



629-1629

EJECTEUR LAME NITRURE NITRIDED BLADE EJECTOR PIN

REF. 629 G=5,5 H=1,2 L=160 → 629-5,5-1,2-160

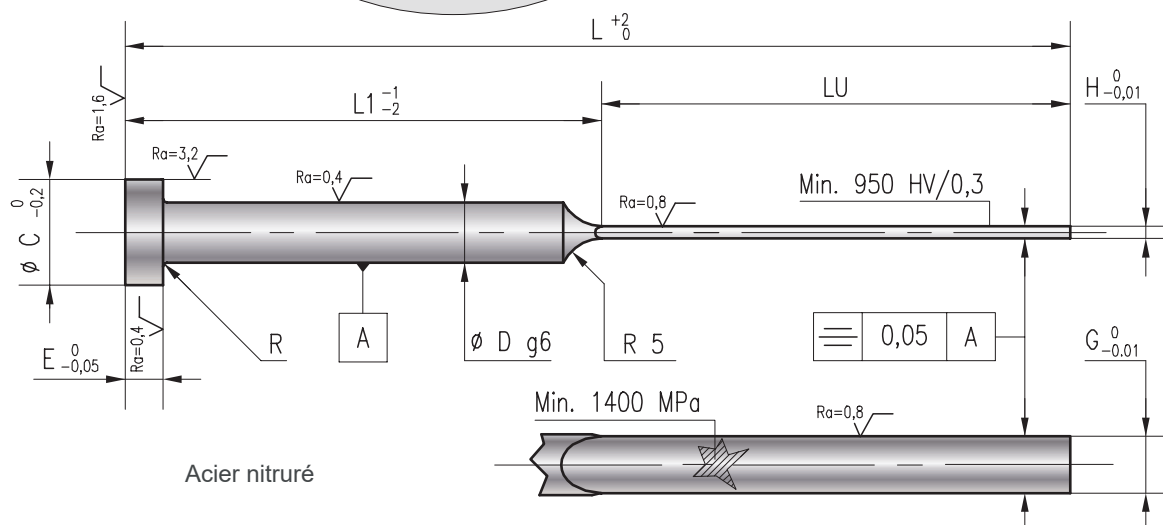
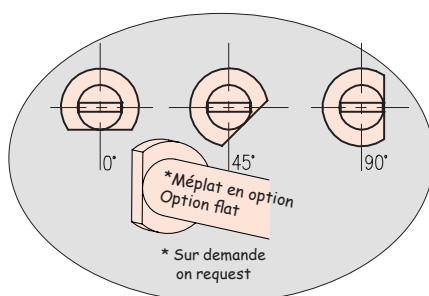
TGR: REF. 1629 G=5,5 H=1,2 L=160 → 1629-5,5-1,2-160

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST



NF ISO 8693

DIN 1530



		L1		32	40	50	63	80	100	125					
		LU		31	40	50	62	80	100	125					
D	C	E	R	G	H	L	63	80	100	125	160	200	250		
2,5	5	2	0,3	1,5	0,6										
					0,8										
				2	0,6										
					0,8										
3	6	3	0,3	2,5	1										
					1,2										
				2,5	0,6										
					0,8										
4	8	3	0,3	3,5	0,6										
					0,8										
				3,5	1										
					1,2										
4	8	3	0,3	3,8	0,8										
4	8	3	0,3		1										
4	8	3	0,3		1,2										

629-1629

EJECTEUR LAME NITRURE NITRIDED BLADE EJECTOR PIN

REF. 629 G=5,5 H=1,2 L=160 → 629-5,5-1,2-160

TGR: REF. 1629 G=5,5 H=1,2 L=160 → 1629-5,5-1,2-160

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST

NF ISO 8693

DIN 1530



L1				40	50	63	80	100	125	160	200		
LU				40	50	62	80	100	125	155	200		
D	C	E	R	G	H \ L	80	100	125	160	200	250	315	400
5	10	3	0,3	4	0,8								
					1								
					1,2								
					1,6								
5	10	3	0,3	4,5	0,8								
					1								
					1,2								
					1,5								
					1,6								
6	12	5	0,5	5	0,8								
					1								
					1,2								
					1,6								
					2								
6	12	5	0,5	5,5	0,8								
					1								
					1,2								
					1,5								
					1,6								
					1,8								
8	14	5	0,5	7,5	1,2								
					1,5								
					1,6								
					1,8								
					2								
10	16	5	0,5	9,5	1,5								
					1,8								
					2								
12,5	18	7	0,8	12	2								
					2,5								
16	22	7	0,8	15	2								
					2,5								

RÉDUISEZ LES FROTTEMENTS AVEC LE TGR

EN OPTION LES PIÈCES RABOURDIN AVEC *TGR*

VOUS SONT PROPOSÉES EN *VERSION ANTI-FRICTION*,

dont la caractéristique est de faire chuter le coefficient de frottement et de réduire les phénomènes de métallisation.



PROPRIETES

- Caractère autolubrifiant
- Pas de surépaisseur
- Coefficient de frottement réduit de plus de 50% par rapport à une pièce non traitée
- Température d'utilisation maximum 500°C
- Durée de vie considérablement augmentée, même sans lubrification.

NOTION DE BASE DU FROTTEMENT :

Le frottement est la force résistant au mouvement exercé à l'interface du contact. Pour obtenir un coefficient de frottement faible, il est préférable d'avoir une matière à forte résistance à la compression et une faible résistance au cisaillement.

Le traitement GR (TGR) répond parfaitement à ces critères avec une résistance remarquable aux charges élevées et très peu de résistance au cisaillement.

Les caractéristiques autolubrifiantes permettent de réduire significativement les probabilités de grippage, de serrage, de fretting ou de collage des pièces soumises à un frottement sous charge et les phénomènes d'échauffement.