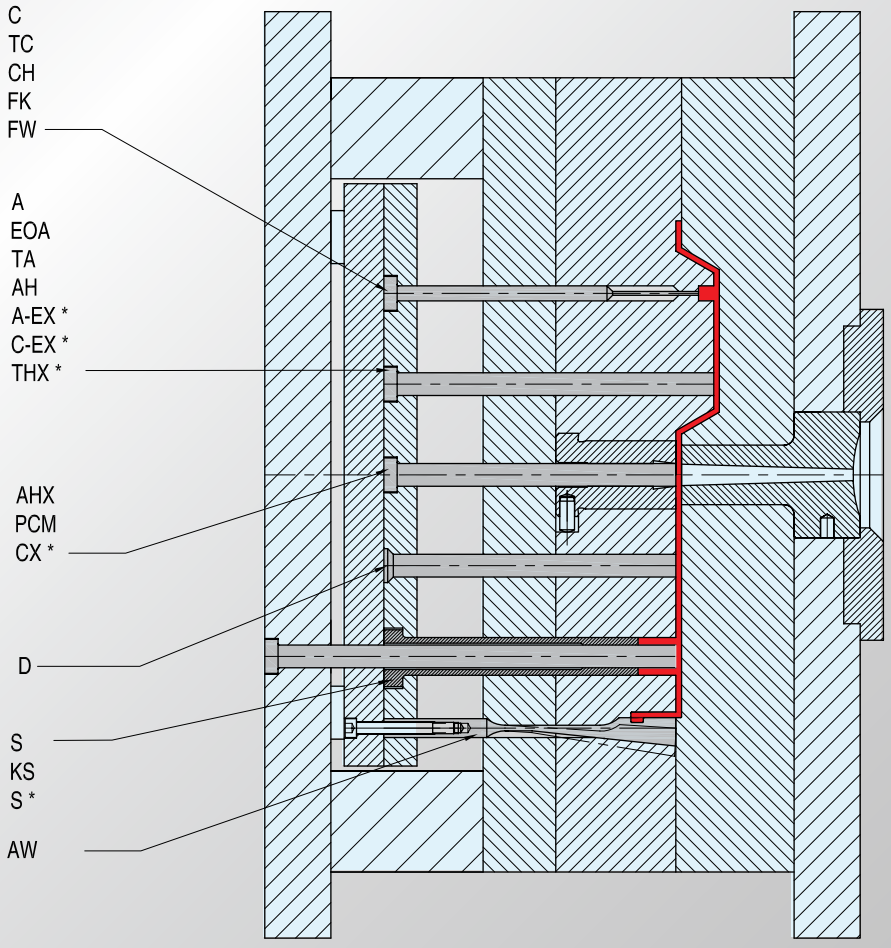
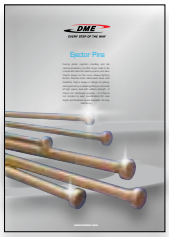
DME

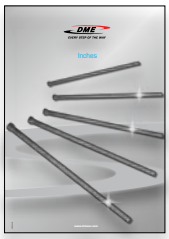
EVERY STEP OF THE WAY

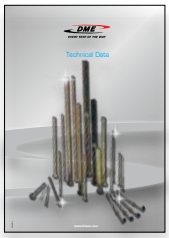
Выброс формы



* Inch







Выталкивающие шпильки

Выталкивающие шпильки 3
Пальцы подачи стержня 9
Плоские шпильки выталкивателя 15

Выталкивающие втулки

Выталкивающие втулки 19

Гибкие стержни

Гибкие стержни 23

Дюйм

Выталкивающие шпильки 29
Пальцы подачи стержня 33
Выталкивающие втулки 34

Quick strip

Quick strip 35

Технические данные

Покрытия 40
Определения 42
Таблица твердости 43
Приложение 44

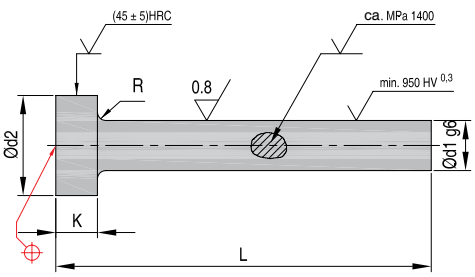
25/01/2011

EVERY STEP OF THE WAY

Выталкивающие шпильки

Во время литьевого формования пластмасс и литья под давлением никакая форма и никакой компонент не подвергается таким нагрузками, каким подвержены выталкивающие шпильки. Они постоянно находятся в движении. Они всегда противостоят трению. Тепловому стрессу. Механическим нагрузкам. И поэтому всегда существует угроза их истирания, заедания, искривления или поломки, если только они не выполнены из прочной высококачественной стали, не закалены надлежащим образом или не азотированы, чтобы отвечать строгим спецификациям глубины науглероженного слоя и твердости. Головки нормализованы для обеспечения легкости обработки.

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530/ISO6751
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

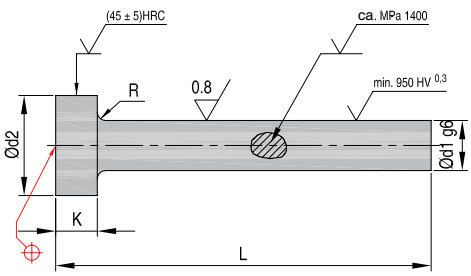


НОМЕР	Префикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	K 0 -0,05	R +0,2 0	L +2 0											
						0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400	0500	0630	0800	1000	1250
A 01,00 x L	EPA05	01,00	3,0	1,5	0,2												
A 01,20 x L		01,20	3,0	1,5	0,2												
A 01,50 x L		01,50	3,0	1,5	0,2												
A 01,60 x L		01,60	3,0	1,5	0,2												
A 01,70 x L		01,70	3,5	1,5	0,2												
A 02,00 x L		02,00	4,0	2,0	0,2												
A 02,20 x L		02,20	4,0	2,0	0,2												
A 02,50 x L		02,50	5,0	2,0	0,3												
A 02,70 x L		02,70	5,0	2,0	0,3												
A 03,00 x L		03,00	6,0	3,0	0,3												
A 03,10 x L		03,10	6,0	3,0	0,3												
A 03,20 x L		03,20	6,0	3,0	0,3												
A 03,50 x L		03,50	7,0	3,0	0,3												
A 03,70 x L		03,70	7,0	3,0	0,3												
A 04,00 x L		04,00	8,0	3,0	0,3												
A 04,10 x L		04,10	8,0	3,0	0,3												
A 04,20 x L		04,20	8,0	3,0	0,3												
A 04,50 x L		04,50	8,0	3,0	0,3												
A 05,00 x L		05,00	10,0	3,0	0,3												
A 05,10 x L		05,10	10,0	3,0	0,3												
A 05,20 x L		05,20	10,0	3,0	0,3												
A 05,50 x L		05,50	10,0	3,0	0,3												
A 06,00 x L		06,00	12,0	5,0	0,5												
A 06,10 x L		06,10	12,0	5,0	0,5												
A 06,20 x L		06,20	12,0	5,0	0,5												
A 06,50 x L		06,50	12,0	5,0	0,5												
A 07,00 x L		07,00	12,0	5,0	0,5												
A 07,50 x L		07,50	12,0	5,0	0,5												
A 08,00 x L		08,00	14,0	5,0	0,5												
A 08,10 x L		08,10	14,0	5,0	0,5												
A 08,20 x L		08,20	14,0	5,0	0,5												
A 08,50 x L		08,50	14,0	5,0	0,5												
A 09,00 x L		09,00	14,0	5,0	0,5												
A 09,50 x L		09,50	14,0	5,0	0,5												
A 10,00 x L		10,00	16,0	5,0	0,5												
A 10,10 x L		10,10	16,0	5,0	0,5												
A 10,20 x L		10,20	16,0	5,0	0,5												
A 10,50 x L		10,50	16,0	5,0	0,5												
A 11,00 x L		11,00	16,0	5,0	0,5												
A 12,00 x L		12,00	18,0	7,0	0,8												
A 12,20 x L		12,20	18,0	7,0	0,8												
A 12,50 x L		12,50	18,0	7,0	0,8												
A 14,00 x L		14,00	22,0	7,0	0,8												
A 14,20 x L		14,20	22,0	7,0	0,8												
A 16,00 x L		16,00	22,0	7,0	0,8												
A 18,00 x L		18,00	24,0	7,0	0,8												
A 20,00 x L		20,00	26,0	8,0	1,0												
A 25,00 x L		25,00	32,0	8,0	1,0												
A 32,00 x L		32,00	40,0	10,0	1,0												

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530/ISO6751
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

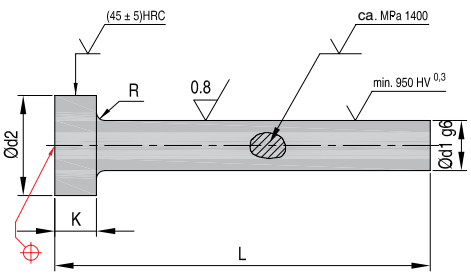


НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	K 0 -0,05	R +0,2 0	L +2 0										
						0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400	0500	0630	0800	1000
EOA 01,50 x L	EOA	01,50	3,0	1,5	0,2											
EOA 02,00 x L		02,00	4,0	2,0	0,2											
EOA 02,20 x L		02,20	4,0	2,0	0,2											
EOA 02,50 x L		02,50	5,0	2,0	0,3											
EOA 02,70 x L		02,70	5,0	2,0	0,3											
EOA 03,00 x L		03,00	6,0	3,0	0,3											
EOA 03,20 x L		03,20	6,0	3,0	0,3											
EOA 03,50 x L		03,50	7,0	3,0	0,3											
EOA 03,70 x L		03,70	7,0	3,0	0,3											
EOA 04,00 x L		04,00	8,0	3,0	0,3											
EOA 04,20 x L		04,20	8,0	3,0	0,3											
EOA 04,50 x L		04,50	8,0	3,0	0,3											
EOA 05,00 x L		05,00	10,0	3,0	0,3											
EOA 05,20 x L		05,20	10,0	3,0	0,3											
EOA 05,50 x L		05,50	10,0	3,0	0,3											
EOA 06,00 x L		06,00	12,0	5,0	0,5											
EOA 06,20 x L		06,20	12,0	5,0	0,5											
EOA 06,50 x L		06,50	12,0	5,0	0,5											
EOA 07,00 x L		07,00	12,0	5,0	0,5											
EOA 07,50 x L		07,50	12,0	5,0	0,5											
EOA 08,00 x L		08,00	14,0	5,0	0,5											
EOA 08,20 x L		08,20	14,0	5,0	0,5											
EOA 08,50 x L		08,50	14,0	5,0	0,5											
EOA 09,00 x L		09,00	14,0	5,0	0,5											
EOA 09,50 x L		09,50	14,0	5,0	0,5											
EOA 10,00 x L		10,00	16,0	5,0	0,5											
EOA 10,20 x L		10,20	16,0	5,0	0,5											
EOA 10,50 x L		10,50	16,0	5,0	0,5											
EOA 11,00 x L		11,00	16,0	5,0	0,5											
EOA 12,00 x L		12,00	18,0	7,0	0,8											
EOA 12,20 x L		12,20	18,0	7,0	0,8											
EOA 12,50 x L		12,50	18,0	7,0	0,8											
EOA 14,00 x L		14,00	22,0	7,0	0,8											
EOA 16,00 x L		16,00	22,0	7,0	0,8											
EOA 18,00 x L		18,00	22,0	7,0	0,8											
EOA 20,00 x L		20,00	26,0	8,0	1,0											
EOA 25,00 x L		25,00	32,0	8,0	1,0											
EOA 32,00 x L		32,00	40,0	10,0	1,0											

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530/ISO6751
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

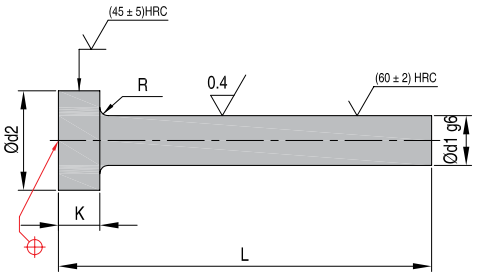


НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	K 0 -0,05	R +0,2 0	L +2 0										
						0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400	0500	0630	0800	1000
TA 01,50 x L		01,50	3,0	1,58	0,2											
TA 02,00 x L		02,00	4,0	2,0	0,2											
TA 02,20 x L		02,20	4,0	2,0	0,2											
TA 02,50 x L		02,50	5,0	2,0	0,3											
TA 02,70 x L		02,70	5,0	2,0	0,3											
TA 03,00 x L		03,00	6,0	3,0	0,3											
TA 03,20 x L		03,20	6,0	3,0	0,3											
TA 03,50 x L		03,50	7,0	3,0	0,3											
TA 03,70 x L		03,70	7,0	3,0	0,3											
TA 04,00 x L		04,00	8,0	3,0	0,3											
TA 04,20 x L		04,20	8,0	3,0	0,3											
TA 04,50 x L		04,50	8,0	3,0	0,3											
TA 05,00 x L		05,00	10,0	3,0	0,3											
TA 05,20 x L		05,20	10,0	3,0	0,3											
TA 05,50 x L		05,50	10,0	3,0	0,3											
TA 06,00 x L		06,00	12,0	5,0	0,5											
TA 06,20 x L		06,20	12,0	5,0	0,5											
TA 06,50 x L	**ENA05**	06,50	12,0	5,0	0,5											
TA 07,00 x L		07,00	12,0	5,0	0,5											
TA 08,00 x L		08,00	14,0	5,0	0,5											
TA 08,20 x L		08,20	14,0	5,0	0,5											
TA 08,50 x L		08,50	14,0	5,0	0,5											
TA 09,00 x L		09,00	14,0	5,0	0,5											
TA 10,00 x L		10,00	16,0	5,0	0,5											
TA 10,20 x L		10,20	16,0	5,0	0,5											
TA 10,50 x L		10,50	16,0	5,0	0,5											
TA 11,00 x L		11,00	16,0	5,0	0,5											
TA 12,00 x L		12,00	18,0	7,0	0,8											
TA 12,20 x L		12,20	18,0	7,0	0,8											
TA 12,50 x L		12,50	18,0	7,0	0,8											
TA 14,00 x L		14,00	22,0	7,0	0,8											
TA 16,00 x L		16,00	22,0	7,0	0,8											
TA 18,00 x L		18,00	24,0	7,0	0,8											
TA 20,00 x L		20,00	26,0	8,0	1,0											
TA 25,00 x L		25,00	32,0	10,0	1,0											

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530/ISO6751
Мат.: WS (~1.2067)
Макс. темп.: 35 кг
Шероховатость поверхности: Ra

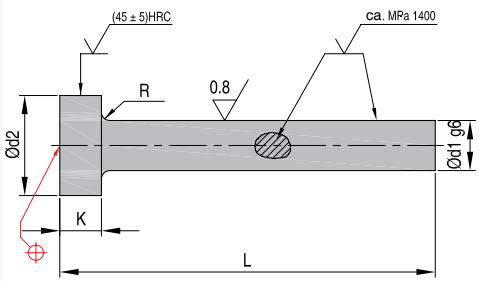


НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	K 0 -0,05	R +0,2 0	L +2 0													
						0040	0063	0080	0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400	0500	0630	0800	1000
AH 01,50 x L	EAH28	01,50	3,0	1,5	0,2														
AH 01,60 x L		01,60	3,0	1,5	0,2														
AH 01,70 x L		01,70	3,0	1,5	0,2														
AH 01,80 x L		01,80	3,0	1,5	0,2														
AH 02,00 x L		02,00	4,0	2,0	0,2														
AH 02,10 x L		02,10	4,0	2,0	0,2														
AH 02,20 x L		02,20	4,0	2,0	0,2														
AH 02,50 x L		02,50	5,0	2,0	0,3														
AH 02,70 x L		02,70	5,0	2,0	0,3														
AH 03,00 x L		03,00	6,0	3,0	0,3														
AH 03,10 x L		03,10	6,0	3,0	0,3														
AH 03,20 x L		03,20	6,0	3,0	0,3														
AH 03,50 x L		03,50	7,0	3,0	0,3														
AH 03,70 x L		03,70	7,0	3,0	0,3														
AH 04,00 x L		04,00	8,0	3,0	0,3														
AH 04,10 x L		04,10	8,0	3,0	0,3														
AH 04,20 x L		04,20	8,0	3,0	0,3														
AH 04,50 x L		04,50	8,0	3,0	0,3														
AH 04,70 x L		04,70	8,0	3,0	0,3														
AH 05,00 x L		05,00	10,0	3,0	0,3														
AH 05,10 x L		05,10	10,0	3,0	0,3														
AH 05,20 x L		05,20	10,0	3,0	0,3														
AH 05,50 x L		05,50	10,0	3,0	0,3														
AH 06,00 x L		06,00	12,0	5,0	0,5														
AH 06,10 x L		06,10	12,0	5,0	0,5														
AH 06,20 x L		06,20	12,0	5,0	0,5														
AH 06,50 x L		06,50	12,0	5,0	0,5														
AH 07,00 x L		07,00	12,0	5,0	0,5														
AH 08,00 x L		08,00	14,0	5,0	0,5														
AH 08,10 x L		08,10	14,0	5,0	0,5														
AH 08,20 x L		08,20	14,0	5,0	0,5														
AH 08,50 x L		08,50	14,0	5,0	0,5														
AH 09,00 x L		09,00	14,0	5,0	0,5														
AH 10,00 x L		10,00	16,0	5,0	0,5														
AH 10,10 x L		10,10	16,0	5,0	0,5														
AH 10,20 x L		10,20	16,0	5,0	0,5														
AH 10,50 x L		10,50	16,0	5,0	0,5														
AH 11,00 x L		11,00	16,0	5,0	0,5														
AH 12,00 x L		12,00	18,0	7,0	0,8														
AH 12,10 x L		12,10	18,0	7,0	0,8														
AH 12,20 x L		12,20	18,0	7,0	0,8														
AH 12,50 x L		12,50	18,0	7,0	0,8														
AH 14,00 x L		14,00	22,0	7,0	0,8														
AH 16,00 x L		16,00	22,0	7,0	0,8														
AH 18,00 x L		18,00	24,0	7,0	0,8														
AH 20,00 x L		20,00	26,0	8,0	1,0														

