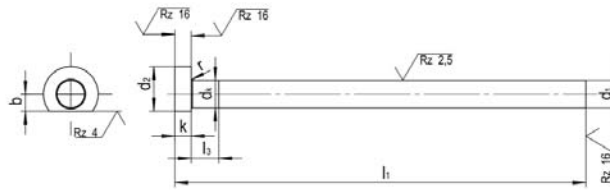
Réalisation : Tête matricée à chaud, corps trempé à coeur, revenu et rectifié. Face intérieure de la tête rectifiée. Possibilité de revêtir et de nitrurer.

Matière : aciers pour travail à chaud 1.2343, 1.2344 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 600°C.

d ₂ 0 -0,2	k 0 -0,03	r +0,2 0	d ₁ g6	Réf 6116				
				l ₁ (+2 / 0)				
				160	200	250	315	400
4	2	0,2	2,0	•		•		
5			2,5	•		•		
6	3	0,3	3,0	•		•		
7			3,5	•		•		
8			4,0		•			•
			4,5		•			•
10			5,0		•			•
			5,5		•			•
12	5	0,5	6,0		•			•
			6,5		•			•
			7,0		•			•
			7,5		•			•
14			8,0		•			•
16	7	0,8	10,0		•			•
18			12,0		•			•
22			16,0		•			•

Autres dimensions sur demande

EJECTEUR CYLINDRIQUE AVEC SYSTEME ANTI-ROTATION



Réf 6V21 : trempé

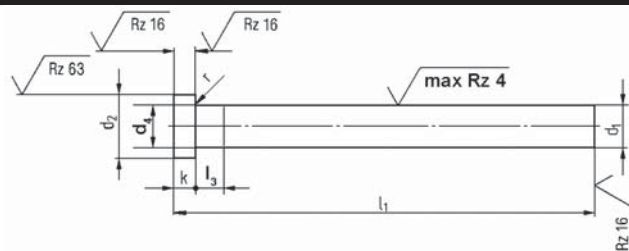
Dureté : corps : 60 ±2 HRC
tête : 45 ±5 HRC

Matière : Aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

d ₂ 0 -0,2	d ₄	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃ ~	d ₁ g6	Réf 6V21					
						l ₁ (+2 / 0)					
						125	160	200	250	315	
4	d ₁ +0,03	2	0,2	5	2,0		•		•		
5					2,5		•		•		
6		3	0,3		3,0		•	•	•		
7							•		•		
8						4,0		•		•	
						4,5		•		•	
10						5,0		•		•	
						5,5		•		•	
12	d ₁ +0,04	5	0,5	6	6,0		•	•	•		
14				8	8,0		•	•	•		
16				10	10,0		•		•		
18		7	0,8	12	12,0		•		•		

Autres dimensions sur demande

EJECTEUR CUIVRE



Réf 6118 : alliage de cuivre sans béryllium

Dureté : corps : min. 180 HB
tête : min.180HB

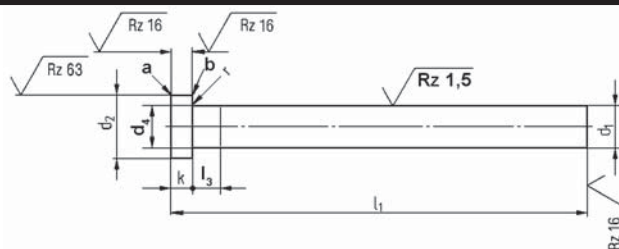
Résistance à la traction : ~650 N/mm²

Conductivité thermique : ~180-208 W/m·K

d ₂ 0 -0,2	d ₄	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃ ~	d ₁ g6	Réf 6118						
						l ₁ (+2 / 0)						
						100	160	200	250	315	400	500
4	d ₁ +0,03	2	0,2	5	2,0		•		•			
5					2,5		•		•			
6					2,7		•		•			
					3,0		•		•			
7					3,2		•		•			
					3,5		•		•			
8		3	0,3		3,7		•		•			
					4,0		•		•			•
					4,2		•		•			
					4,5		•		•			
10					5,0		•		•			•
					5,2		•		•			
12	5	0,5	6	6,0	•	•		•			•	
				6,2		•		•				
8			7,0		•		•					
			8,0		•		•			•		
			10	8,2		•		•				
				10,0		•		•			•	
16	d ₁ +0,04	7	0,8	12	12,0		•		•		•	
14				14,0		•		•			•	
22				16,0		•		•			•	

