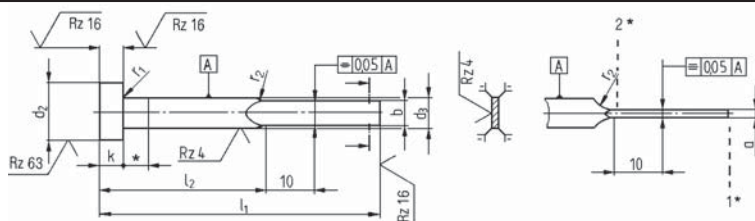


EJECTEUR LAME TÊTE CYLINDRIQUE NITRURÉ + OXYDÉ



* Dans cette zone, une légère variation d'état de surface ou de diamètre est de fait pour les éjecteurs.

Réf 6315 : (Oxylub: nitruré + oxydé)

Dureté :

corps : 950 HV0,3 mini en surface
dureté à coeur ~1400 N/mm²

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

tête : 45 +/-5 HRC

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 -0,05	r ₁ +0,2 0	r ₂ min	d ₃ -0,1	a 0 -0,015 ***	b 0 -0,01 ***	Réf 6315								
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)								
							63	80	100	125	160	200	250	315	400
							longueur l ₂ (-1 / -2)								
							32**	40	50	63**	80	100	125	160	200
8	3	0,3	10	4,0	0,8	3,5	•	•	•	•	•				
					1,0**	3,5	•		•	•					
					1,2	3,5	•			•					
				4,2	1,0**	3,5		•	•	•	•				
					0,8	3,8		•	•	•	•	•			
					1,0	3,8		•	•	•	•	•			
				1,2	3,8		•	•	•	•	•	•			
				5	0,8	4,5				•	•				
					1,0	4,5		•	•	•	•	•			
1,2	4,5		•		•	•	•	•							
10	5	0,5	12	6	0,8	5,5				•	•				
					1,0	5,5		•	•	•	•	•	•		
					1,2	5,5		•	•	•	•	•	•		
					1,5	5,5			•	•	•	•			
					2,0	5,5			•	•	•	•			
				8	1,5	5,5								•	
					1,2	7,5			•	•	•	•	•	•	
					1,5	7,5				•	•	•	•	•	
					1,6	7,5					•				
16	10	1,5	9,5					•	•	•	•	•			
		2,0	9,5					•	•	•	•	•			
18	7	0,8	12	2,0	11,5					•	•	•	•		
				2,5	11,5					•	•	•	•	•	
22			16	2,0	15,5					•	•	•	•		
				2,5	15,5					•	•	•	•	•	

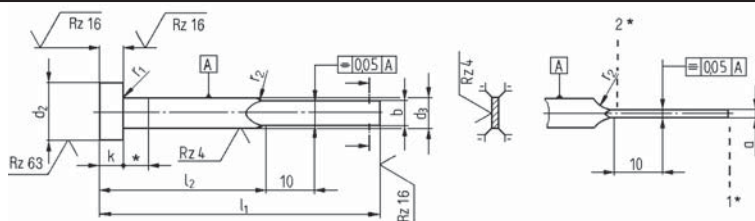
autres dimensions sur demande

** suivant ancienne norme DIN

Merci de toujours noter les longueurs l₁ et l₂ et le Ød₃ sur vos consultations/commandes.

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par (l₁-l₂)/10². Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).

EJECTEUR LAME TÊTE CYLINDRIQUE TREMPÉ



* Dans cette zone, une légère variation d'état de surface ou de diamètre est de fait pour les éjecteurs.