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530/ISO6751
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

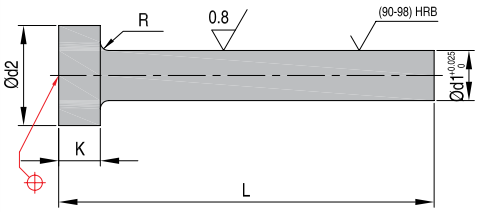


НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	K 0 -0,05	R +0,2 0	L +2 0											
						0080	0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400	0500	0630	0800	1000
AHX 01,00 x L		01,00	3,0	1,5	0,2												
AHX 01,50 x L		01,50	3,0	1,5	0,2												
AHX 02,00 x L		02,00	4,0	2,0	0,2												
AHX 02,20 x L		02,20	4,0	2,0	0,2												
AHX 02,50 x L		02,50	5,0	2,0	0,3												
AHX 02,70 x L		02,70	5,0	2,0	0,3												
AHX 03,00 x L		03,00	6,0	3,0	0,3												
AHX 03,20 x L		03,20	6,0	3,0	0,3												
AHX 03,50 x L		03,50	7,0	3,0	0,3												
AHX 03,70 x L		03,70	7,0	3,0	0,3												
AHX 04,00 x L		04,00	8,0	3,0	0,3												
AHX 04,20 x L		04,20	8,0	3,0	0,3												
AHX 04,50 x L		04,50	8,0	3,0	0,3												
AHX 05,00 x L		05,00	10,0	3,0	0,3												
AHX 05,20 x L		05,20	10,0	3,0	0,3												
AHX 05,50 x L		05,50	10,0	3,0	0,3												
AHX 06,00 x L		06,00	12,0	5,0	0,5												
AHX 06,20 x L		06,20	12,0	5,0	0,5												
AHX 06,50 x L		06,50	12,0	5,0	0,5												
AHX 07,00 x L	**ERA05**	07,00	12,0	5,0	0,5												
AHX 07,50 x L		07,50	12,0	5,0	0,5												
AHX 08,00 x L		08,00	14,0	5,0	0,5												
AHX 08,20 x L		08,20	14,0	5,0	0,5												
AHX 08,50 x L		08,50	14,0	5,0	0,5												
AHX 09,00 x L		09,00	14,0	5,0	0,5												
AHX 09,50 x L		09,50	14,0	5,0	0,5												
AHX 10,00 x L		10,00	16,0	5,0	0,5												
AHX 10,20 x L		10,20	16,0	5,0	0,5												
AHX 10,50 x L		10,50	16,0	5,0	0,5												
AHX 11,00 x L		11,00	16,0	5,0	0,5												
AHX 12,00 x L		12,00	18,0	7,0	0,8												
AHX 12,20 x L		12,20	18,0	7,0	0,8												
AHX 12,50 x L		12,50	18,0	7,0	0,8												
AHX 14,00 x L		14,00	22,0	7,0	0,8												
AHX 16,00 x L		16,00	22,0	7,0	0,8												
AHX 18,00 x L		18,00	24,0	7,0	0,8												
AHX 20,00 x L		20,00	26,0	8,0	1,0												
AHX 25,00 x L		25,00	32,0	10,0	1,0												
AHX 32,00 x L		32,00	40,0	10,0	1,0												

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530/ISO6751
Мат.: copper-based alloy
Макс. темп.: 35 кг
Шероховатость поверхности: Ra



НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 +0,025 0	d2 0 -0,2	K 0 -0,05	R +0,2 0	L +2 0			
						0100	0160	0250	0315
PCM 01,50 x L	PCM	01,50	3,0	1,5	0,2				
PCM 02,00 x L		02,00	4,0	2,0	0,2				
PCM 02,50 x L		02,50	5,0	2,0	0,3				
PCM 03,00 x L		03,00	6,0	3,0	0,3				
PCM 03,50 x L		03,50	7,0	3,0	0,3				
PCM 04,00 x L		04,00	8,0	3,0	0,3				
PCM 04,50 x L		04,50	8,0	3,0	0,3				
PCM 05,00 x L		05,00	10,0	3,0	0,3				
PCM 06,00 x L		06,00	12,0	5,0	0,5				
PCM 07,00 x L		07,00	12,0	5,0	0,5				
PCM 08,00 x L		08,00	14,0	5,0	0,5				
PCM 10,00 x L		10,00	16,0	5,0	0,5				
PCM 12,00 x L		12,00	18,0	7,0	0,8				
PCM 14,00 x L		14,00	22,0	7,0	0,8				
PCM 16,00 x L		16,00	22,0	7,0	0,8				

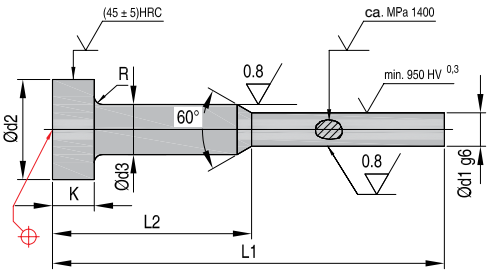
Шпильки с высокой теплопроводностью

Преимущества:
- Сокращение длительности цикла
- Теплопроводность в 5 раз выше, чем у стали
- Повышенное качество детали
- Снижение затрат на обработку
- Продление срока эксплуатации

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
d3 = ø буртика
K = Толщина головки
L1 = Длина
L2 = Длина буртика + толщина головки
Стандарт: DIN1530/ISO8694
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra



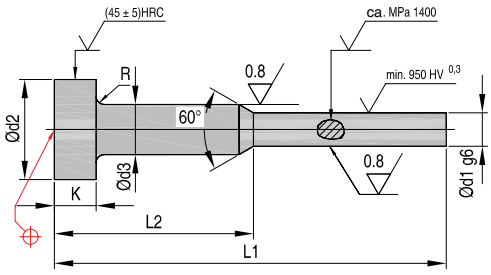
НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	d3 h11	K 0 -0,05	R +0,2 0	L 1 +2 0								
							0080	0100	0125	0160	0160	0160	0200	0250	0250
							L 2 -1 -2								
							0035	0050	0050	0050	0063	0075	0075	0075	0100
C 0,7 x L1-L2		0,700	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 0,8 x L1-L2		0,800	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 0,9 x L1-L2		0,900	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 1,0 x L1-L2		01,00	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 1,1 x L1-L2		01,10	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 1,2 x L1-L2		01,20	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 1,3 x L1-L2		01,30	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 1,4 x L1-L2		01,40	4,0	2,0	2,0	0,2									
C 1,5 x L1-L2		01,50	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 1,6 x L1-L2		01,60	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 1,7 x L1-L2		01,70	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 1,8 x L1-L2		01,80	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 1,9 x L1-L2		01,90	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,0 x L1-L2		02,00	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,1 x L1-L2	**EPC05**	02,10	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,2 x L1-L2		02,20	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,3 x L1-L2		02,30	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,4 x L1-L2		02,40	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,5 x L1-L2		02,50	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,6 x L1-L2		02,60	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,7 x L1-L2		02,70	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,8 x L1-L2		02,80	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 2,9 x L1-L2		02,90	6,0	3,0	3,0	0,3									
C 3,0 x L1-L2		03,00	8,0	4,0	3,0	0,3									
C 3,1 x L1-L2		03,10	8,0	4,0	3,0	0,3									
C 3,2 x L1-L2		03,20	8,0	4,0	3,0	0,3									
C 3,3 x L1-L2		03,30	8,0	4,0	3,0	0,3									
C 3,4 x L1-L2		03,40	8,0	4,0	3,0	0,3									
C 3,5 x L1-L2		03,50	8,0	4,0	3,0	0,3									

* Для L1 0160 0250 добавьте (5), (6), (7) к L2

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
d3 = ø буртика
K = Толщина головки
L1 = Длина
L2 = Длина буртика + толщина головки
Стандарт: DIN1530/ISO8694
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra



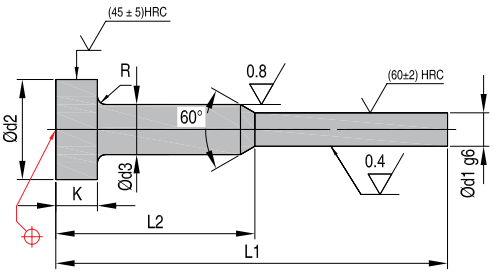
НОМЕР	Фрдс	d1 g6	d2 0 -0,2	d3 h11	K 0 -0,05	R +0,2 0	L 1 +2 0								
							0080	0100	0125	0160	0160	0160	0200	0250	0250
							L 2 -1 -2								
							0035	0050	0050	0050	0063	0075	0075	0075	0100
TC 0,7 x L1-L2		0,700	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 0,8 x L1-L2		0,800	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 0,9 x L1-L2		0,900	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 1,0 x L1-L2		01,00	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 1,1 x L1-L2		01,10	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 1,2 x L1-L2		01,20	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 1,3 x L1-L2		01,30	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 1,4 x L1-L2		01,40	4,0	2,0	2,0	0,2									
TC 1,5 x L1-L2		01,50	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 1,6 x L1-L2		01,60	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 1,7 x L1-L2		01,70	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 1,8 x L1-L2		01,80	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 1,9 x L1-L2		01,90	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,0 x L1-L2		02,00	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,1 x L1-L2	**ENC05**	02,10	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,2 x L1-L2		02,20	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,3 x L1-L2		02,30	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,4 x L1-L2		02,40	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,5 x L1-L2		02,50	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,6 x L1-L2		02,60	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,7 x L1-L2		02,70	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,8 x L1-L2		02,80	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 2,9 x L1-L2		02,90	6,0	3,0	3,0	0,3									
TC 3,0 x L1-L2		03,00	8,0	4,0	3,0	0,3									
TC 3,1 x L1-L2		03,10	8,0	4,0	3,0	0,3									
TC 3,2 x L1-L2		03,20	8,0	4,0	3,0	0,3									
TC 3,3 x L1-L2		03,30	8,0	4,0	3,0	0,3									
TC 3,4 x L1-L2		03,40	8,0	4,0	3,0	0,3									
TC 3,5 x L1-L2		03,50	8,0	4,0	3,0	0,3									

* Для L1 0160 0250 добавьте (5), (6), (7) к L2

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
d3 = ø буртика
K = Толщина головки
L1 = Длина
L2 = Длина буртика + толщина головки
Стандарт: DIN1530/ISO8694
Мат.: WS (~1.2067)
Макс. темп.: 250°C
Шероховатость поверхности: Ra



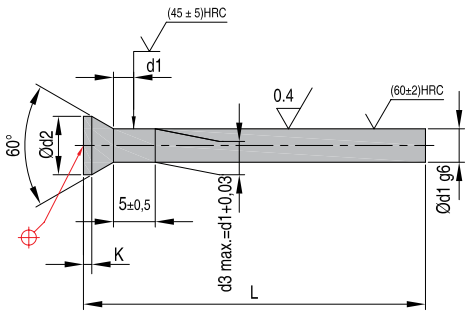
НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	d3 h11	K 0 -0,05	R +0,2 0	L 1 +2 0									
							0063	0080	0100	0125	0160	0160	0160	0200	0250	0250
							L 2 -1 -2									
							0025	0035	0050	0050	0050	0063	0075	0075	0075	0100
CH 0,5 x L1-L2		00,50	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 0,6 x L1-L2		00,60	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 0,7 x L1-L2		00,70	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 0,8 x L1-L2		00,80	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 0,9 x L1-L2		00,90	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 1,0 x L1-L2		01,00	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 1,1 x L1-L2		01,10	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 1,2 x L1-L2		01,20	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 1,3 x L1-L2		01,30	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 1,4 x L1-L2		01,40	4,0	2,0	2,0	0,2										
CH 1,5 x L1-L2		01,50	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 1,6 x L1-L2		01,60	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 1,7 x L1-L2	**CHE28**	01,70	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 1,8 x L1-L2		01,80	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 1,9 x L1-L2		01,90	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,0 x L1-L2		02,00	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,1 x L1-L2		02,10	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,2 x L1-L2		02,20	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,3 x L1-L2		02,30	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,4 x L1-L2		02,40	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,5 x L1-L2		02,50	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,6 x L1-L2		02,60	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,7 x L1-L2		02,70	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,8 x L1-L2		02,80	6,0	3,0	3,0	0,3										
CH 2,9 x L1-L2		02,90	6,0	3,0	3,0	0,3										

* Для L1 0160 0250 добавьте (5), (6), (7) к L2

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = **Длина**
Стандарт: DIN1530
Мат.: WS (~1.2067)
Макс. темп.: 250°C
Шероховатость поверхности: Ra

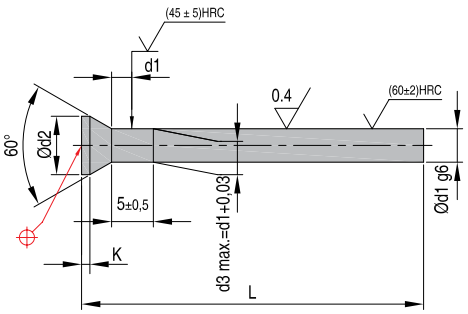


НОМЕР	Фрде	d1 g6	d2 0 -0,2	K +0,2 0	L +2 0								
					0063	0071	0080	0100	0125	0160	0200	0250	0315
D 01,00 x L	EPD28	01,00	1,8	0,5									
D 01,10 x L		01,10	1,8	0,5									
D 01,20 x L		01,20	2,0	0,5									
D 01,25 x L		01,25	2,0	0,5									
D 01,30 x L		01,30	2,0	0,5									
D 01,40 x L		01,40	2,2	0,5									
D 01,50 x L		01,50	2,2	0,5									
D 01,60 x L		01,60	2,5	0,5									
D 01,70 x L		01,70	2,5	0,5									
D 01,75 x L		01,75	2,8	0,5									
D 01,80 x L		01,80	2,8	0,5									
D 01,90 x L		01,90	2,8	0,5									
D 02,00 x L		02,00	3,0	0,5									
D 02,10 x L		02,10	3,2	0,5									
D 02,20 x L		02,20	3,2	0,5									
D 02,25 x L		02,25	3,5	0,5									
D 02,30 x L		02,30	3,5	0,5									
D 02,40 x L		02,40	3,5	0,5									
D 02,50 x L		02,50	3,5	0,5									
D 02,60 x L		02,60	4,0	0,5									
D 02,70 x L		02,70	4,0	0,5									
D 02,75 x L		02,75	4,0	0,5									
D 02,80 x L		02,80	4,0	0,5									
D 02,90 x L		02,90	4,0	0,5									
D 03,00 x L		03,00	4,5	0,5									
D 03,10 x L		03,10	4,5	0,5									
D 03,20 x L		03,20	4,5	0,5									
D 03,25 x L		03,25	4,5	0,5									
D 03,30 x L		03,30	4,5	0,5									
D 03,40 x L		03,40	4,5	0,5									
D 03,50 x L		03,50	5,0	0,5									
D 03,60 x L		03,60	5,0	0,5									
D 03,70 x L		03,70	5,0	0,5									
D 03,75 x L		03,75	5,0	0,5									
D 03,80 x L		03,80	5,0	0,5									
D 03,90 x L		03,90	5,0	0,5									
D 04,00 x L		04,00	5,5	0,5									
D 04,10 x L		04,10	5,5	0,5									
D 04,20 x L		04,20	5,5	0,5									
D 04,25 x L		04,25	5,5	0,5									
D 04,40 x L		04,40	5,5	0,5									
D 04,50 x L		04,50	6,1	0,5									
D 04,60 x L		04,60	6,0	0,5									
D 04,75 x L		04,75	6,0	0,5									
D 05,00 x L		05,00	6,5	0,5									
D 05,10 x L		05,10	6,5	0,5									
D 05,20 x L		05,20	6,5	0,5									
D 05,25 x L		05,25	6,5	0,5									
D 05,30 x L		05,30	6,5	0,5									
D 05,40 x L		05,40	6,5	0,5									
D 05,50 x L		05,50	7,0	0,5									
D 05,60 x L		05,60	7,0	0,5									