Autres dimensions sur demande

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE



a = arrête ébavurée
b = arrête arrondie

en HSS

Réf 6123 : HSS = acier rapide 1.3343 ou équivalent

Dureté : corps : 62 ±2 HRC

tête : 50 ±5 HRC

Réalisation : Tête matricée à chaud, corps trempé et revenu puis finement rectifié en g6.

Spécialement adapté aux matières abrasives, petites dimensions et revêtements PVD.

Matière : acier rapide 1.3343 ou équivalent. Disponible en partie en ASP 23 / CPM 10V suivant stock.

d ₂ 0 -0.2	d ₄	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	Réf 6123												
						l ₁ (+2 / 0)												
						40	50	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	
2,5	d ₁ +0,03	1,2	0,2	5	0,7	•												
					1,0	•			•									
					1,1					•								
					1,2	•					•	•						
1,4										•								
1,5							•	•	•	•								
1,6								•										
1,7								•		•								
1,8								•		•								
1,9								•										
2,0							•	•	•	•	•	•						
2,1								•		•								
2,2						•	•	•										
2,3						•												
2,5			•		•	•	•	•	•	•	•							
3,0					•	•	•	•	•	•								
3,2							•	•										
3,5					•	•	•	•	•	•								
3,7										•	•							
4,0					•	•	•	•	•	•	•	•						
4,2					•	•	•	•	•									
4,5					•		•		•		•							
5,0					•	•	•	•	•	•	•	•						
5,2									•		•							
5,5					•				•	•	•							
5,6									•									
6,0					•	•	•	•	•	•	•		•					
6,5									•	•	•							
7,0									•	•		•						
7,5									•									
8,0									•	•	•	•	•					
8,5									•			•						
9,0									•		•							
9,5					•				•									
10,0									•	•	•		•					
11,0									•									
12,0				•				•	•	•		•						
14,0									•				•					
15,0									•									
16,0									•									
18,0							•											

Autres dimensions sur demande



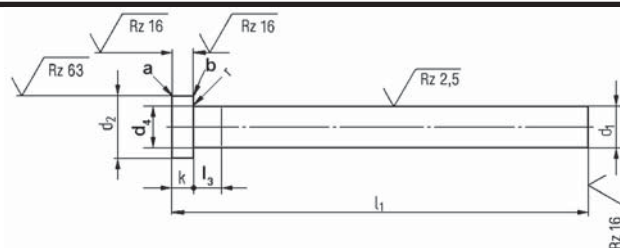
P&G
OUTILLAGE

ZI - 2 rue de Strasbourg
F-68220 Hélingue

Tél +33 (0)3 89 67 40 22
Fax +33 (0)3 89 69 81 91

info@pg-outillage.fr
www.pg-outillage.fr

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE TREMPÉ



a = arrête ébavurée
b = arrête arrondie

Réf 6121 : trempé

Dureté : corps : 60 +4 / -2 HRC

tête : 45 +10 / -5 HRC

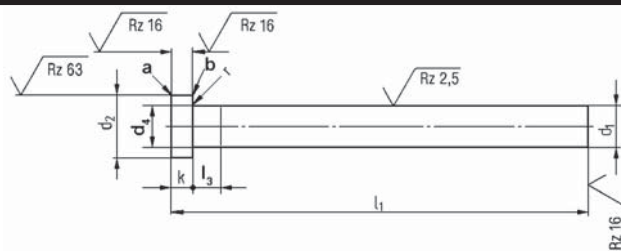
Réalisation : Tête matricée à chaud, corps trempé et revenu puis rectifié. Spécialement adapté pour l'injection plastique.