Réf 6321 : trempé

Réf 6331 : trempé $I_2 = 30/60$

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC

tête : 45 +/-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 ₁ +0,2 0	r ₂ min	d ₃ -0,1	a 0 -0,015 ***	b 0 -0,01 ***	Réf 6321								Réf 6331				
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)								longueur totale l ₁ (+2 / 0)				
							63	80	100	125	160	200	250	315	400	63	125		
							longueur l ₂ (-1 / -2)								longueur l ₂ (-1 / -2)				
							32**	40	50	63**	80	100	125	160	200	30	60		
4	2	0,2	10	2,0	0,6	1,8				•	•								
6	3	0,3		3	0,6	2,5					•								
					0,5	2,8			•	•	•	•					•		
					0,6	2,8			•	•	•	•					•		
					0,7	2,8						•							
					0,8	2,8			•	•	•	•	•				•		
					1,0	2,8			•	•	•	•	•				•		
8	3	0,3		4,0	0,8	3,5	•	•	•	•	•								
					1,0**	3,5	•	•	•	•	•								
					1,2	3,5	•	•	•	•	•	•							
				4,2	1,0**	3,5	•	•	•	•	•	•							
					0,6	3,8			•	•	•	•	•					•	
					0,8	3,8	•	•	•	•	•	•	•			•	•		
10	3	0,3		4,2	1,0	3,8	•	•	•	•	•	•			•	•			
					1,2	3,8			•	•	•	•	•			•	•		
					1,5	3,8			•	•	•	•	•			•	•		
				5	1,0	4,5			•	•	•	•	•				•		
					1,2	4,5			•	•	•	•	•	•			•		
					1,5	4,5			•	•	•	•	•				•		
12	5	0,5		6	1,0	5,5			•	•	•	•	•	•			•		
					1,2	5,5			•	•	•	•	•	•			•		
					1,5	5,5			•	•	•	•	•	•			•		
					2,0	5,5			•	•	•	•	•	•			•		
14	5	0,5		8	1,2	7,5			•	•	•	•	•	•			•		
					1,5	7,5				•	•	•	•	•	•	•		•	
					2,0	7,5				•	•	•	•	•	•	•		•	
16	5	0,5		10	1,5	9,5					•	•	•	•					
					2,0	9,5					•	•	•	•	•	•			
18	7	0,8		12	2,0	11,5					•	•	•	•					
					2,5	11,5					•	•	•	•					
22				7	0,8	16	2,0	15,5					•	•	•	•			
							2,5	15,5							•	•			

Autres dimensions sur demande

**** suivant ancienne norme DIN**

Merci de toujours noter les longueurs l1 et l2 et le Ød3 sur vos consultations/commandes.

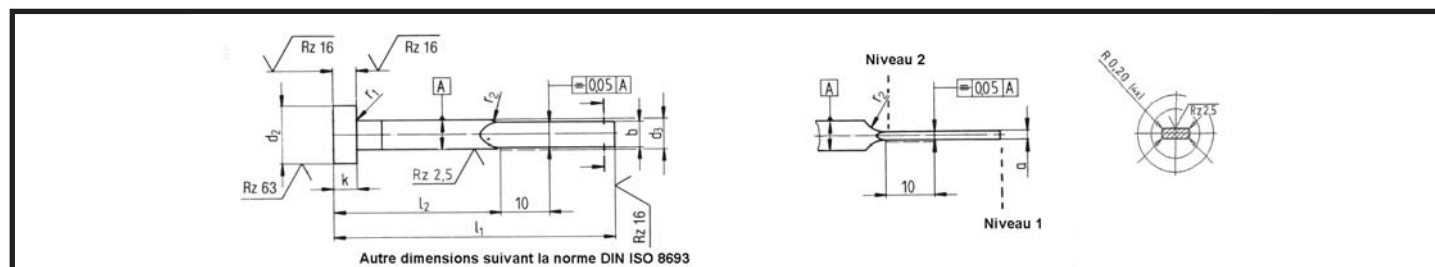
*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par $(l_1 - l_2)10^{-2}$. Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).



ZI - 2 rue de Strasbourg Tél +33 (0)3 89 67 40 22
F-68220 Hésingue Fax +33 (0)3 89 69 81 91