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530
Мат.: WS (~1.2067)
Макс. темп.: 250°C
Шероховатость поверхности: Ra

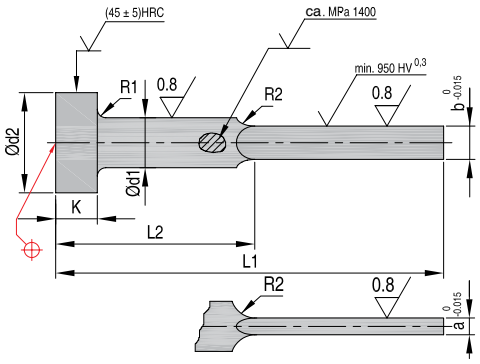


НОМЕР	Пре-фикс изд.	d1 g6	d2 0 -0,2	K +0,2 0	L +2 0								
					0063	0071	0080	0100	0125	0160	0200	0250	0315
D 01,00 x L	EPD28	01,00	1,8	0,5									
D 01,10 x L		01,10	1,8	0,5									
D 01,20 x L		01,20	2,0	0,5									
D 01,25 x L		01,25	2,0	0,5									
D 01,30 x L		01,30	2,0	0,5									
D 01,40 x L		01,40	2,2	0,5									
D 01,50 x L		01,50	2,2	0,5									
D 01,60 x L		01,60	2,5	0,5									
D 01,70 x L		01,70	2,5	0,5									
D 01,75 x L		01,75	2,8	0,5									
D 01,80 x L		01,80	2,8	0,5									
D 01,90 x L		01,90	2,8	0,5									
D 02,00 x L		02,00	3,0	0,5									
D 02,10 x L		02,10	3,2	0,5									
D 02,20 x L		02,20	3,2	0,5									
D 02,25 x L		02,25	3,5	0,5									
D 02,30 x L		02,30	3,5	0,5									
D 02,40 x L		02,40	3,5	0,5									
D 02,50 x L		02,50	3,5	0,5									
D 02,60 x L		02,60	4,0	0,5									
D 02,70 x L		02,70	4,0	0,5									
D 02,75 x L		02,75	4,0	0,5									
D 02,80 x L		02,80	4,0	0,5									
D 02,90 x L		02,90	4,0	0,5									
D 03,00 x L		03,00	4,5	0,5									
D 03,10 x L		03,10	4,5	0,5									
D 03,20 x L		03,20	4,5	0,5									
D 03,25 x L		03,25	4,5	0,5									
D 03,30 x L		03,30	4,5	0,5									
D 03,40 x L		03,40	4,5	0,5									
D 03,50 x L		03,50	5,0	0,5									
D 03,60 x L		03,60	5,0	0,5									
D 03,70 x L		03,70	5,0	0,5									
D 03,75 x L		03,75	5,0	0,5									
D 03,80 x L		03,80	5,0	0,5									
D 03,90 x L		03,90	5,0	0,5									
D 04,00 x L		04,00	5,5	0,5									
D 04,10 x L		04,10	5,5	0,5									
D 04,20 x L		04,20	5,5	0,5									
D 04,25 x L		04,25	5,5	0,5									
D 04,40 x L		04,40	5,5	0,5									
D 04,50 x L		04,50	6,1	0,5									
D 04,60 x L		04,60	6,0	0,5									
D 04,75 x L		04,75	6,0	0,5									
D 05,00 x L		05,00	6,5	0,5									
D 05,10 x L		05,10	6,5	0,5									
D 05,20 x L		05,20	6,5	0,5									
D 05,25 x L		05,25	6,5	0,5									
D 05,30 x L		05,30	6,5	0,5									
D 05,40 x L		05,40	6,5	0,5									
D 05,50 x L		05,50	7,0	0,5									
D 05,60 x L		05,60	7,0	0,5									
D 05,75 x L	EPD28	05,75	7,0	0,5									
D 05,00 x L		05,00	6,5	0,5									
D 06,00 x L		06,00	8,0	0,5									
D 06,20 x L		06,20	8,0	0,5									
D 06,50 x L		06,50	9,0	1									
D 07,00 x L		07,00	9,0	1									
D 07,50 x L		07,50	10,0	1									
D 08,00 x L		08,00	10,0	1									
D 08,20 x L		08,20	10,0	1									
D 08,50 x L		08,50	11,0	1									
D 09,00 x L		09,00	11,0	1									
D 10,00 x L		10,00	12,0	1									
D 11,00 x L		11,00	13,0	1									
D 12,00 x L		12,00	14,0	1									
D 14,00 x L		14,00	16,0	1,5									
D 16,00 x L		16,00	18,0	1,5									

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
a =
b =
L1 = Длина
L2 = Длина буртика + толщина головки
Стандарт: DIN1530/ISO8693
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

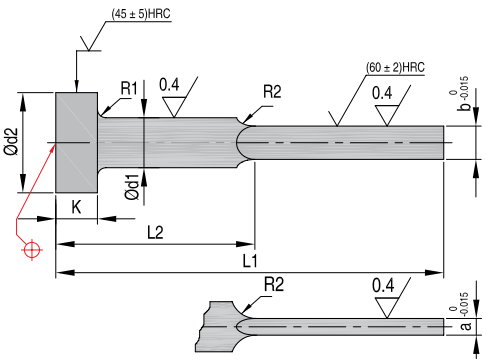


НОМЕР	Пре-фикс изд.	R1 +0,2 0	R2	K 0 -0,05	d2 0 -0,2	d1 h11	a 0 -0,015	b 0 -0,015	L 1 +2 0								
									0063	0080	0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400
									L 2 -1 -2								
									0032	0040	0050	0063	0080	0100	0125	0160	0200
FW 0,8-3,5 x L1-L2		0,3	10	3	8,0	4,0	0,8	3,5									
FW 0,8-3,8 x L1-L2		0,3	10	3	8,0	4,2	0,8	3,8									
FW 1,0-3,5 x L1-L2		0,3	10	3	8,0	4,0	1,0	3,5									
FW 1,2-3,5 x L1-L2		0,3	10	3	8,0	4,0	1,2	3,5									
FW 1,0-3,8 x L1-L2		0,3	10	3	8,0	4,2	1,0	3,8									
FW 1,2-3,8 x L1-L2		0,3	10	3	8,0	4,2	1,2	3,8									
FW 1,0-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10,0	5,0	1,0	4,5									
FW 1,2-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10,0	5,0	1,2	4,5									
FW 1,5-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10,0	5,0	1,5	4,5									
FW 1,6-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10,0	5,0	1,6	4,5									
FW 1,8-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10,0	5,0	1,8	4,5									
FW 1,0-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12,0	6,0	1,0	5,5									
FW 1,2-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12,0	6,0	1,2	5,5									
FW 1,5-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12,0	6,0	1,5	5,5									
FW 1,6-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12,0	6,0	1,6	5,5									
FW 1,8-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12,0	6,0	1,8	5,5									
FW 2,0-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12,0	6,0	2,0	5,5									
FW 1,2-7,5 x L1-L2	**FW**	0,5	10	5	14,0	8,0	1,2	7,5									
FW 1,5-7,5 x L1-L2		0,5	10	5	14,0	8,0	1,5	7,5									
FW 1,6-7,5 x L1-L2		0,5	10	5	14,0	8,0	1,6	7,5									
FW 1,8-7,5 x L1-L2		0,5	10	5	14,0	8,0	1,8	7,5									
FW 2,0-7,5 x L1-L2		0,5	10	5	14,0	8,0	2,0	7,5									
FW 1,5-9,5 x L1-L2		0,5	10	5	16,0	10,0	1,5	9,5									
FW 1,8-9,5 x L1-L2		0,5	10	5	16,0	10,0	1,8	9,5									
FW 2,0-9,5 x L1-L2		0,5	10	5	16,0	10,0	2,0	9,5									
FW 2,0-11,5 x L1-L2		0,8	10	7	18,0	12,0	2,0	11,5									
FW 2,5-11,5 x L1-L2		0,8	10	7	18,0	12,0	2,5	11,5									
FW 2,0-12,0 x L1-L2		0,8	10	7	18,0	12,5	2,0	12,0									
FW 2,5-12,0 x L1-L2		0,8	10	7	18,0	12,5	2,5	12,0									
FW 2,0-15,0 x L1-L2		0,8	10	7	22,0	16,0	2,0	15,0									
FW 2,5-15,0 x L1-L2		0,8	10	7	22,0	16,0	2,5	15,0									
FW 2,0-15,5 x L1-L2		0,8	10	7	22,0	16,0	2,0	15,5									
FW 2,5-15,5 x L1-L2		0,8	10	7	22,0	16,0	2,5	15,5									

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
a =
b =
L1 = Длина
L2 = Длина буртика + толщина головки
Стандарт: DIN1530/ISO8693
Мат.: WS (~1.2067)
Макс. темп.: 250°C
Шероховатость поверхности: Ra



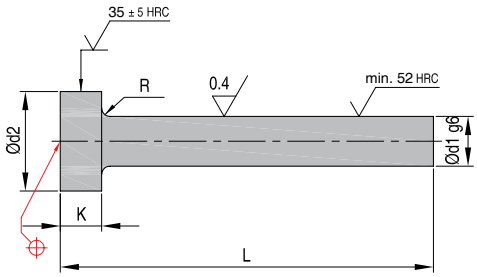
НОМЕР	Форма	R1 +0,2 0	R2	K 0 -0,05	d2 0 -0,2	d1 h11	a 0 -0,015	b 0 -0,015	L 1 +2 0								
									0063	0080	0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400
									L 2 -1 -2								
									0032	0040	0050	0063	0080	0100	0125	0160	0200
FK 0,8-3,8 x L1-L2	FK	0,3	10	3	8	4,2	0,8	3,8									
FK 1,0-3,5 x L1-L2		0,3	10	3	8	4,0	1,0	3,5									
FK 1,2-3,5 x L1-L2		0,3	10	3	8	4,0	1,2	3,5									
FK 1,0-3,8 x L1-L2		0,3	10	3	8	4,2	1,0	3,8									
FK 1,2-3,8 x L1-L2		0,3	10	3	8	4,2	1,2	3,8									
FK 1,0-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10	5,0	1,0	4,5									
FK 1,2-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10	5,0	1,2	4,5									
FK 1,5-4,5 x L1-L2		0,3	10	3	10	5,0	1,5	4,5									
FK 1,0-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12	6,0	1,0	5,5									
FK 1,2-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12	6,0	1,2	5,5									
FK 1,5-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12	6,0	1,5	5,5									
FK 2,0-5,5 x L1-L2		0,5	10	5	12	6,0	2,0	5,5									
FK 1,2-7,5 x L1-L2		0,5	10	5	14	8,0	1,2	7,5									
FK 1,5-7,5 x L1-L2		0,5	10	5	14	8,0	1,5	7,5									
FK 2,0-7,5 x L1-L2		0,5	10	5	14	8,0	2,0	7,5									
FK 1,5-9,5 x L1-L2		0,5	10	5	16	10,0	1,5	9,5									
FK 2,0-9,5 x L1-L2		0,5	10	5	16	10,0	2,0	9,5									
FK 2,0-11,5 x L1-L2		0,8	10	7	18	12,0	2,0	11,5									
FK 2,5-11,5 x L1-L2		0,8	10	7	18	12,0	2,5	11,5									
FK 2,0-15,5 x L1-L2		0,8	10	7	22	16,0	2,0	15,5									
FK 2,5-15,5 x L1-L2		0,8	10	7	22	16,0	2,5	15,5									

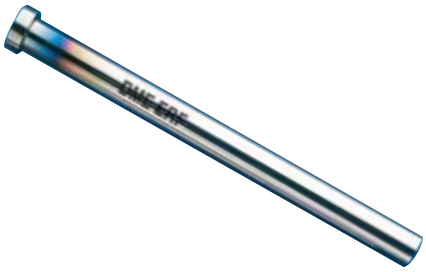
CAD reference point

25/01/2011

Info
d1 = Pin body ø
d2 = Head ø
K = Head thickness
L = Length
Standard: DIN ISO6751
Mat.: 1.4125
Max. Temp: 250°C
Surface roughness: Ra

Other custom dimensions upon request, delivery 2 weeks





REF	Item Prefix	d1 g6	d2 0 -0,2	K 0 -0,05	R +0,2 0	L +2 0										
						0100	0125	0160	0200	0250	0315	0400	0500	0630	0800	1000
ERF 01,00 x L	ERFAQ	01,00	2,5	1,2	0,2											
ERF 01,50 x L		01,50	3,0	1,5	0,2											
ERF 02,00 x L		02,00	4,0	2,0	0,2											
ERF 02,50 x L		02,50	5,0	2,0	0,3											
ERF 03,00 x L		03,00	6,0	3,0	0,3											
ERF 03,50 x L		03,50	7,0	3,0	0,3											
ERF 04,00 x L		04,00	8,0	3,0	0,3											
ERF 04,50 x L		04,50	8,0	3,0	0,3											
ERF 05,00 x L		05,00	10,0	3,0	0,3											
ERF 05,50 x L		05,50	10,0	3,0	0,3											
ERF 06,00 x L		06,00	12,0	5,0	0,5											
ERF 06,50 x L		06,50	12,0	5,0	0,5											
ERF 08,00 x L		08,00	14,0	5,0	0,5											
ERF 10,00 x L		10,00	16,0	5,0	0,5											

available from stock

upon request, delivery time 2 weeks

Applications
- for processing plastics with abrasive and corrosive fillers that form acidic gasses
- for use with fire resistant additives
- tools for the medical and food industry
- for molding of PVC

Features
- high wear resistance
- suitable for polished finish
- longer life of the mold
- excellent dimension stability
- low maintenance and service costs

CAD reference point

25/01/2011

Производство шпилек особой формы, например конических или контурных, с головками требуемого размера, с заданной твердостью, из желаемого материала, любой длины.

Производственные мощности ***DME***, применение методов термообработки и высокотехнологического оборудования для контроля качества позволяет выполнять ваши заказы по изготовлению выталкивающих шпилек и втулок по заданным вами параметрам.

Точность шпилек, изготовляемых под заказ, полностью соответствует всем стандартам.

Шаг 1: Сделайте фотокопию данной формы

Шаг 2: Укажите допуски по всем размерам.

Шаг 3: Свяжитесь с ***DME***

Шпильки под заказ

Комментарии:

.....

.....

Компания:.....

Контактное лицо:.....

Тел.: .....

Факс: .....

Кол-во: .....

Мат.: .....

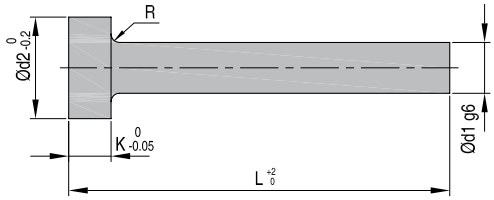
Твердость:..... HRC

Дата поставки: .....

Азотировать: ☐ Да

Подпись: .....

Номер заказа:.....



	Разм.	Допуск
d1		
d2		
K		
R		
L		

Комментарии:

.....

.....

Компания:.....

Контактное лицо:.....

Тел.: .....

Факс: .....

Кол-во: .....

Мат.: .....

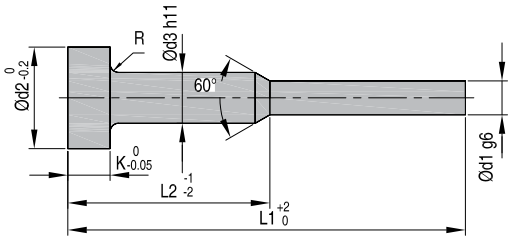
Твердость:..... HRC

Дата поставки: .....