Matière : WS = aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

d ₂ 0 -0,2	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	Réf 6121														
					l ₁ (+2 / 0)														
					40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	
2,5	1,2	0,2	5	0,5					•										
				0,6					•										
				0,7					•										
				0,8	•	•	•	•	•	•	•	•							
				0,9	•	•	•	•	•	•	•								
				1,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
				1,1	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
				1,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
3	1,5			1,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
				1,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
				1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
				1,6	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
				1,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
				1,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
				1,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
				2,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
4	2			2,1				•	•	•	•	•	•	•					
				2,2				•	•	•	•	•	•	•	•				
		2,3					•	•	•	•	•	•	•						
		2,4					•	•	•	•	•	•							
		5		3	2,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
					2,6					•	•	•	•	•	•				
					2,7				•	•	•	•	•	•	•	•			
					2,8	•				•	•	•	•	•	•				
2,9								•	•	•	•	•	•						
3,0	•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
3,1								•	•	•	•	•	•	•	•				
3,2							•	•	•	•	•	•	•	•					
6	3	3,3						•	•	•	•								
		3,4						•	•	•	•		•		•				
		3,5					•	•	•	•	•	•	•	•					
		3,6						•	•	•	•	•		•					
		3,7					•	•	•	•	•	•	•	•					
		3,8						•	•	•	•		•						
		3,9						•	•	•	•	•		•					
		4,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7	3	4,1						•	•	•	•	•		•					
		4,2					•	•	•	•	•	•	•	•	•				
		4,3						•	•	•	•	•							
		4,4						•	•	•	•								
		4,5					•	•	•	•	•	•	•	•	•				
		4,6						•	•	•	•	•		•					
		4,7						•	•	•	•	•	•	•					

autres dimensions sur demande

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE TREMPÉ



a = arrête ébavurée
b = arrête arrondie

d ₂ 0 -0,2	k 0 -0,05	r +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	Réf 6121													
					l ₁ (+2 / 0)													
					40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
8	3	0,3	5	4,8					•	•	•	•						
				4,9					•	•	•	•						
10				5,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
				5,1					•	•	•	•		•				
				5,2				•	•	•	•	•	•	•	•			
				5,3					•	•	•	•	•					
				5,4					•	•	•	•	•					
				5,5					•	•	•	•	•	•	•	•	•	
				5,6					•	•	•	•	•		•			
				5,7					•	•	•	•	•	•	•			
5,8					•	•	•	•	•									
5,9					•	•	•	•	•									
12	5	0,5	6	6,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
				6,1					•	•	•	•						
				6,2				•	•	•	•	•	•	•	•	•		
				6,3					•	•	•	•						
				6,4					•	•	•	•						
				6,5					•	•	•	•	•	•	•			
				6,6					•		•	•						
				6,7					•			•						
				6,8						•		•	•					
				6,9							•	•						
14	5	0,5	8	7,0					•	•	•	•	•	•	•			
				7,2					•	•	•	•						
				7,5					•	•	•	•	•	•				
				8,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
				8,1						•		•	•					
				8,2				•	•	•	•	•	•	•		•		
				8,5					•	•	•	•	•	•				
				9,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•		
				9,5					•	•	•	•	•	•				
				10,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•		
16	5	0,5	10	10,1							•	•						
				10,2				•	•	•	•	•	•		•			
				10,5					•	•	•	•	•	•	•			
				10,7						•								
				11,0					•	•	•	•	•	•	•			
				12,0				•	•	•	•	•	•	•	•			
				12,1							•	•	•	•	•			
				12,2							•	•	•	•	•			
				12,5						•	•	•	•	•	•			
				13,0					•	•	•	•	•	•				
18	7	0,8	12	14,0					•	•	•	•	•	•	•	•		
				14,5					•	•	•	•	•					
				15,0					•	•	•	•						
				16,0				•	•	•	•	•	•	•	•			
				16,5							•	•	•	•	•			
				18,0						•	•	•	•	•	•			
				20,0					•	•	•	•	•	•	•			
				20,5							•	•	•	•	•			
				25,0						•	•	•	•	•	•			
				25,5														