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

EJECTEUR LAME AVEC 4 RAYONS



Réf 6341 : trempé

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC

tête : 45 +/-5 HRC

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

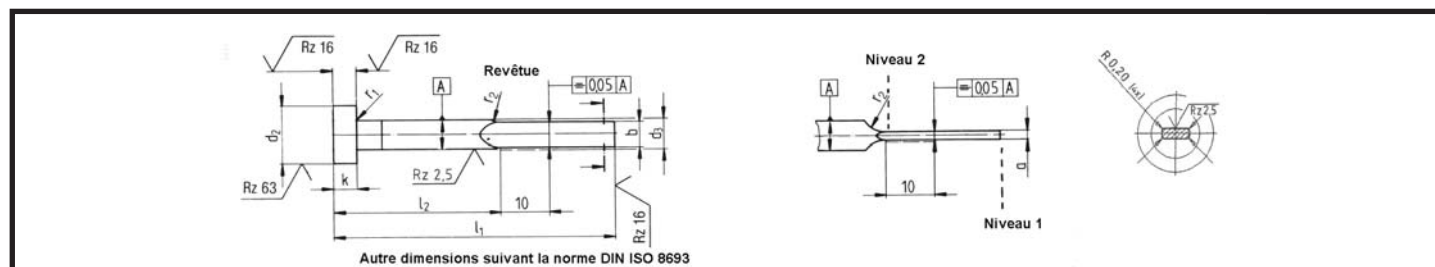
Matière : WS = aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

d ₃	d ₂	k	r ₁	r ₂	a	b	Réf 6341								
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)								
							63	80	100	125	160	200	250	315	
							longueur l ₂ (-1 / -2)								
							30	40	50	60	80	100	125	160	
h11	0 -0,2	0 -0,05	+0,2 0	min	0 -0.015 ***	0 -0.015 ***									
3	6	3	0,3	10	0,5	2,8		•	•	•	•				
					0,6	2,8			•	•	•	•			
					0,8	2,8			•	•	•	•	•		
					1,0	2,8				•	•	•	•		
4	8				0,8	3,5				•	•				
1,0					3,5				•		•				
0,5					3,8			•	•	•	•				
0,6					3,8			•	•	•	•	•			
0,8					3,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
0,9					3,8					•					
1,0					3,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
1,2					3,8			•	•	•	•	•	•		
5	10				1,0	4,5			•	•	•	•	•	•	
					1,2	4,5			•	•	•	•	•	•	
					1,5	4,5			•	•	•	•	•	•	
6	12				1,0	5,5			•	•	•	•	•	•	•
		1,2	5,5				•	•	•	•	•	•	•		
		1,5	5,5				•	•	•	•	•	•	•		
		2,0	5,5				•	•	•	•	•	•	•		
8	14	1,2	7,5					•	•	•	•	•	•	•	
		1,5	7,5					•	•	•	•	•	•	•	
		2,0	7,5					•	•	•	•	•	•	•	
10	16	1,5	9,5							•	•	•	•	•	
		2,0	9,5							•	•	•	•	•	
12	18	7	0,8		2,0	11,5						•	•	•	•
					2,5	11,5							•	•	•

Autres dimensions sur demande

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par $(l_1 - l_2)10^{-2}$. Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).

EJECTEUR LAME AVEC 4 RAYONS ET REVÊTEMENT DLC



Réf 6R41 : trempé et revêtu DLC

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC

tête : 45 +/-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 ₃	d ₂	k	r ₁	r ₂	a	b	Réf 6R41								
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)								
							63	80	100	125	160	200	250	315	
							longueur l ₂ (-1 / -2)								
							30	40	50	60	80	100	125	160	
h11	0 -0,2	0 -0,05	+0,2 0	min	0 -0.015 ***	0 -0.015 ***									
3	6	3	0,3	10	0,5	2,8		•	•	•	•	•			
					0,6	2,8		•	•	•	•				
4	8				0,8	2,8		•	•	•	•	•			
1,0					2,8			•	•	•	•				
0,8					3,5				•	•					
1,0					3,5			•			•				
0,5					3,8		•	•	•	•					
0,6					3,8		•	•	•	•	•				
0,8					3,8	•	•	•	•	•	•	•			
0,9					3,8					•					
5	10				1,0	3,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					1,2	3,8		•	•	•	•	•	•	•	•
					1,0	4,5		•	•	•	•	•	•	•	•
					1,2	4,5		•	•	•	•	•	•	•	•
6	12	1,5	4,5			•	•	•	•	•	•	•	•		
		1,0	5,5			•	•	•	•	•	•	•	•		
		1,2	5,5			•	•	•	•	•	•	•	•		
		1,5	5,5			•	•	•	•	•	•	•	•		
8	14	2,0	5,5			•	•	•	•	•	•	•	•		
		1,2	7,5				•	•	•	•	•	•	•		
		1,5	7,5				•	•	•	•	•	•	•		
		2,0	7,5				•	•	•	•	•	•	•		
10	16	1,5	9,5							•	•	•	•	•	
		2,0	9,5							•	•	•	•	•	
12	18	7	0,8		2,0	11,5						•	•	•	•
					2,5	11,5							•	•	•

Autres dimensions sur demande

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par $(l_1 - l_2)10^{-2}$. Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).