Азотировать: ☐ Да

Подпись: .....

Номер заказа:.....



	Разм.	Допуск
d1		
d2		
d3		
L1		
L2		
K		
R		

Комментарии:

.....

.....

.....

Компания:.....

Контактное лицо:.....

Тел.: .....

Факс: .....

Кол-во: .....

Мат.: .....

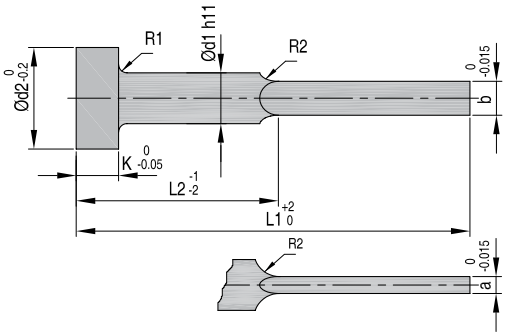
Твердость:..... HRC

Дата поставки: .....

Азотировать: ☐ Да

Подпись: .....

Номер заказа:.....

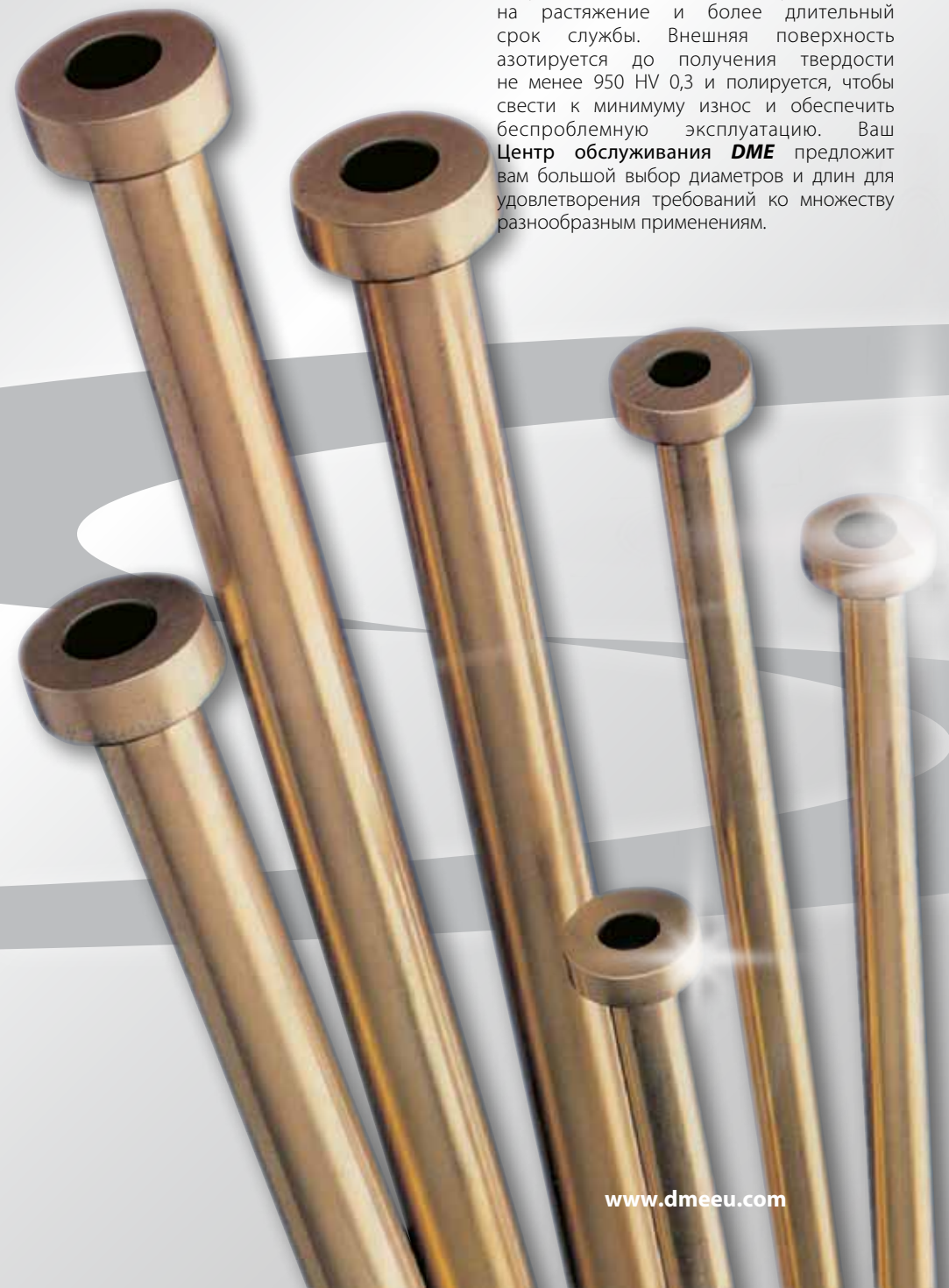


	Разм.	Допуск
d1		
d2		
K		
R1		
R2		
a		
b		
L1		
L2		

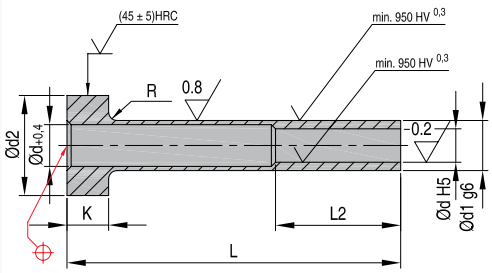
EVERY STEP OF THE WAY

Выталкивающие втулки

Выталкивающие втулки ***DME*** изготавливаются из азотированной стали высшего сорта. Они с высокой точностью сверлятся, обрабатываются и полируются до достижения идеальной соосности внутреннего и внешнего диаметров по всей длине. Головки закаляются, чтобы получить единю характеристику прочности на растяжение и более длительный срок службы. Внешняя поверхность азотируется до получения твердости не менее 950 HV 0,3 и полируется, чтобы свести к минимуму износ и обеспечить беспроблемную эксплуатацию. Ваш Центр обслуживания ***DME*** предложит вам большой выбор диаметров и длин для удовлетворения требований ко множеству разнообразным применениям.



Информация
d = внутр.ø шпильки
d1 = внеш.ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L1 = Общая длина
L2 = Подгоночная длина
Стандарт: DIN16756/ISO8405
Мат.: WAS (~1.2344)
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

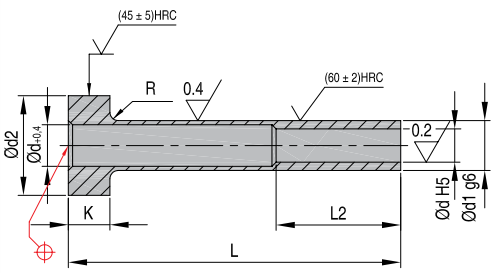


НОМЕР	Пре-фикс изд.	d H5	d1 g6	d2 0 -0,2	L2	R	K 0 -0,05	L 1 +0 2 60	75	80	95	100	110	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350
S153 x L		1,5	3,0	6,0	35	0,3	3																
S163 x L		1,6	3,0	6,0	35	0,3	3																
S173 x L		1,7	3,0	6,0	35	0,3	3																
S183 x L		1,8	3,0	6,0	35	0,3	3																
S24 x L		2,0	4,0	8,0	35	0,3	3																
S224 x L		2,2	4,0	8,0	35	0,3	3																
S255 x L		2,5	5,0	10,0	35	0,3	3																
S275 x L		2,7	5,0	10,0	45	0,3	3																
S285 x L		2,8	5,0	10,0	45	0,3	3																
S35 x L		3,0	5,0	10,0	45	0,3	3																
S325 x L		3,2	5,0	10,0	45	0,3	3																
S356 x L		3,5	6,0	12,0	45	0,5	5																
S376 x L		3,7	6,0	12,0	45	0,5	5																
S46 x L		4,0	6,0	12,0	45	0,5	5																
S428 x L		4,2	8,0	14,0	45	0,5	5																
S458 x L		4,5	8,0	14,0	45	0,5	5																
S58 x L	**S**	5,0	8,0	14,0	45	0,5	5																
S528 x L		5,2	8,0	14,0	45	0,5	5																
S610 x L		6,0	10,0	16,0	45	0,5	5																
S6210 x L		6,2	10,0	16,0	45	0,5	5																
S6510 x L		6,5	10,0	16,0	45	0,5	5																
S812 x L		8,0	12,0	20,0	45	0,8	7																
S8212 x L		8,2	12,0	20,0	45	0,8	7																
S8512 x L		8,5	12,0	20,0	45	0,8	7																
S1014 x L		10,0	14,0	22,0	45	0,8	7																
S10214 x L		10,2	14,0	22,0	45	0,8	7																
S10514 x L		10,5	14,0	22,0	45	0,8	7																
S1114 x L		11,0	14,0	22,0	45	0,8	7																
S1216 x L		12,0	16,0	22,0	45	0,8	7																
S12516 x L		12,5	16,0	22,0	45	0,8	7																
S1418 x L		14,0	18,0	24,0	45	0,8	9																
S1620 x L		16,0	20,0	26,0	50	0,8	9																
S1822 x L		18,0	22,0	28,0	50	0,8	9																

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d = внутр.ø шпильки
d1 = внеш.ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L1 = Общая длина
L2 = Подгоночная длина
Стандарт: DIN16756/ISO8405
Мат.: WS (~1.2067)
Макс. темп.: 200-250 °C
Шероховатость поверхности: Ra



НОМЕР	Пре-фикс изд.	d H5	d1 g6	d2 0 -0,2	L2	R	K 0 -0,05	L 1 +0 -2 60	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350
KS153 x L	KS	1,5	3	6,0	30	0,3	3													
KS163 x L		1,6	3	6,0	30	0,3	3													
KS173 x L		1,7	3	6,0	30	0,3	3													
KS183 x L		1,8	3	6,0	30	0,3	3													
KS24 x L		2,0	4	8,0	35	0,3	3													
KS224 x L		2,2	4	8,0	35	0,3	3													
KS255 x L		2,5	5	10,0	35	0,3	3													
KS275 x L		2,7	5	10,0	45	0,3	3													
KS35 x L		3,0	5	10,0	45	0,3	3													
KS325 x L		3,2	5	10,0	45	0,3	3													
KS356 x L		3,5	6	12,0	45	0,5	5													
KS376 x L		3,7	6	12,0	45	0,5	5													
KS46 x L		4,0	6	12,0	45	0,5	5													
KS428 x L		4,2	8	14,0	45	0,5	5													
KS458 x L		4,5	8	14,0	45	0,5	5													
KS58 x L		5,0	8	14,0	45	0,5	5													
KS528 x L		5,2	8	14,0	45	0,5	5													
KS558 x L		5,5	8	14,0	45	0,5	5													
KS610 x L		6,0	10	16,0	45	0,5	5													
KS6210 x L		6,2	10	16,0	45	0,5	5													
KS6510 x L		6,5	10	16,0	45	0,8	5													
KS812 x L		8,0	12	20,0	45	0,8	7													
KS8212 x L		8,2	12	20,0	45	0,8	7													
KS8512 x L		8,5	12	20,0	45	0,8	7													
KS1014 x L		10,0	14	22,0	45	0,8	7													
KS10514		10,5	14	22,0	45	0,8	7													
KS1114 x L		11,0	14	22,0	45	0,8	7													
KS1216 x L		12,0	16	22,0	45	0,8	7													
KS12516		12,5	16	22,0	45	0,8	7													
KS1418 x L		14,0	18	24,0	45	0,8	9													
KS1620 x L		16,0	20	26,0	50	0,8	9													
KS1822 x L		18,0	22	28,0	50	0,8	9													

CAD reference point

25/01/2011

Производство шпилек особой формы, например конических или контурных, с головками требуемого размера, с заданной твердостью, из желаемого материала, любой длины.

Производственные мощности ***DME***, применение методов термообработки и высокотехнологического оборудования для контроля качества позволяет выполнять ваши заказы по изготовлению выталкивающих шпилек и втулок по заданным вами параметрам.

Точность шпилек, изготовляемых под заказ, полностью соответствует всем стандартам.

Шаг 1: Сделайте фотокопию данной формы

Шаг 2: Укажите допуски по всем размерам.

Шаг 3: Свяжитесь с ***DME***

Special Sleeves

Комментарии:

.....

.....

.....

Компания:.....

Контактное лицо:.....

Тел.: .....

Факс: .....

Кол-во: .....

Мат.: .....

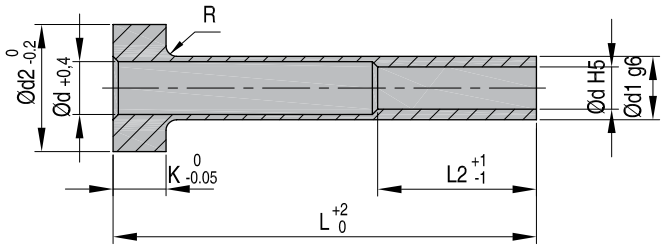
Твердость:..... HRC

Дата поставки: .....

Азотировать: ☐ Да

Подпись: .....

Номер заказа:.....

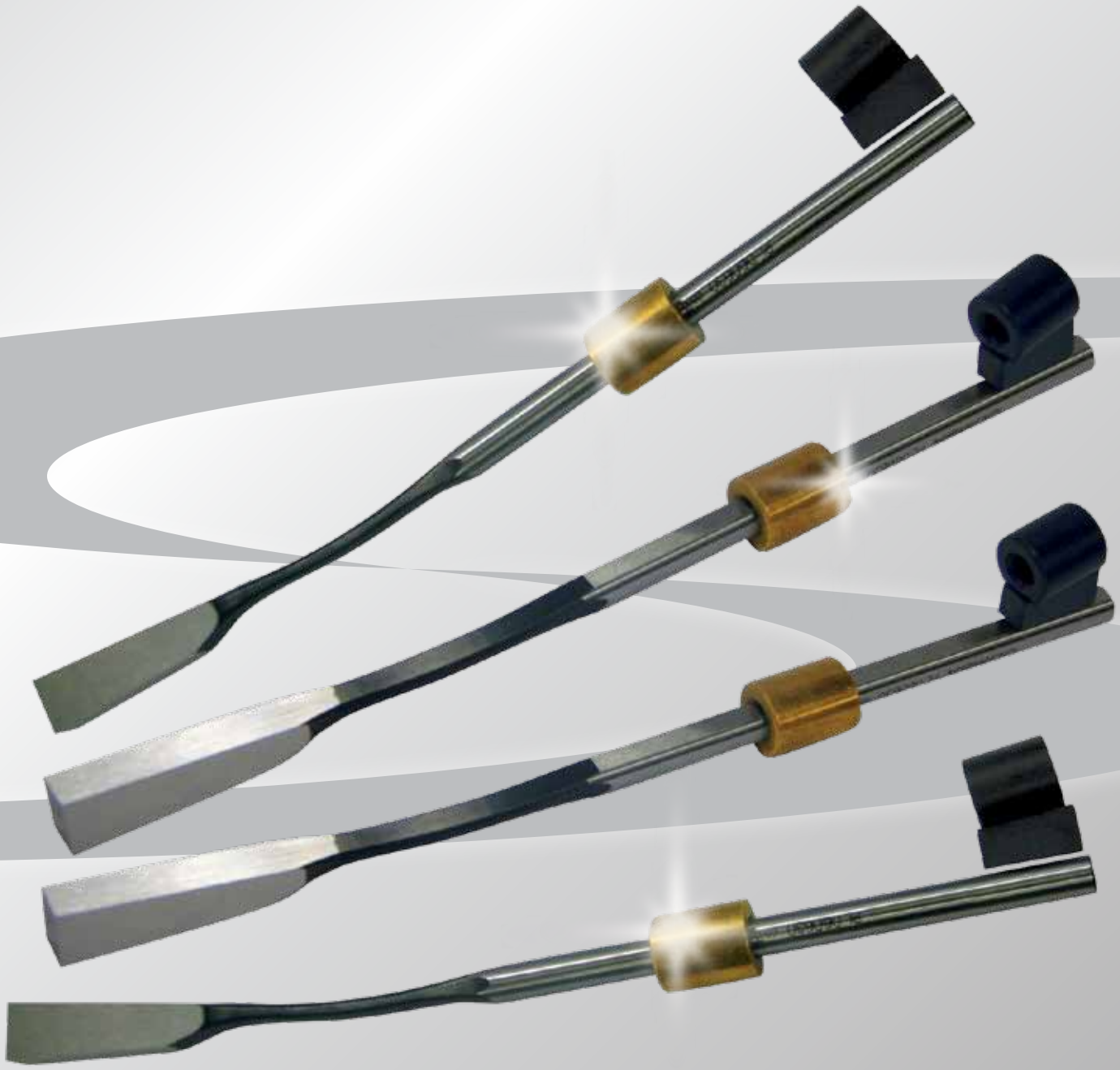


	Разм.	Допуск
d1		
d2		
d3		
L1		
L2		
K		
R		

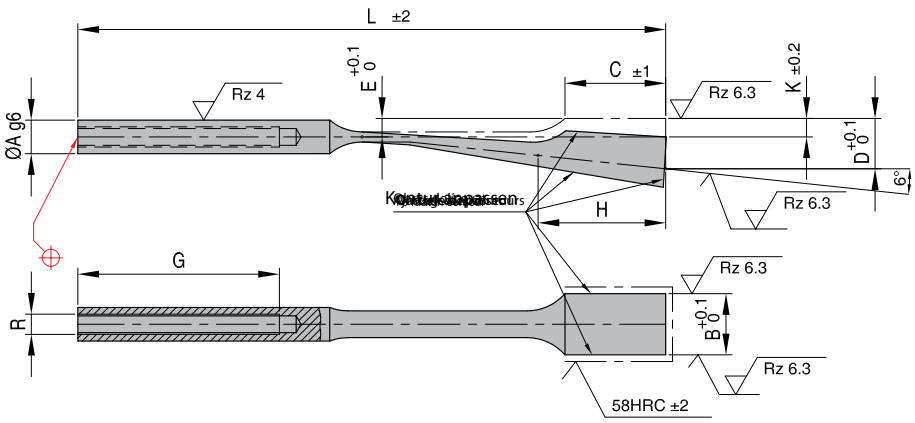
EVERY STEP OF THE WAY

Гибкие стержни

Данное изделие изготавливается из пружинной стали. Оно приводится в действие плитами эжектора, как стандартный эжектор. Поставляется с базовой плоскостью и конической крепежной системой, что исключает необходимость подгонки гибкого стрежня для ее фиксации.



