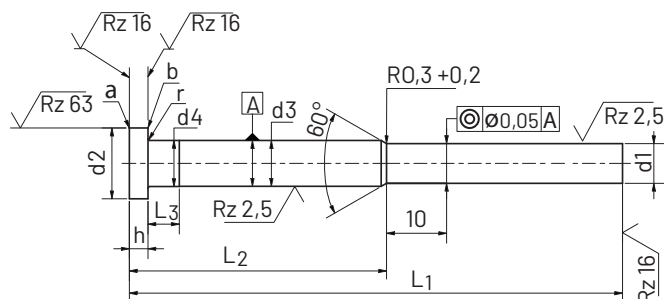


2 Izmetalna igla Ejector Pin

DIN ISO 8694 C

Nitrirana in oksidirana / Nitrided & Oxidized



a = rob brez robov | edge free of burr
b = zaobljen rob | rounded edge

Izmetalna igla s cilindrično glavo, okroglim reducirnim delom in prekrito z AV03.

Ejector Pin with cylindrical head, cylindrical reduced point and covered with AV03.

Obseg uporabe:

Za izmet oblikovnih delov iz orodja za tlačno litje, posebej za predelovanje visoko taleče se legure. Reducirani nitrirani izmetači se uporabljajo posebno tam kjer so potrebe po visoki vzdržljivosti proti uklonski trdnosti.

Dimenzije so prikazane v tabeli.

Range of application:

Injection moulding and die-casting, specifically for processing high-melting alloys. Reduced nitrided ejector point is used especially in places where the need for high endurance against the diffraction strength.

The dimensions are shown in the table.

Prileganje / Toleranca:

Reducirni del: premer D1

∅	0,8 - 2,5
g6	-0,002
	-0,008

Fit / Tolerance:

Reduced point: diameter D1

Premer stebra / Shaft diameter	D2-0,1
Celotna dolžina / Total length	D2-0,1
Steblo / Stem	L1-1/-2

Druge tolerance:

Proste mere po DIN ISO 2768-m

Other tolerance:

Free dimensions to DIN ISO 2768-m

Material:

WAS – orodno jeklo za delo v vročem, primerno za nitiranje

Material:

WAS – hot-work tool steel, suitable for nitriding

Opomba | Note

Ker ni MoS2 prevleke se izognemo spremembi barve na kalupu. Izmetalne igle je preprosto skrajšati na katerikoli željeno dolžino, ne da bi odluščili nitirno plast.

The absence of MoS2 coating to avoid staining of the mold. Ejector pins are simply reduced to any desired length, without peeled off nitrided layer.

Št. materiala:

- 1.2343 (x38 Cr Mo V51)
- 1.2344 (x 40 Cr Mo V51)

Material Number:

- 1.2343 (X38 Cr Mo V51)
- 1.2344 (X 40 Cr Mo V51)

Karakteristike:

Obstojnost približno 600°/1112° F

Material properties:

Resistance approx. 600 ° / 1112 ° F

Trdota:

Steblo: ~950 HV 0,3 na površini
Natezna trdnost jedra pribl.
1400 N/mm²
Glava: HRC 45 +10/-5

Hardness:

Shank: ~950 HV 0,3 on surface
Core tensile strength approx.
1400 N/mm²
Head: HRC 45 +10/-5



Obdelava:

Steblo in reducirni del brušena, cilindrična glava vročkovana, plazma nitrirano in črno oksidirano (AV03) z drsnim premazom.

Finish:

Shank and reduced point ground, cylindrical head hot forged plasma nitrided and black oxidized (AV03).

Ø D1 g6 [mm]	Ø D4 -0,1 [mm]	Ø D3 -0,1 [mm]	D2 x H -0,2 / -0,05 [mm]	R +0,2 [mm]	L3	L1+2 / 0							
						80	80	100	125	160	160	200	200
						L2 -1 / -2							
						32	35	50	50	63	75	75	80
0,6	2,03	2	4 x 2	0,2	5		•	•	•		•	•	
0,7							•	•	•		•	•	
0,8						•	•	•	•	•	•	•	•
0,9							•	•	•	•	•		•
1,0						•	•	•	•	•	•	•	•
1,1						•	•	•	•	•	•	•	•
1,2						•	•	•	•	•	•	•	•
1,3						•	•	•	•	•	•	•	•
1,4						•	•	•	•	•	•	•	•
1,5	3,03	3	6 x 3	0,3		•	•	•	•	•	•	•	•
1,6						•	•	•	•	•	•	•	•
1,7						•	•	•	•	•	•	•	•
1,8						•	•	•	•	•	•	•	•
1,9						•	•	•	•	•	•	•	•
2,0						•	•	•	•	•	•	•	•
2,1						•	•	•	•	•	•	•	•
2,2						•	•	•	•	•	•	•	•
2,3						•	•	•	•	•	•	•	•
2,4						•	•	•	•	•	•	•	•
2,5								•	•	•	•	•	•