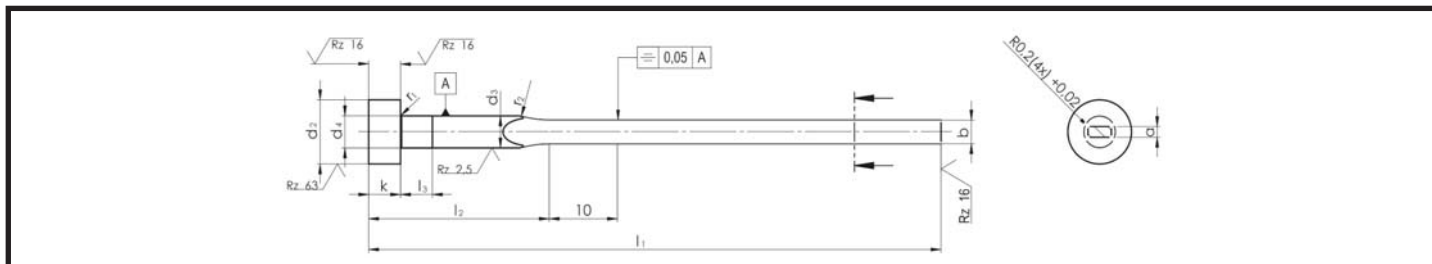


ZI - 2 rue de Strasbourg
F-68220 Hélingue

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 LAME AVEC 4 RAYONS A LAME RALLONGÉE



Réf 6371 + 6361 + 6381: trempé

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC
tête : 45 +/-5 HRC

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

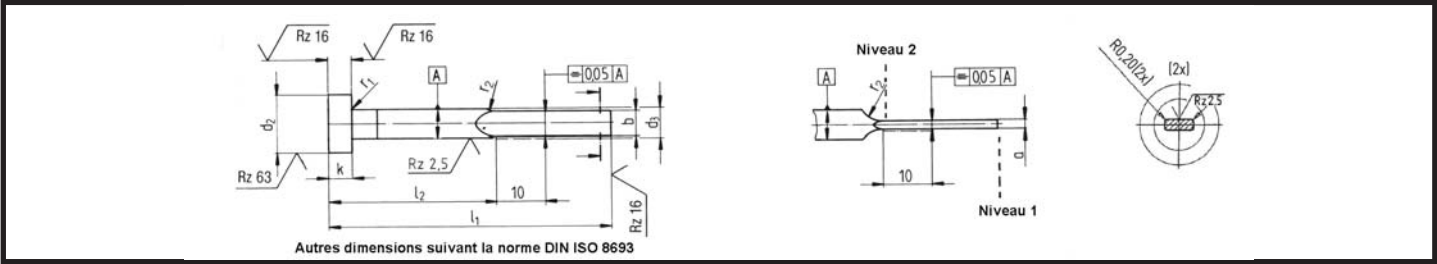
Matière : WS = aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

d ₃	d ₂	k	r ₁	r ₂	a	b	6371		6361			6381
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)					
							125	160	160	200	250	315
							longueur l ₂ (-1 / -2)					
							32	32	60	60	60	80
h11	0 -0,2	0 -0,05	+0,2 0	min	0 -0.015 ***	0 -0.015 ***						
3	6	3	0,3	10	0,5	2,8						
					0,6	2,8						
					0,8	2,8	•	•	•	•		
					1,0	2,8	•	•	•	•		
4,2	8				0,5	3,8						
					0,6	3,8						
					0,8	3,8	•	•	•	•	•	
					1,0	3,8	•	•	•	•	•	
5	10				1,2	3,8	•	•	•	•	•	
					1,0	4,5	•	•	•	•	•	
					1,2	4,5	•	•	•	•	•	
					1,5	4,5	•	•	•	•	•	
6	12	0,8	5,5			•	•	•	•			
		1,0	5,5		•	•	•	•	•	•		
		1,2	5,5		•	•	•	•	•	•		
		1,5	5,5			•	•	•	•	•		
8	14	2,0	5,5			•	•	•	•	•	•	
		1,0	7,5			•	•	•	•			
		1,2	7,5		•	•	•	•	•	•		
		1,5	7,5		•	•	•	•	•	•		
10	16	2,0	7,5			•	•	•	•	•	•	
		1,5	9,5			•	•	•	•	•		
		2,0	9,5			•		•	•	•		
		2,0	11,5									
12	18	7	0,8		2,0	11,5						
				2,5	11,5							