Информация
L = Длина
G = Длина буртика + толщина головки
Стандарт: DIN16756/ISO8405
Мат.: 1.8159 - 45 ±3 HRC
Шероховатость поверхности: Ra



НОМЕР A-B	Префикс	C	D	E	G	H	K	L	R
AW275 06 - 6,2	AW275	22	9	3,5	40	25	3,5	125	M4
AW275 06 - 8,2	AW275	22	9	3,5	40	25	3,5	125	M4
AW275 08 - 8,2	AW275	25	11,5	4,5	50	30	4,5	140	M5
AW275 08 - 10,2	AW275	25	11,5	4,5	50	30	4,5	140	M5
AW275 08 - 12,2	AW275	25	11,5	4,5	50	30	4,5	140	M5
AW275 10 - 14,2	AW275	30	15	5,5	60	38	5,5	175	M6
AW275 10 - 16,2	AW275	30	15	5,5	60	38	5,5	175	M6
AW275 10 - 18,2	AW275	30	15	5,5	60	38	5,5	175	M6

Часто задаваемые вопросы (ЧаВо)

1 На сколько загрузочных порций рассчитаны гибкие стержни?
Срок их службы, как и любого подвижного элемента, напрямую зависит от правильности установки, а также от применимых допусков (вплоть до H7/g6). Неправильно установленные гибкие стержни могут отслужить короткое время, но при надлежащей установке их может хватить для производства более 2-х млн. изделий. Внимательно изучите инструкции по установке.

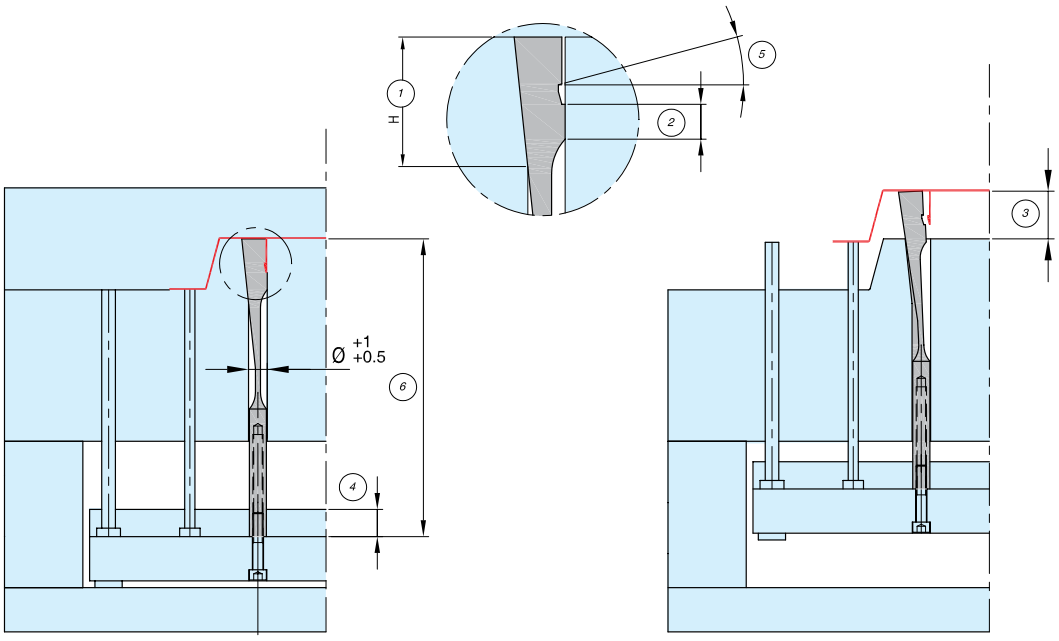
2 Как правильно установить гибкий стержень?
Внимательно изучите инструкции по установке. Мы также обращаем ваше внимание на то, что крайне важно правильно рассчитать длину гибкого стрежня. Если она меньше длины гнезда для его установки, то как только гибкий стержень подсоединяется к плитам эжектора, центральная часть растягивается, что приводит к ослаблению конструкции.

3 Что произойдет, если ход выталкивания превышает размер C?
Когда гибкий стержень выходит из своего гнезда, то вследствие закругленной формы и винтового соединения, он предрасположен к скручиванию. Такое скручивание влияет на самую тонкую зону стержня, в которой он может переломаться уже после нескольких порций. Решить проблему помогут наши гибкие стержни со шпонкой на валу, которая предотвращает вращение. Можно также сделать шпонку и самому, закрепив ее чекой.

CAD reference point

25/01/2011

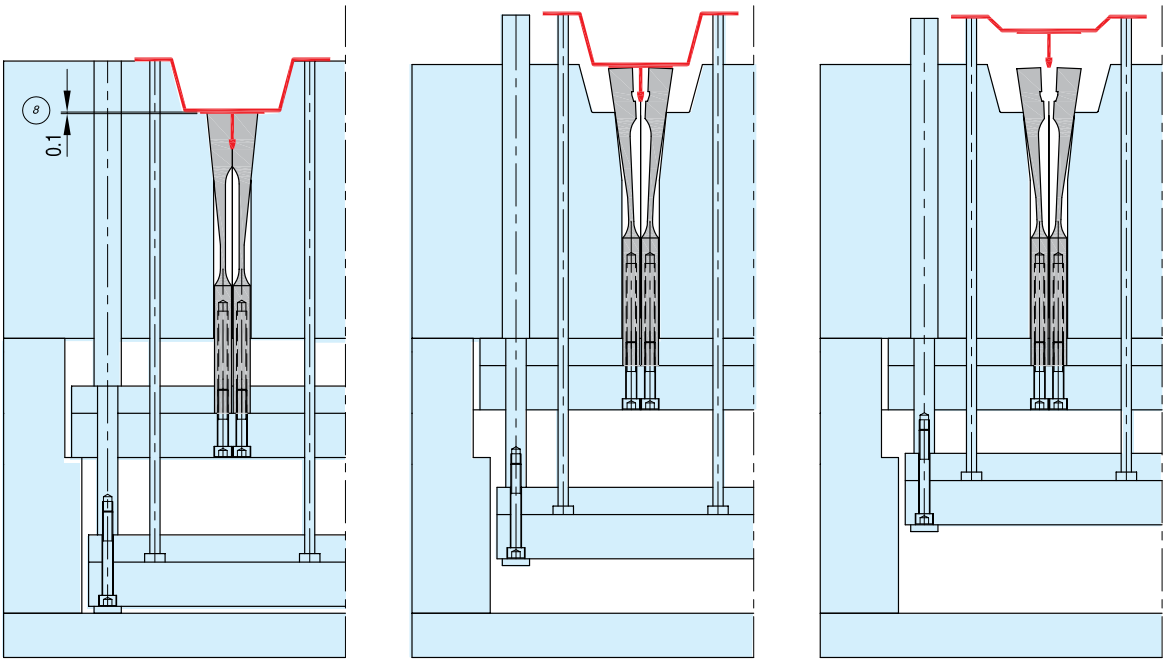
Легкость выталкивания



1. Данная зона должна иметь ту же длину, что и значение H пружинного стержня.
2. Зона подгонки должна составлять не менее 1/3 значения C.
3. Ход пружинного стержня должен быть равен или меньше значения C.
4. Плита, на которой размещается вал стержня, во всех случаях должна быть не тоньше 15 мм.
5. Задний угол должен составлять не менее 5°.
6. Длина стержня должна быть на 0,02-0,05 больше собственного отверстия.
7. После подгонки стержня, снимите 0,1 для обеспечения выталкивания.

Общий допуск подгонки- H7/g6

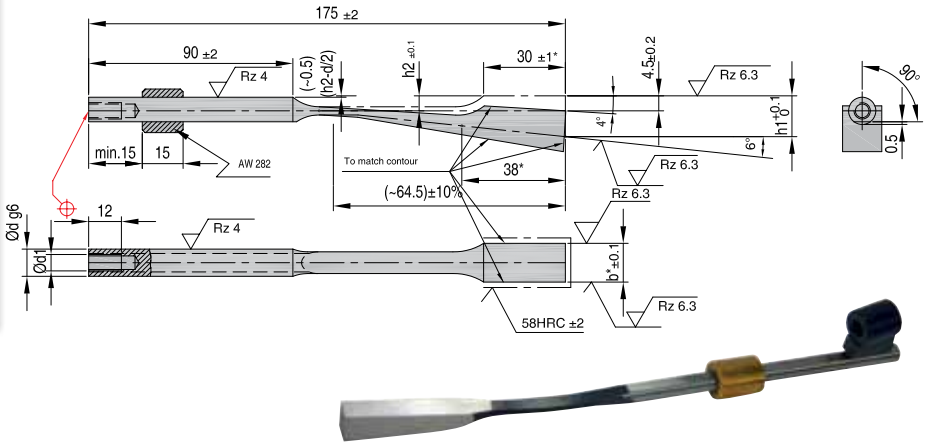
Выталкивание с двойной плитой



CAD reference point

25/01/2011

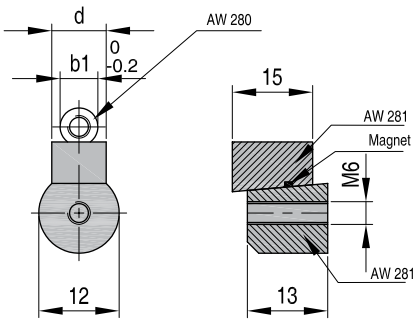
Информация
L = Длина
Стандарт: DIN16756/ISO8405
Мат.: 1.8159 - 45 ±3 HRC
Шероховатость поверхности: Ra



НОМЕР d-b*	Префикс изд.	d1	h1	h2	включено	включено
AW280 06 - 6,2	**AW280**	M4	10,0	3,5	**AW 282 06**	**AW 281 06**
AW280 06 - 8,2	**AW280**	M4	10,0	3,5	**AW 282 06**	**AW 281 06**
AW280 08 - 10,2	**AW280**	M5	11,2	4,5	**AW 282 08**	**AW 281 08**
AW280 08 - 12,2	**AW280**	M5	11,2	4,5	**AW 282 08**	**AW 281 08**
AW280 10 - 15,2	**AW280**	M6	13,6	5,5	**AW 282 10**	**AW 281 10**
AW280 10 - 18,2	**AW280**	M6	13,6	5,5	**AW 282 10**	**AW 281 10**

AW 281
Зажимные направляющие

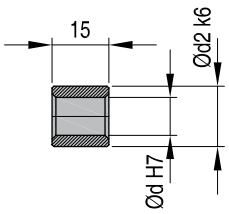
Информация
Мат.: 1.8159 - 45 ±3 HRC



НОМЕР d	Пре-фикс изд.	b1	l3
AW 281 06	AW281	6	13,5
AW 281 08	AW281	8	14,5
AW 281 10	AW281	10	15,5

AW 282
Направляющие втулки

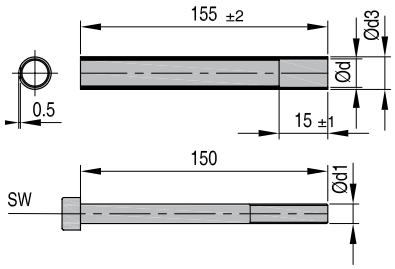
Информация
Мат.: Бронза



НОМЕР d	Префикс изд.	d2
AW 282 06	**AW282**	12
AW 282 08	**AW282**	12
AW 282 10	**AW282**	16

AW 283
Удлинители

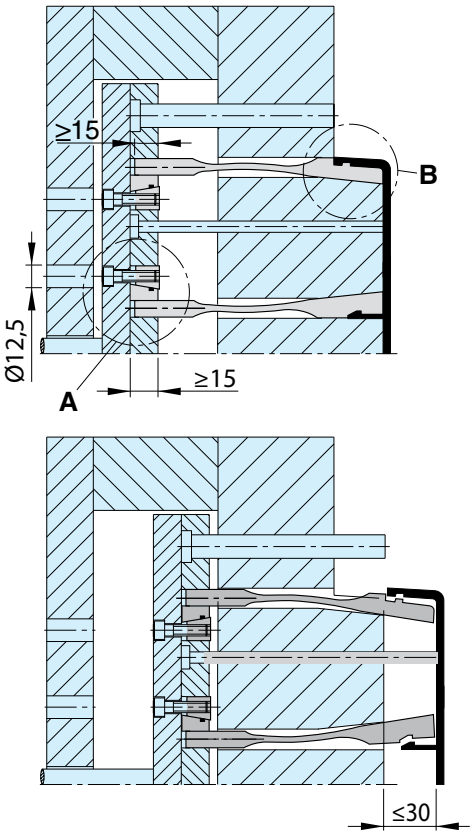
Информация
Мат.: 1.7225 - 50 ±3 HRC

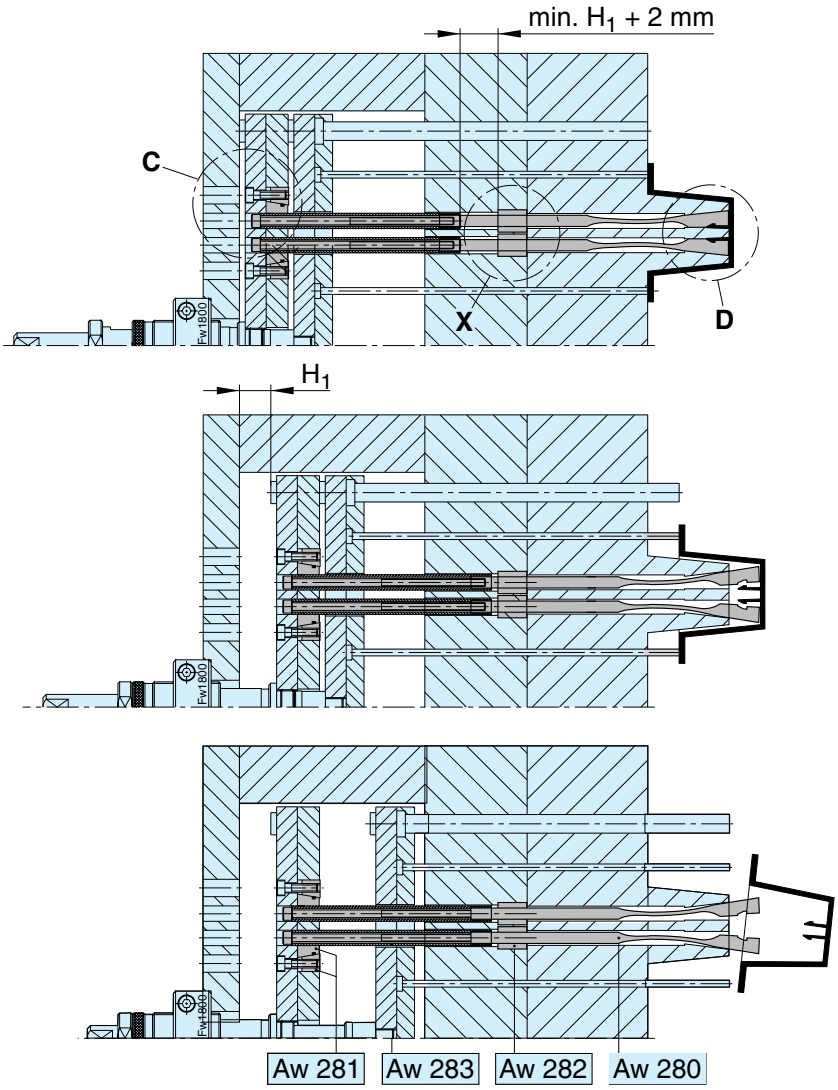


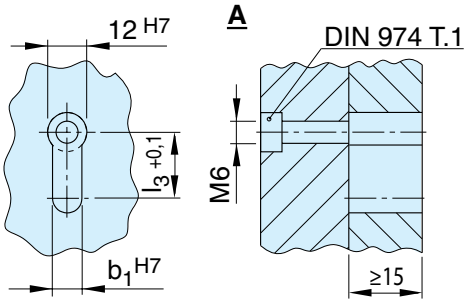
НОМЕР d	Пре-фикс изд.	d1	sw	d3	l4
AW 283 06	**AW283**	M4	3	08	14,5
AW 283 08	**AW283**	M5	4	10	15,5
AW 283 10	**AW283**	M6	5	12	16,5