autres dimensions sur demande



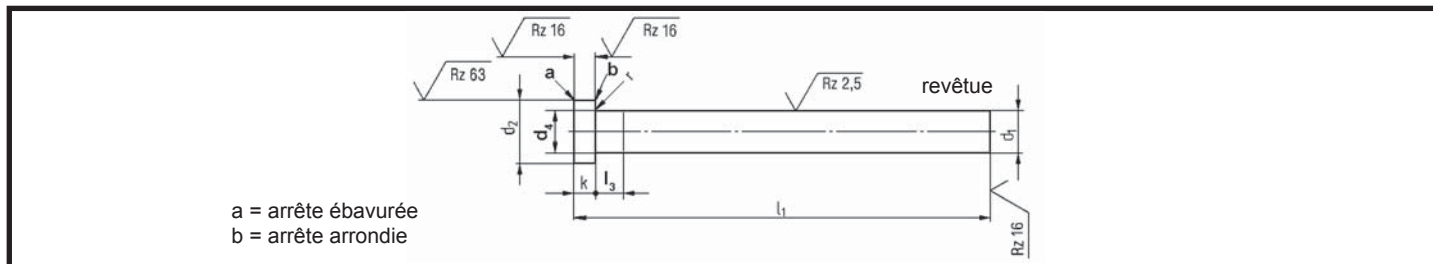
P&G
OUTILLAGE

ZI - 2 rue de Strasbourg
F-68220 Hélingue

Tél +33 (0)3 89 67 40 22
Fax +33 (0)3 89 69 81 91

info@pg-outillage.fr
www.pg-outillage.fr

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE AVEC REVETEMENT DLC



Réf 6D21 : trempé

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC

tête : 45 +/-5 HRC

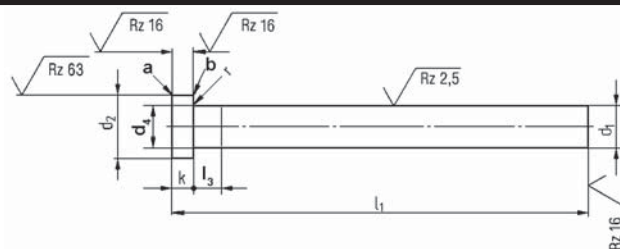
Dureté du revêtement : ~3000Hv

Matière : WS = aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

Épaisseur du revêtement : 2-3 µm

d ₂ 0 -0,2	d ₄ 0 -0,05	k 0 +0,2 0	r 0 +0,2 0	l ₃	d ₁ g6	Réf 6D21													
						l ₁ (+2 / 0)													
						40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
2,5	3,0	1,2	0,2	5	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,30	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,40	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,60	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,70	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					1,80	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4,0	5,0	1,5	0,2	5	1,90	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,30	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,70	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,80	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					2,90	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					3,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6,0	7,0	2,0	0,3	5	3,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					3,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					3,70	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					4,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					4,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					4,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					4,70	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					5,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					5,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					5,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
8,0	10,0	3,0	0,3	5	6,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					6,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					6,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					7,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					7,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					8,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					8,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					8,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					9,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					10,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
12,0	14,0	5,0	0,5	6	10,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					10,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					12,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					12,20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					12,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					13,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					14,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					14,50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					16,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					20,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16,0	18,0	7,0	0,8	8	25,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					26,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					28,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					30,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					32,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					34,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					36,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					38,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					40,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
					42,00	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CYLINDRIQUE EN INOX



Réf 612R : Inox

Dureté : corps : 56 +/-2 HRC
tête : 45 +/-5 HRC

Matière : Acier 1.4112 inoxydable et résistant à l'acide

d ₂	d ₄	k	r	l ₃	d ₁	Réf 612R					
						100	125	160	200	250	315
					g6						
0		0	+0,2								
-0,2		-0,05	0								
2,5	d ₁ +0,03	1,2	0,2	5	1,0	•	•				
3,0		1,5							•		
4,0		2,0	0,3		2,0	•	•	•	•		
5,0					2,5	•	•	•	•	•	
6,0					2,7				•		
7,0					3,0	•	•	•	•	•	•
8,0					3,5	•	•	•	•	•	
					4,0	•	•	•	•	•	•
					4,5	•	•	•	•	•	
					5,0	•	•	•	•	•	•
					5,5	•	•	•	•	•	
12,0	5,0	0,5	6	6,0	•	•	•	•	•	•	
6,5								•			
14,0			7	7,0					•		
			8	8,0	•	•	•	•	•	•	
16,0	d ₁ +0,04	7,0	0,8	10	10,0	•	•	•	•	•	
18,0				12	12,0	•	•	•	•	•	