Autres dimensions sur demande

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par $(l_1 - l_2)10^{-2}$. Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).

EJECTEUR LAME AVEC 2 RAYONS



Réf 6351 : trempé

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC
tête : 45 +/-5 HRC

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

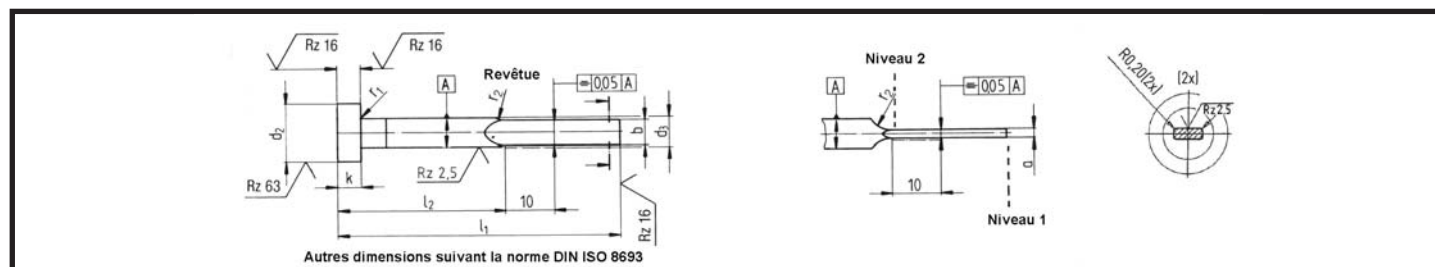
Matière : WS = aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

d ₃	d ₂	k	r ₁	r ₂	a	b	Réf 6351									
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)									
							63	80	100	125	160	200	250	315		
							longueur l ₂ (-1 / -2)									
h11	0 -0,2	0 -0,05	+0,2 0	min	0 -0.015 ***	0 -0.015 ***	30	40	50	60	80	100	125	160		
3	6	3	0,3	10	0,5	2,8		•	•	•	•					
					0,6	2,8		•	•	•	•					
					0,8	2,8		•	•	•	•	•				
					1,0	2,8			•	•	•	•				
4,2	8				0,8	3,5					•					
					0,5	3,8		•	•	•	•					
					0,6	3,8		•	•	•	•	•				
					0,8	3,8	•	•	•	•	•	•	•			
5	10				1,0	3,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
					1,2	3,8		•	•	•	•	•	•	•	•	
					1,0	4,5		•	•	•	•	•	•	•	•	
					1,2	4,5		•	•	•	•	•	•	•	•	
6	12				1,5	4,5		•	•	•	•	•	•	•	•	
					1,0	5,5		•	•	•	•	•	•	•	•	
					1,2	5,5		•	•	•	•	•	•	•	•	
					1,5	5,5			•	•	•	•	•	•	•	
8	14				2,0	5,5			•	•	•	•	•	•	•	•
					1,2	7,5			•	•	•	•	•	•	•	•
					1,5	7,5				•	•	•	•	•	•	•
					2,0	7,5					•	•	•	•	•	•
10	16				1,5	9,5						•	•	•		
					2,0	9,5							•	•	•	•
					2,0	11,5							•	•	•	•
					2,5	11,5							•	•	•	•
12	18	7	0,8													
Autres dimensions sur demande																

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par (l₁-l₂)/10⁻². Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).