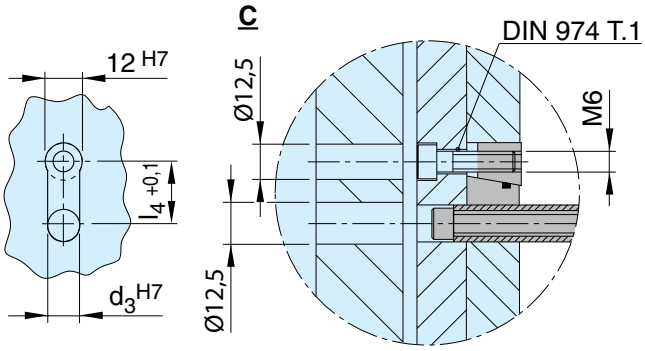
CAD reference point

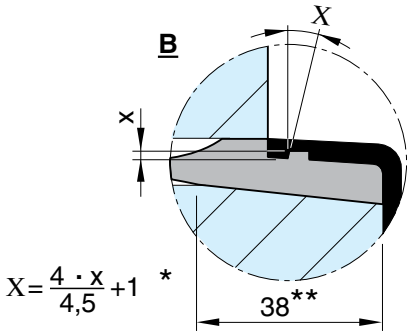
Инструкции по установке

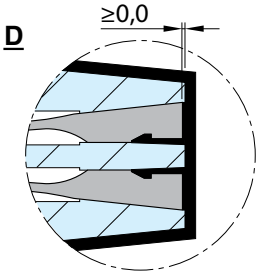












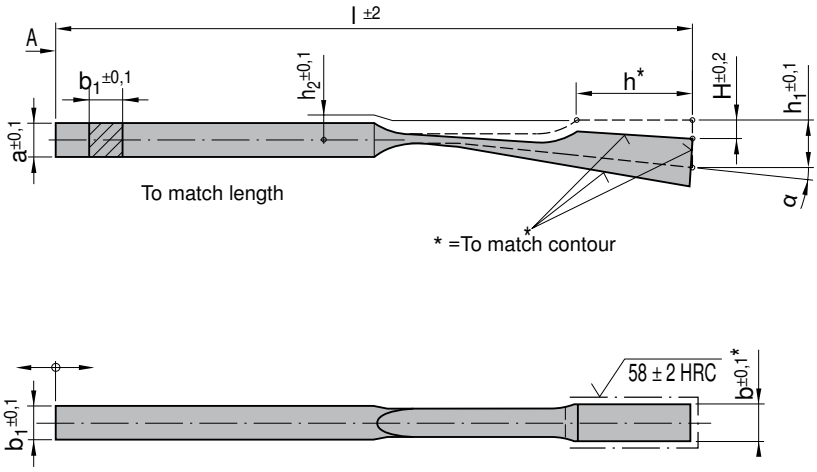
X

Для длинных зон предельного изгиба используйте направляющие втулки **AW282**

CAD reference point

* = В зависимости от шероховатости поверхности
** = Для соответствия контуру

Устройства, которые изготавливаются под заказ, могут отличаться от указанных стандартных компонентов **AW 275** и **AW 280**. Впишите желаемые размеры в нижеприведенную таблицу. Для сохранения качественных характеристик (срок эксплуатации и т.д.) конкретные параметры должны указываться в определенном отношении друг к другу. Согласование размеров или требований между заказчиком и поставщиком (н-р, ход пружины по отношению к ее длине) является залогом высокого качества производимых деталей.
Мат.: 1.8159 - 45 ±3 HRC



Шаг 1: Сделайте фотокопию данной формы

Шаг 2: Укажите допуски по всем размерам.

Шаг 3: Свяжитесь с ***DME***

Префикс изд.	a	b	b1	ч	h1	h2	H	l	α	Кол-во	Поставка
AW 285											

Special Ejectors

Комментарии:

.....

.....

.....

Компания:.....

Контактное лицо:.....

Тел.: .....

Факс: .....

Кол-во: .....

Мат.: .....

Твердость:..... HRC

Дата поставки: .....

Азотировать: ☐Yes

Подпись: .....

Номер заказа:.....

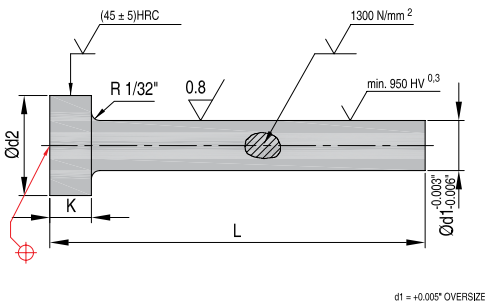
DME

EVERY STEP OF THE WAY

Дюймы

www.dmeeu.com

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Мат.: H 13
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

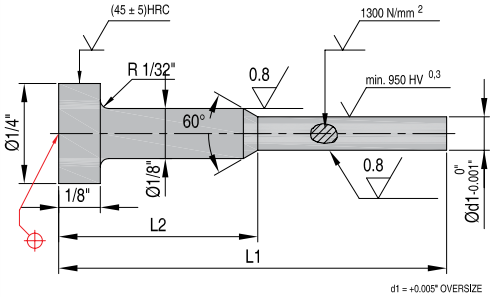


НОМЕР	Префикс изд.	d1 -0,0003" -0,0006"	d2 +0,000" -0,001"	K +0,000" -0,004"	L +0,375" -0,000"								
					6"	10"	10"OS	14"	14"OS	18"	18"OS	25"	36"
EX 3* - L	EX3M*	3/64"	1/4"	1/8"									
EX 5* - L	EX5M*	1/16"	1/4"	1/8"									
EX 6* - L	EX6M*	5/64"	1/4"	1/8"									
EX 7* - L	EX7M*	3/32"	1/4"	1/8"									
EX 8* - L	EX8M*	7/64"	1/4"	1/8"									
EX 09 - L	EX9M	1/8"	1/4"	1/8"									
EX 10 - L	EX10M	9/64"	1/4"	1/8"									
EX 11 - L	EX11M	5/32"	9/32"	5/32"									
EX 12 - L	EX12M	11/64"	11/32"	3/16"									
EX 13 - L	EX13M	3/16"	3/8"	3/16"									
EX 14 - L	EX14M	13/64"	3/8"	3/16"									
EX 15 - L	EX15M	7/32"	13/32"	3/16"									
EX 16 - L	EX16M	15/64"	13/32"	3/16"									
EX 17 - L	EX17M	1/4"	7/16"	3/16"									
EX 18 - L	EX18M	17/64"	7/16"	1/4"									
EX 19 - L	EX19M	9/32"	7/16"	1/4"									
EX 20 - L	EX20M	19/64"	1/2"	1/4"									
EX 21 - L	EX21M	5/16"	1/2"	1/4"									
EX 22 - L	EX22M	21/64"	9/16"	1/4"									
EX 23 - L	EX23M	11/32"	9/16"	1/4"									
EX 24 - L	EX24M	23/64"	5/8"	1/4"									
EX 25 - L	EX25M	3/8"	5/8"	1/4"									
EX 27 - L	EX27M	13/32"	11/16"	1/4"									
EX 29 - L	EX29M	7/16"	11/16"	1/4"									
EX 31 - L	EX31M	15/32"	3/4"	1/4"									
EX 33 - L	EX33M	1/2"	3/4"	1/4"									
EX 35 - L	EX35M	9/16"	13/16"	1/4"									
EX 37 - L	EX37M	5/8"	7/8"	1/4"									
EX 39 - L	EX39M	11/16"	15/16"	1/4"									
EX 41 - L	EX41M	3/4"	1"	1/4"									
EX 45 - L	EX45M	7/8"	1 1/8"	1/4"									
EX 47 - L	EX47M	1"	1 1/4"	1/4"									

* Доп. спецификации для заказа (онлайн)
EX3M6NS (без буртика)
EX5M6NS (без буртика)
EX6M6NS (без буртика)
EX7M6NS (без буртика)
EX8M6NS (без буртика)

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
L1 = Длина
L2 = Длина буртика + толщина головки
Мат.: H 13
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra



НОМЕР	Префикс изд.	d1 +0,000" -0,001"	L 1 +0,375" -0,000"				
			6"	6"OS	10"	10"OS	14"
			L 2 +0,000" -0,010"				
			1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"
EX 2-1/2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX2M***	1/32"					
EX 3-1/2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX3M***	3/64"					
EX 5-1/2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX5M***	1/16"					
EX 6-1/2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX6M***	5/64"					
EX 7-1/2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX7M***	3/32"					
EX 8-1/2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX8M***	7/64"					

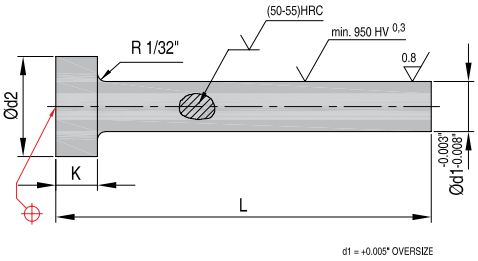
НОМЕР	Префикс изд.	d1 +0,000" -0,001"	L 1 +0,375" -0,000"				
			6"	6"OS	10"	10"OS	14"
			L 2 +0,000" -0,010"				
			2"	2"	2"	2"	2"
EX 2-2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX2M***	1/32"					
EX 3-2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX3M***	3/64"					
EX 5-2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX5M***	1/16"					
EX 6-2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX6M***	5/64"					
EX 7-2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX7M***	3/32"					
EX 8-2 x L1-L2 SHLDR EJ PIN	**EX8M***	7/64"					

* Доп. спецификации для заказа (онлайн)
EX3M612SH (= EX3-1/2"/буртик/M6)
EX3M6 (= EX3-2"/буртик/M6)
EX3M1012SH (= EX3-1/2"/буртик/M10)
EX3M1012SHOS (= EX3-1/2"/буртик/M10OS)
EX3M102SH (= EX3-2"/буртик/M10)
EX3M10OS (= EX3-2"/буртик/M10OS)
EX3M14 (= EX3-2"/буртик/M14)

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Стандарт: DIN1530/ISO8694
Мат.: H 13
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra
Core hardness: 50-55 HRC
Surface treatment: 65-74 HRC



НОМЕР	Префикс изд.	d1	d1 tol	d2	K	L +0,375" -0,000"						
						06"	06"OS	10"	10"OS	14"	14"OS	18"
THX03 x L	THX03*	3/64"		1/4"	1/8							
THX05 x L	THX05*	1/16"		1/4"	1/8							
THX06 x L	THX06*	5/64"	+0,000 -0,001	1/4"	1/8							
THX07 x L	THX07*	3/32"		1/4"	1/8							
THX08 x L	THX08*	7/64"		1/4"	1/8							
THX09 x L	THX09	1/8"		1/4"	1/8							
THX10 x L	THX10	9/64"		1/4"	1/8							
THX11 x L	THX11	5/32"		9/32"	5/32							
THX12 x L	THX12	11/64"		11/32"	3/16							
THX13 x L	THX13	3/16"		3/8"	3/16							
THX14 x L	THX14	13/64"		3/8"	3/16							
THX15 x L	THX15	7/32"		13/32"	3/16							
THX16 x L	THX16	15/64"		13/32"	3/16							
THX17 x L	THX17	1/4"		7/16"	3/16							
THX18 x L	THX18	17/64"		7/16"	1/4							
THX19 x L	THX19	9/32"		7/16"	1/4							
THX20 x L	THX20	19/64"	-0,0003	1/2"	1/4							
THX21 x L	THX21	5/16"	-0,0006	1/2"	1/4							
THX22 x L	THX22	21/64"		9/16"	1/4							
THX23 x L	THX23	11/32"		9/16"	1/4							
THX24 x L	THX24	23/64"		5/8"	1/4							
THX25 x L	THX25	3/8"		5/8"	1/4							
THX26 x L	THX26	25/64"		5/8"	1/4							
THX27 x L	THX27	13/32"		11/16"	1/4							
THX28 x L	THX28	27/64"		11/16"	1/4							
THX29 x L	THX29	7/16"		11/16"	1/4							
THX30 x L	THX30	29/64"		11/16"	1/4							
THX31 x L	THX31	15/32"		3/4"	1/4							
THX32 x L	THX32	31/64"		3/4"	1/4							
THX33 x L	THX33	1/2"		3/4"	1/4							
THX34 x L	THX34	17/32"		3/4"	1/4							
THX35 x L	THX35	9/16"		13/16"	1/4							
THX37 x L	THX37	5/8"	-0,003	7/8"	1/4							
THX39 x L	THX39	11/16"	-0,008	15/16"	1/4							
THX41 x L	THX41	3/4"		1	1/4							
THX45 x L	THX45	7/8"		1-1/8"	1/4							
THX47 x L	THX47	1"		1-1/4"	1/4							

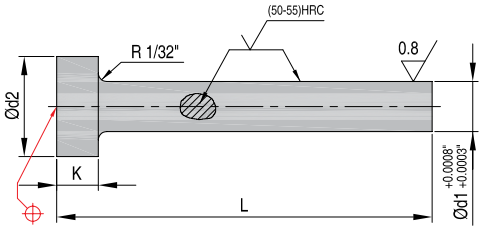
• Благодаря повышенной твердости стержня шпильки THX идеальны для использования в сфере литья под давлением и для прочих высокотемпературных применений.
• Твердость стержня 50-55 HRc минимизирует коробление и искривление
• Обработка поверхности до твердости 65-74 HRc облегчает флашинг
• Нормализованые и полированные головки обеспечивают легкость обработки
• Отшлифованный и отполированный внешний диаметр
• Окончательная полировка минимизирует износ и продлевает срок службы шпильки

* Добавить NS (без буртика)

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d1 = ø шпильки
d2 = **ø** головки
K = Толщина головки
L = Длина
Мат.: H 13
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra

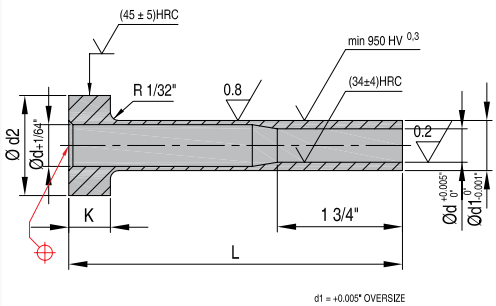


НОМЕР	Префикс изд.	d1 -0,0001" -0,0000"	d2 +0,000" -0,010"	K +0,000" -0,002"	L +0,375" -0,000"			
					3"	6"	10"	14"
CX 07 - L	CX7M	3/32"	1/4"	1/8"				
CX 08 - L	CX8M	7/64"	1/4"	1/8"				
CX 09 - L	CX9M	1/8"	1/4"	1/8"				
CX 10 - L	CX10M	9/64"	1/4"	1/8"				
CX 11 - L	CX11M	5/32"	9/32"	5/32"				
CX 12 - L	CX12M	11/64"	11/32"	3/16"				
CX 13 - L	CX13M	3/16"	3/8"	3/16"				
CX 14 - L	CX14M	13/64"	3/8"	3/16"				
CX 15 - L	CX15M	7/32"	16/32"	3/16"				
CX 17 - L	CX17M	1/4"	7/16"	3/16"				
CX 19 - L	CX19M	9/32"	7/16"	1/4"				
CX 21 - L	CX21M	5/16"	1/2"	1/4"				
CX 23 - L	CX23M	11/32"	9/16"	1/4"				
CX 25 - L	CX25M	3/8"	5/8"	1/4"				
CX 27 - L	CX27M	13/32"	11/16"	1/4"				
CX 29 - L	CX29M	7/16"	11/16"	1/4"				
CX 31 - L	CX31M	15/32"	3/4"	1/4"				
CX 33 - L	CX33M	1/2"	3/4"	1/4"				
CX 35 - L	CX35M	9/16"	13/16"	1/4"				
CX 37 - L	CX37M	5/8"	7/8"	1/4"				
CX 41 - L	CX41M	3/4"	1"	1/4"				

CAD reference point

25/01/2011

Информация
d = внеш.ø шпильки
d1 = внеш.ø шпильки
d2 = ø головки
K = Толщина головки
L = Длина
Мат.: H 13
Макс. темп.: 500-550 °C
Шероховатость поверхности: Ra



НОМЕР	Префикс	d +0,0005″ -0,0000″	d1 +0,0005″ -0,0000″	d2 +0,000″ -0,010″	K +0,000″ -0,002″	L +0,375″ -0,000″									
						3″	4″	5″	6″	7″	8″	9″	10″	11″	12″
S13M x L	**S13M**	3/32″	3/16″	3/8″	3/16″										
S15M x L	**S15M**	1/8″	7/32″	12/32″	3/16″										
S17M x L	**S17M**	5/32″	1/4″	7/16″	3/16″										
S21M x L	**S21M**	3/16″	5/16″	1/2″	1/4″										
S23M x L	**S23M**	7/32″	11/32″	9/16″	1/4″										
S25M x L	**S25M**	1/4″	3/8″	5/8″	1/4″										
S29M x L	**S29M**	5/16″	7/16″	11/16″	1/4″										
S33M x L	**S33M**	3/8″	1/2″	3/4″	1/4″										
S37M x L	**S37M**	7/16″	5/8″	7/8″	1/4″										
S39M x L	**S39M**	1/2″	11/16″	15/16″	1/4″										
S41M x L	**S41M**	9/16″	3/4″	1″	1/4″										
S45M x L	**S45M**	5/8″	7/8″	1 1/8″	1/4″										
S47M x L	**S47M**	3/4″	1″	1 1/4″	1/4″										

CAD reference point

25/01/2011

EVERY STEP OF THE WAY

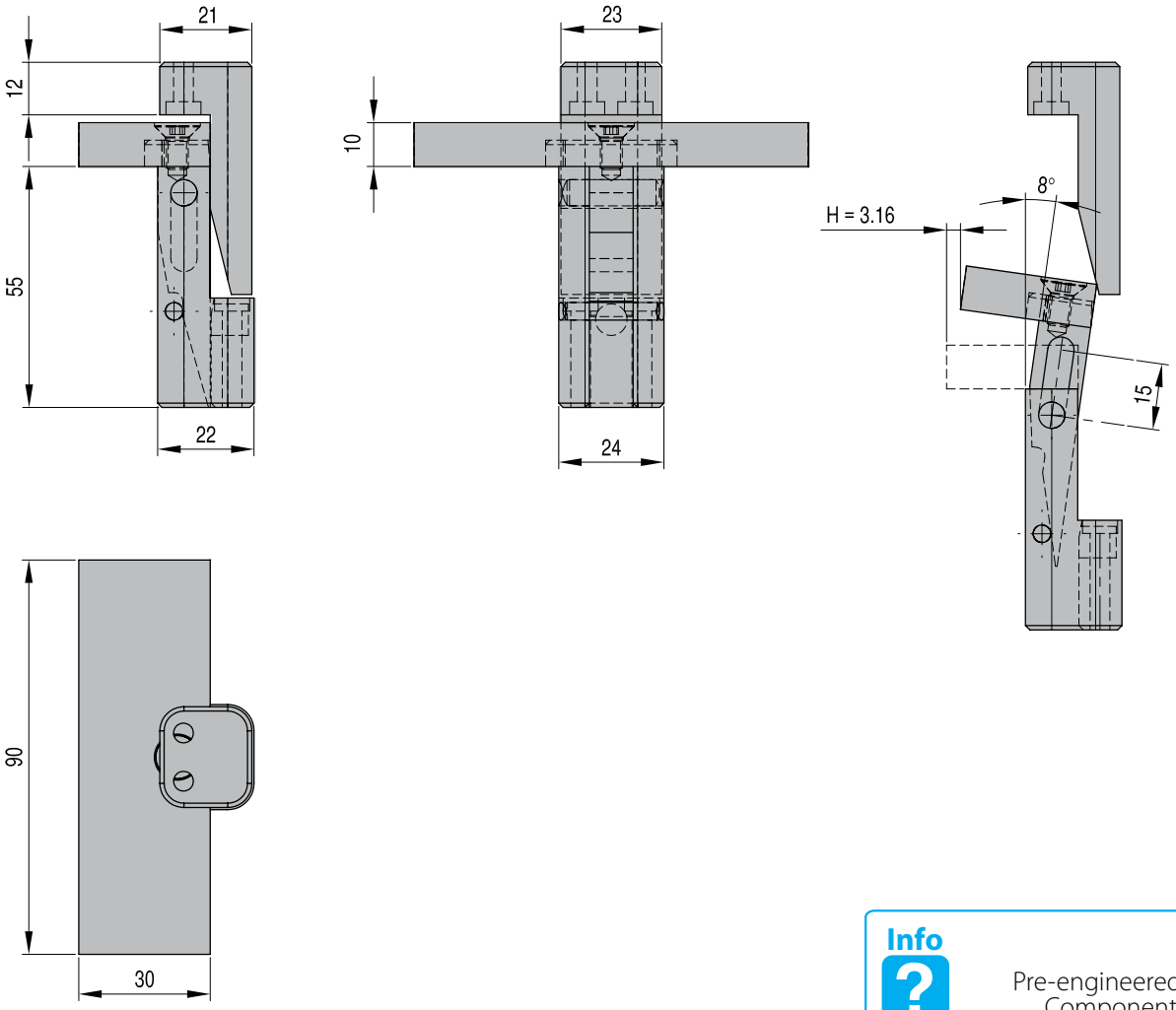
Quick strip

25/01/2011

www.dmeeu.com

QS 24 22 015

Quick strip 24 x 22 мм - ход 15 мм - 8°



Info ?

Pre-engineered Components

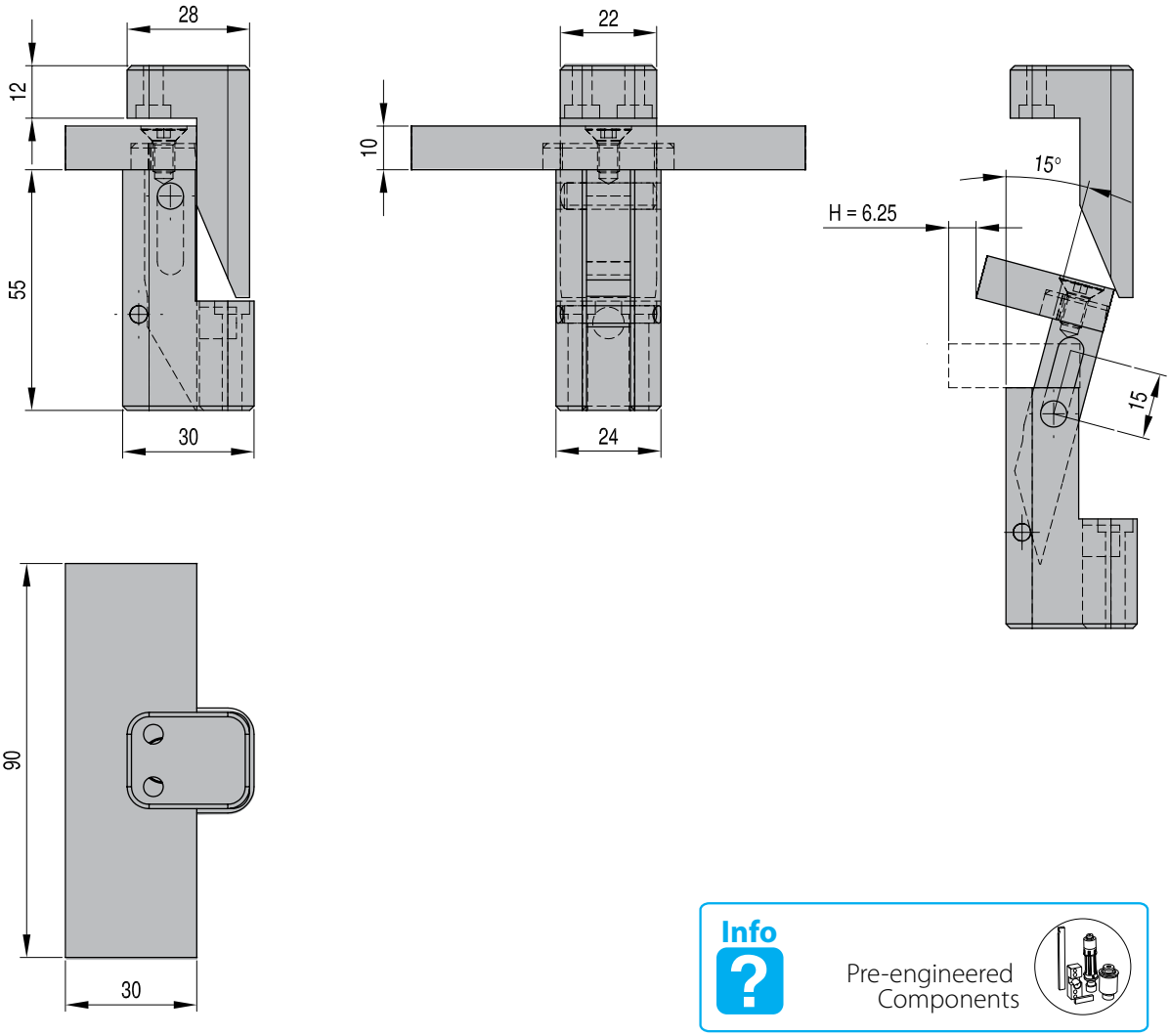
Spoon to be adjusted by toolmaker
to fit mold and product contour.
Standard material type 1.2312,
other steel qualities available upon request

HOMEP
QS 24 22 015

CAD reference point

Quick strip 24 x 30 мм - ход 15 мм - 15°

QS 24 30 015



Info ?

Pre-engineered Components

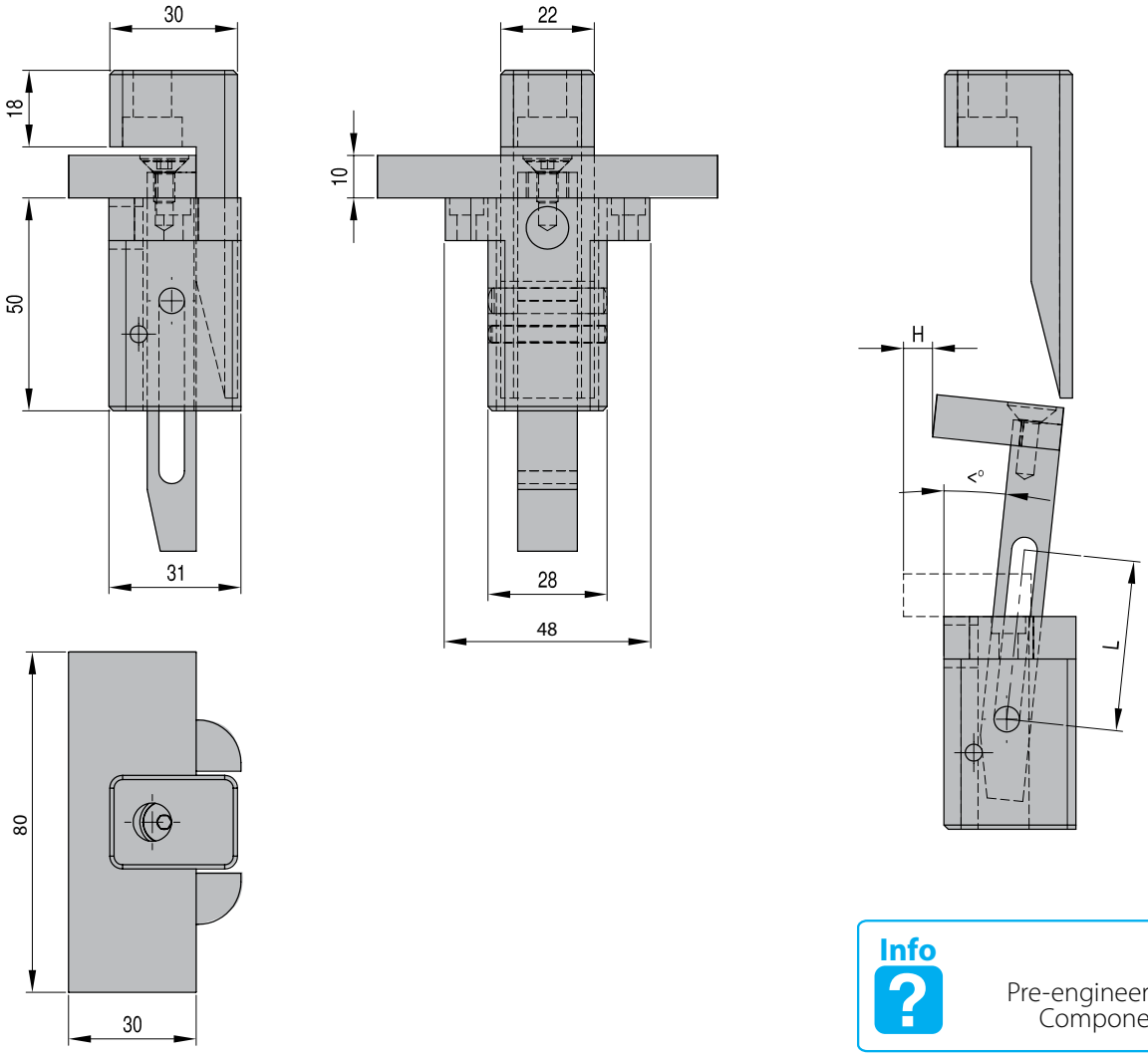
Spoon to be adjusted by toolmaker
to fit mold and product contour.
Standard material type 1.2312,
other steel qualities available upon request

HOMEP
QS 24 30 015

CAD reference point

QS 28 31 100

Quick strip 31 x 28 мм - ход 40-100 мм - 8°



Info ?

Pre-engineered Components

Spoon to be adjusted by toolmaker
to fit mold and product contour.
Standard material type 1.2312,
other steel qualities available upon request

НОМЕР	Ход
QS 28 31 040	40
QS 28 31 060	60
QS 28 31 080	80
QS 28 31 100	100

CAD reference point

DME

EVERY STEP OF THE WAY

Технические данные

www.dmeeu.com

Служба нанесения покрытия методом ПОП (покрытия осаждением паров)

Планирование нанесения покрытий для Вас для обеспечения максимальной экономии

DME standard coatings

LAM-A = нитрид хрома (CrN)
LAM-B = нитрид титана (TiN)
LAM-C = титановый карбонитрид (TiCN)
LAM-D = титано-алюминиевый нитрид (TiAlN)
LAMCOAT® = модифицированное покрытие WS2
Иные покрытия по заказу.

Правильное покрытие – длительный срок службы

Чрезмерный износ инструмента при обработке листового металла и пластмасс приводит к сокращению срока его службы.
Это, в свою очередь, означает увеличение затрат на техническое обслуживание и проблемы, связанные с частым простоем производственного оборудования.
Используя покрытия, специально подобранные для решения определенных задач, можно значительно уменьшить износ, вызванный коррозией, трением и слипанием.
Преимущества: заметное продление срока службы, уменьшение расхода смазочных материалов, улучшение текучести пластмасс и, таким образом, увеличение экономической эффективности.