Autres dimensions sur demande



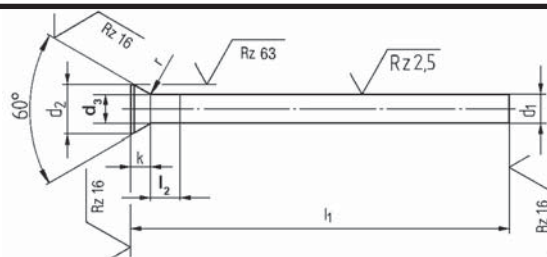
P&G
OUTILLAGE

ZI - 2 rue de Strasbourg
F-68220 Hésingue

Tél +33 (0)3 89 67 40 22
Fax +33 (0)3 89 69 81 91

info@pg-outillage.fr
www.pg-outillage.fr

EJECTEUR CYLINDRIQUE TÊTE CONIQUE TREMPÉ



Réf 6151 : trempé

Dureté: corps: 60 +4 / -2 HRC

tête: 45 +/-5 HRC

Réalisation: Tête matricée à chaud, corps trempé entièrement rectifié.

Matière: aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

d ₂	tolérances d ₂	d ₃	k +0,2 0	r	l ₂	d ₁ g6	Réf. 6151					
							l ₁ (+2 / 0)					
							100	125	160	200	250	315
0,9	±0,05	d ₁ +0,02	0,55	0,2 ^{+0,2}	5	0,5	•					
1,1			0,63			0,6	•					
1,3			0,72			0,7	•					
1,4			0,92			0,8	•	•	•	•		
1,6			1,01			0,9	•	•	•	•		
1,8			1,19			1,0	•	•	•	•		
			1,11			1,1	•	•	•	•		
			1,19			1,2	•	•	•	•		
2,0			1,15			1,25	•	•	•	•		
			1,11			1,3	•	•	•	•		
2,2	±0,05	d ₁ +0,02	1,19	0,2 ^{+0,2}	5	1,4	•	•	•	•		
			1,11			1,5	•	•	•	•		
			1,28			1,6	•	•	•	•		
2,5			1,19			1,7	•	•	•	•		
			1,15			1,75	•	•	•	•		
			1,37			1,8	•	•	•	•		
2,8			1,28			1,9	•	•	•	•		
			1,37			2,0	•	•	•	•	•	
3,0			1,45			2,1	•	•	•	•		
			1,37			2,2	•	•	•	•		
3,2	±0,1	d ₁ +0,03	1,32	0,4 ^{+0,3}	5	2,25	•					
			1,54			2,3	•	•	•	•		
3,5			1,45			2,4	•	•	•	•		
			1,37			2,5	•	•	•	•	•	
			1,71			2,6	•	•	•	•		
			1,63			2,7	•	•	•	•	•	
4,0			1,58			2,75				•		
			1,54			2,8	•	•	•	•		
			1,45			2,9	•	•	•	•		
			1,80			3,0	•	•	•	•	•	
	±0,1	d ₁ +0,03	1,71	0,6 ^{+0,4}	5	3,1	•	•	•	•		
			1,63			3,2	•	•	•	•	•	
4,5			1,58			3,25	•	•				
			1,54			3,3	•	•	•	•		
			1,50			3,35			•			
			1,45			3,4	•	•	•	•		
			1,80			3,5	•	•	•	•	•	
			1,71			3,6	•	•	•	•		
5,0			1,63			3,7	•	•	•	•		
			1,58			3,75				•		
	±0,1	d ₁ +0,03	1,54			3,8	•	•	•	•		
			1,45			3,9	•	•	•	•		
5,5			1,80			4,0	•	•	•	•	•	•
			1,71			4,1	•	•	•	•		

Autres dimensions sur demande

Pour les longueurs inférieures à 100mm, reportez vous aux poinçons DIN 9861, forme DA, voir page n°131