EJECTEUR LAME AVEC 2 RAYONS ET REVÊTEMENT DLC



Réf 6R51 : trempé et revêtu DLC

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC
tête : 45 +/-5 HRC

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

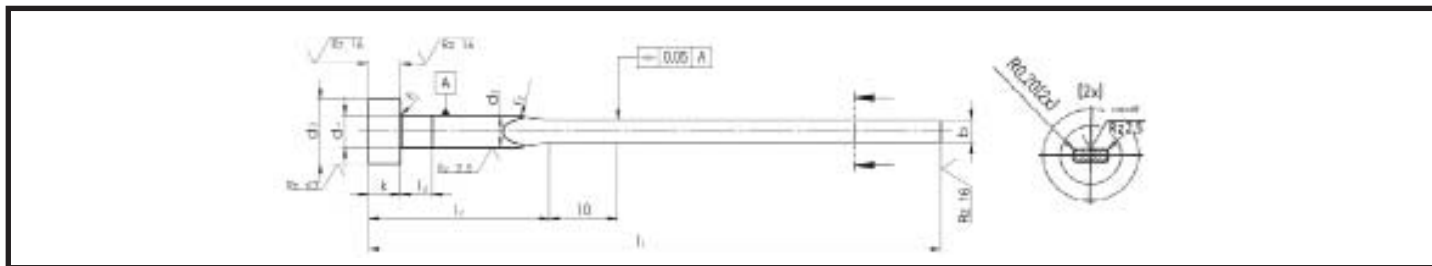
Matière : WS = aciers pour travail à froid 1.2210, 1.2067 ou équivalent. Propriétés mécaniques conservées jusqu'à 200°C.

d ₃	d ₂	k	r ₁	r ₂	a	b	Réf 6R51							
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)							
							63	80	100	125	160	200	250	315
							longueur l ₂ (-1 / -2)							
							30	40	50	60	80	100	125	160
h11	0 -0,2	0 -0,05	+0,2 0	min	0 -0.015 ***	0 -0.015 ***								
3	6	3	0,3	10	0,5	2,8		•	•	•	•			
					0,6	2,8		•	•	•	•			
					0,8	2,8		•	•	•	•	•		
					1,0	2,8			•	•	•	•		
4,2	8				0,8	3,5					•			
					0,5	3,8		•	•	•	•			
					0,6	3,8		•	•	•	•	•		
					0,8	3,8	•	•	•	•	•	•	•	
5	10				1,0	3,8	•	•	•	•	•	•	•	•
					1,2	3,8		•	•	•	•	•	•	•
					1,0	4,5		•	•	•	•	•	•	•
					1,2	4,5		•	•	•	•	•	•	•
6	12	1,5	4,5			•	•	•	•	•	•	•		
		1,0	5,5			•	•	•	•	•	•	•		
		1,2	5,5			•	•	•	•	•	•	•		
		1,5	5,5				•	•	•	•	•	•		
8	14	2,0	5,5				•	•	•	•	•	•		
		1,2	7,5				•	•	•	•	•	•		
		1,5	7,5					•	•	•	•	•		
		2,0	7,5						•	•	•	•		
10	16	1,5	9,5						•	•	•	•		
		2,0	9,5							•	•	•		
		2,0	11,5							•	•	•		
		2,5	11,5							•	•	•		
12	18	7	0,8											

Autres dimensions sur demande

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par $(l_1 - l_2)10^{-2}$. Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).

EJECTEUR LAME AVEC 2 RAYONS A LAME RALLONGÉE



Réf 6271 + 6261 + 6281: trempé

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC
tête : 45 +/-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 ₃	d ₂	k	r ₁	r ₂	a	b	6271		6261			6281
							longueur totale l ₁ (+2 / 0)					
							125	160	160	200	250	315
							longueur l ₂ (-1 / -2)					
							32	32	60	60	60	80
h11	0 -0,2	0 -0,05	+0,2 0	min	0 -0.015 ***	0 -0.015 ***						
3	6	3	0,3	10	0,8	2,8	•	•	•	•		
					1,0	2,8	•	•	•	•		
4,2	8				0,8	3,8	•	•	•	•	•	
					1,0	3,8	•	•	•	•	•	
					1,2	3,8	•	•	•	•	•	
5	10				1,0	4,5	•	•	•	•	•	
					1,2	4,5	•	•	•	•	•	
					1,5	4,5	•	•	•	•	•	
6	12	5	0,5		1,0	5,5	•	•	•	•	•	•
					1,2	5,5	•	•	•	•	•	•
					1,5	5,5		•	•	•	•	•
					2,0	5,5		•	•	•	•	•
8	14				1,2	7,5	•	•	•	•	•	•
					1,5	7,5	•	•	•	•	•	•
					2,0	7,5		•	•	•	•	•
10	16				1,5	9,5		•	•	•	•	•
		2,0	9,5			•		•	•	•	•	