Служебное подразделение компании ***DME*** Normalien GmbH – Служба нанесения покрытия методом ПОП – владеет многолетним опытом и оптимальной технологией для нанесения покрытий на стальные инструменты, БРС (быстрорежущую сталь), твердосплавные инструменты и прочие электропроводящие материалы при температурах от 200 до 550 градусов по Цельсию**.** Мы можем подобрать покрытие, подходящее для Ваших целей, в зависимости от обрабатываемого материала, метода обработки, геометрии продукта и планируемых результатов.

Обработка перед нанесением покрытия также является чрезвычайно важной составляющей эффективного использования инструмента. Наша компания не только владеет широким диапазоном методов, из которых она может выбирать, мы также имеем специалистов с многолетним опытом, которые обеспечат Вам оптимальное качество поверхности. В зависимости от требований, в наших мастерских выполняются грубая шлифовка, тонкая доводка и техническая чистовая обработка с полированием, для того, чтобы поверхность в сочетании с покрытием давали оптимальный результат.

Преимущество для Вас: покрытия, обеспечивающие экономию

Покрытие LAM-A
Покрытие нитридом хрома CrN отличается отличной прочностью сцепления и очень большой химической стойкостью. А его высокая эластичность означает, что его можно наносить также на рабочие детали с тонкими стенками, даже на частично эластичные поверхности.

Обработка пластмасс: для изогнутых и функциональных поверхностей, в случае, когда возникают проблемы с износом и коррозией в результате применения химически агрессивных наполнителей. Многочисленные преимущества с точки зрения обеспечения экономической эффективности и длительности срока службы инструмента:

- Высокая износостойкость, особенно в случае пластмасс, армированных стекловолокном или минералами
- Уменьшение усилия, необходимого для отделения формы, с расходом меньшего количества материала для смазки форм или вообще без его использования
- Повышенная стойкость к коррозии от действия кислот и горячих газов в замкнутом объеме
- Уменьшение износа в области отверстия для подачи
- Меньший износ лезвия
- Улучшение заполнения полостей
- Shorter cooling time
- Уменьшение затрат на чистку и ремонт
- Увеличение производительности

Покрытие LAM-B
Золотисто-желтого цвета, применяется для режущего и формовочного инструмента, а также в некоторых случаях применения пресс-форм для пластмасс, в частности, для обработки мягких пластмасс, кремния и резины.

Покрытие LAM-C
Карбидное покрытие, полученное методом ПОП, при котором два реактивных газа (азот и углеродистый газ) реагируют с титаном. **Углеродистый газ делает покрытие из** титанового карбонитрида TiCN более твердым и при этом с меньшим коэффициентом трения. В основном применяется для случаев обработки очень пластичных и жестких материалов машинной обработкой и прессованием, для высоконапряженных формовочных инструментов, вырубных пуансонов, матричных дисков, гибочных инструментов и экструзионных пуансонов.

Покрытие LAM-D
Отличительными свойствами покрытий из титано-алюминиевого нитрида TiAlN являются их хорошая стойкость к окислению и замечательная прочность. Основной областью применения является машиная обработка, особенно в случае жестких, пластичных материалов. Наилучшие результаты достигаются в случае инструмента для ВСР (высокоскоростного резания) и сухой обработки. Покрытия из TiAlN применяются также в области формования и штамповки, когда к инструменту предъявляются особые требования.

Мягкое покрытие, доказавшее свою эффективность

Покрытие LAMCOAT®
Разработаный в США для космической промышленности и с тех пор успешно применяемый во многих областях машиностроения, электротехники и гидротехники, LAMCOAT® представляет собой мягкое покрытие на основе дисульфида вольфрама. Наносится при комнатной температуре, толщина покрытия составляет от 0,0005 до 0,0015 мм, и оно уменьшает трение на величину до 70%, в зависимости от случая применения. Во многих случаях данное внешнее покрытие, обладающее замечательными смазочными и антифрикционными свойствами, является идеальным дополнением к нашим карбидным покрытиям, полученным методом ПОП.

Области применения …

… с механико-динамическими компонентами:
Формовочная техника: вытяжные, штамповочные и формовочные инструменты для обработки цветных металлов и хромоникелевой стали.

- Международный автоспорт: фактическое увеличение КПД на 10% за счет покрытия деталей коробки передач

- Подшипники для больших прессов: уменьшение внутренней температуры прибл. на 20% за счет уменьшения трения
- Шарикоподшипники для применения в условиях высокого и сверхвысокого вакуума и специальные шарикоподшипники: улучшение эксплуатационных характеристик
- Элементы насосов: увеличение экономической эффективности за счет уменьшения трения

… с пресс-формами для заливки под давлением:
- Более быстрое заполнение полостей
- Меньшее усилие, затрачиваемое на отделение формы, в случае большинства пластмасс
- Уменьшение температуры инструмента
- Уменьшение длительности цикла
- Уменьшение расхода материала для смазки форм
- Увеличение надежности продукции
- Отсутствие изменения геометрии детали при снятии формы
- Уменьшение количества отходов

… с формообразующими инструментами:
- Уменьшение расхода смазки
- Увеличение срока службы

Твердость по Бринелю

Твердость по Бринелю может определяться как количество силы, прикладываемой к жесткому предмету, такому, как стальной шарик, деленное на площадь выемки, сделанной этим шариком в материале. Результат выражается в единицах давления (Н/мм^2, кгс/м^2, фунт/дюйм^2).

Твердость по Роквеллу

Тест на твердость по Роквеллу основан на разнице в глубине выемки, сделанной на поверхности образца первичной («малой») и вторичной («большой») нагрузками, а также индентором, или «пенетратором», определенного размера. Разница в глубине проникновения двух нагрузок и будет мерой твердости. The output would be read as a distance (mm, inch). Имеется несколько шкал Роквелла для разных диапазонов прочности. Шкала B (HRB) используется для мягких металлов, а в качестве пенетратора используется стальной шарик, в то время как шкала C (HRC) используется для твердых металлов, а в качестве пенетратора используется алмаз конической формы. Величины твердости по Роквеллу не пропорциональны величинам твердости по Бринелю.

Твердость по Виккерсу

Метод тестирования на твердость по Виккерсу отличается от метода тестирования на твердость по Роквеллу тем, что используется пенетратор в форме пирамиды с квадратным основанием, а величина твердости равна нагрузке, деленной на произведение длин диагоналей квадратного отпечатка. Тест на твердость по Виккерсу является наиболее точным методом для очень твердых материалов, и может использоваться в случае тонких листовых материалов. Результат не является величиной давления, поскольку нагрузка не делится на площадь отпечатка.

Прочность на Растяжение

Прочность на растяжение может быть определена как величина усилия, необходимого для преодоления сопротивления материала до структурного разрыва. Прочность на растяжение выражается величиной усилия или давления (Н/мм^2, кгс/м^2, фунт/дюйм^2).

Килограмм-сила

Не столь популярная единица килограмм-сила (кгс, часто просто кг) или килопонд (кп) определяется как сила, прилагаемая массой в один килограмм, на которую действует стандартное притяжение Земли. Хотя гравитационное притяжение Земли меняется в зависимости от положения на Земле, здесь принимается, что оно равно в точности 9,80665 м/с2. Итак, килограмм-сила по определению равна 9,80655 ньютонам. [1] Килограмм-сила никогда не входила в Международную Систему Единиц (СИ), введенную в 1960 г. Единицей силы в СИ является ньютон.

Таблица перевода значений для стандартных выталкивающих шпилек *DME* (дюймы в мм)

Дюймы	Номинальный	мм
3/64	0.046	1,190
1/16	0.062	1,587
5/64	0.078	1,984
3/32	0.093	2,381
7/64	0.109	2,778
1/8	0.125	3,175
9/64	0.140	3,571
5/32	0.156	3,968
11/64	0.171	4,365
3/16	0.187	4,762
13/64	0.203	5,159
7/32	0.218	5,556
15/64	0.234	5,953
1/4	0.250	6,350
17/64	0.265	6,746
9/32	0.281	7,143
19/64	0.296	7,540
5/16	0.312	7,937
21/64	0.328	8,334

Дюймы	Номинальный	мм
11/32	0.343	8,731
23/64	0.359	9,128
3/8	0.375	9,525
25/64	0.390	9,921
13/32	0.406	10,318
27/64	0.420	10,715
7/16	0.437	11,112
29/64	0.450	11,509
15/32	0.468	11,906
31/64	0.480	12,303
1/2	0.500	12,700
17/32	0.530	13,493
9/16	0.562	14,287
5/8	0.625	15,875
11/16	0.687	17,462
3/4	0.750	19,050
7/8	0.875	22,225
1	1	25,400

Твердость по Бринелю	Прочность на растяжение	Твердость по Виккерсу	Твердость по Роквеллу		Твердость по Шору
BHN 10 мм стальной шар Нагрузка 3000 кг	Н/мм2 (МПа)	HV Пирамида. Нагрузка 30 кг	HRC Конус. Нагрузка 150 кг	HRB 1/16 дюйма стальной шар Нагрузка 100 кг	SH
96	343	96	–	55	–
103	363	103	–	61	–
111	402	111	–	66	–
121	432	121	–	70	–
131	471	131	–	74	–
143	510	143	–	78	–
149	530	149	–	80	–
156	540	156	–	82	–
163	559	163	–	85	–
170	579	170	–	88	–
179	598	179	–	89	–
183	608	183	–	90	30
187	628	187	–	91	31
192	638	192	–	92	–
197	657	197	–	93	32
201	667	201	–	94	33
207	687	207	16	95	34
212	697	212	17	96	34
217	716	217	18	97	35
223	736	223	19	98	36
229	765	229	20	99	37
235	775	235	22	100	38
241	795	245	23	100	39
248	814	256	24	101	40
255	834	266	25	102	41
262	853	276	26	103	42
269	883	285	27	104	43
277	903	292	28	105	44
285	932	302	29	107	45
293	952	310	30	108	46
302	981	319	32	109	47
311	1020	327	33	109	48
321	1050	338	34	110	49
331	1079	346	36	110	50
341	1118	359	37	111	52
352	1158	370	38	112	53
363	1197	382	39	112	54
375	1236	394	40	113	55
388	1285	407	41	114	57
401	1334	421	42	114	58
415	1383	437	44	115	60
430	1442	453	45	–	62
444	1491	471	46	–	63
461	1570	491	48	–	66
478	1628	510	49	–	67
495	1717	534	51	–	70
514	1815	566	52	–	73
533		586	53	–	75
546	–	608	54	–	76
559	–	625	55	–	78
571	–	645	56	–	80
583	–	664	57	–	81
594	–	682	58	–	83
606	–	706	59	–	84
616	–	726	60	–	86
627	–	749	61	–	87
636	–	770	62	–	89
649	–	800	63	–	91
660	–	830	64	–	92
670	–	862	65	–	94
680	–	898	66	–	95
689	–	934	67	–	97
700	–	980	68	–	98

Все указанные в таблице значения приблизительны и приводятся исключительно для справки.

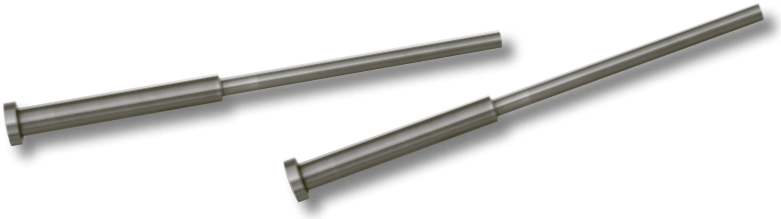
Поправки к значениям твердости по Роквеллу “C” в случае с цилиндрическими поверхностями

Полученные значения (Что показывает прибор при измерении твердости)									Фактическое значение HRC
ø 2 мм	ø 3 мм	ø 4 мм	ø 5 мм	ø 6 мм	ø 7 мм	ø 8 мм	ø 9 мм	ø 10 мм	
15,0	18,5	22,0	24,0	25,0	26,0	26,5	27,0	27,5	30
16,5	20,0	23,0	25,0	26,0	27,0	27,5	28,0	28,5	31
18,0	21,0	24,0	26,0	27,5	28,0	29,0	29,5	29,5	32
19,0	22,5	25,5	27,5	28,5	29,0	30,0	30,5	30,5	33
20,5	23,5	26,5	28,5	29,5	30,5	31,0	31,5	32,5	34
21,5	25,0	27,5	29,5	30,5	31,5	32,0	32,5	33,0	35
23,0	26,0	29,0	30,5	31,5	32,5	33,0	33,5	34,0	36
24,5	27,5	30,0	31,5	33,0	33,5	34,0	34,5	35,0	37
25,5	28,5	31,0	33,0	34,0	34,5	35,0	35,5	36,0	38
27,0	30,0	32,5	34,0	35,0	35,5	36,5	36,5	37,0	39
28,5	31,0	33,5	35,0	36,0	37,0	37,5	37,5	38,0	40
29,5	32,5	34,5	36,0	37,0	38,0	38,5	39,0	39,0	41
31,0	33,5	36,0	37,5	38,0	39,0	39,5	40,0	40,0	42
32,0	35,0	37,0	38,5	39,5	40,0	40,5	41,0	41,5	43
33,5	36,0	38,0	39,5	40,5	41,0	41,5	42,0	42,5	44
35,0	37,5	39,5	40,5	41,5	42,0	42,5	43,0	43,5	45
36,0	38,5	40,5	42,0	42,5	43,5	43,5	44,0	44,5	46
37,5	40,0	41,5	43,0	43,5	44,5	45,0	45,0	45,5	47
39,0	41,0	43,0	44,0	45,0	45,5	46,0	46,0	46,5	48
40,0	42,0	44,0	45,0	46,0	46,5	47,0	47,5	47,5	49
41,5	43,5	45,0	46,5	47,0	47,5	48,0	48,5	48,5	50
43,0	44,5	46,5	47,5	48,0	48,5	49,0	49,5	49,5	51
44,0	46,0	47,5	48,5	49,0	49,5	50,0	50,5	51,0	52
45,5	47,0	48,5	49,5	50,5	51,0	51,0	51,5	52,0	53
46,5	48,5	50,0	51,0	51,5	52,0	52,5	52,5	53,0	54
48,0	49,5	51,0	52,0	52,5	53,0	53,5	53,5	54,0	55
49,5	51,0	52,0	53,0	53,5	54,0	54,5	54,5	55,0	56
50,5	52,0	53,5	54,0	54,5	55,0	55,5	56,0	56,0	57
52,0	53,5	54,5	55,5	56,0	56,0	56,5	57,0	57,0	58
53,5	54,3	55,5	56,5	57,0	57,5	57,5	58,0	58,0	59
54,5	56,0	57,0	57,5	58,0	58,5	58,5	59,0	59,0	60
56,0	57,0	58,0	58,5	59,0	59,5	60,0	60,0	60,5	61
57,5	58,5	59,0	59,5	60,0	60,5	61,0	61,0	61,5	62
58,5	59,5	60,5	61,0	61,5	61,5	62,0	62,0	62,5	63
60,0	61,0	61,5	62,0	62,5	62,5	63,0	63,0	63,5	64
61,0	62,0	62,5	63,0	63,5	64,0	64,0	64,5	64,5	65
62,5	63,5	64,0	64,0	64,5	65,0	65,0	65,5	65,5	66
64,0	64,5	65,0	65,5	65,5	66,0	66,0	66,5	66,5	67
65,0	66,0	66,0	66,5	66,5	67,0	67,5	67,5	67,2	68

Соотвтетсвие стальных стандартов

Группа мат.	W.NR.	EN	AFNOR	AISI
WS	**1.2067**	**100 Cr 6**	**100 C6**	**~L3**
	1.2510	100 MnCrW 4	90MCWV 5	O1
	1.2210	115 CrV 3	115 CV 3	L2
WAS	**1.2343**	**X 38 CrMoV 5**	**Z 38 CDV 5**	**H11**
	1.2344	**X 40 CrMoV 5 1**	**Z 40 CDV 5**	**H13**

Стальные стандарты, используемые в данное время ***DME***, выделены жирным шрифтом



EVERY STEP OF THE WAY

Указатель

www.dmeeu.com

	HOMEP	P		HOMEP	P	HOMEP	P
	A	6		S“	36		
	A-EX“	32		TA	8		
	AH	9		TC	13		
	AHX	10		THX“	34		
	AW275	26-27					
	AW280	28					
	AW281	28					
	AW282	28					
	AW283	28					
	C	12					
	C-EX“	33					
	CH	14					
	CX“	35					
	D	15-16					
	EOA	7					
	FK	18					
	FW	17					
	KS	23					
	PCM	11					
	QS	37-40					
	S	22					

25/01/2011

НОМЕР	Р	НОМЕР	Р	НОМЕР	Р

25/01/2011

25/01/2011