Autres dimensions sur demande

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par $(l_1 - l_2)10^{-2}$. Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).



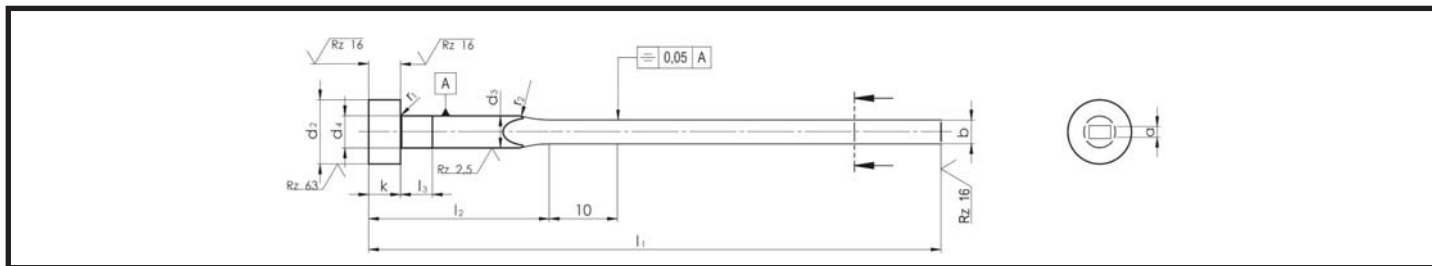
P&G
OUTILLAGE

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 LAME A LAME RALLONGÉE



Réf 6041 + 6051 + 6061 + 6071 + 6081: trempé

Dureté : corps : 60 +/-2 HRC

tête : 45 +/-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 ₃	d ₂	k	r ₁	r ₂	a	b	6041	6051	6061		6071		6081
h11	0 -0,2	0 -0,05	+0,2 0	min	0 -0.015 ***	0 -0.015 ***	longueur totale l ₁ (+2 / 0)						
							200	200	160	250	125	160	315
							longueur l ₂ (-1 / -2)						
							50	75	60	60	32	32	80
3	6	3	0,3	10	0,6	2,8			•		•	•	
					0,8	2,8	•	•	•	•	•	•	
					1,0	2,8	•	•	•	•	•	•	
4,2	8				0,5	3,8							
					0,6	3,8		•	•		•	•	
					0,8	3,8	•	•	•	•	•	•	•
5	10				1,0	3,8	•	•	•	•	•	•	
					1,2	3,8	•	•	•	•	•	•	•
					1,0	4,5	•	•	•	•	•	•	•
6	12				1,2	4,5	•	•	•	•	•	•	•
					1,5	4,5	•	•	•	•	•	•	•
					0,8	5,5							
8	14	1,0	5,5		•	•	•	•	•	•	•		
		1,2	5,5		•	•	•	•	•	•	•		
		1,5	5,5		•	•	•	•	•	•	•		
10	16	2,0	5,5		•	•	•	•	•	•	•		
		1,0	7,5										
		1,2	7,5		•	•	•	•	•	•	•		
12	18	1,5	7,5		•	•	•	•	•	•	•		
		2,0	7,5		•	•	•	•	•	•	•		
		1,5	9,5		•	•	•	•	•	•	•		
		2,0	9,5		•	•	•	•		•	•		
		2,0	11,5		•	•	•	•		•	•		
						2,5	11,5	•	•	•	•		•

Autres dimensions sur demande

*** Ces tolérances sont valables pour des longueurs de 100mm. Pour les longueurs plus grandes, ces tolérances doivent être multipliées par $(l_1 - l_2)10^{-2}$. Les tolérances atteignent leur maximum à 2* (voir plan).