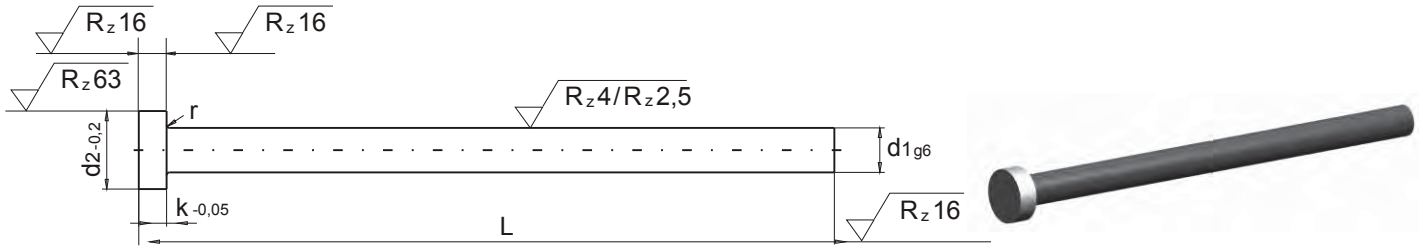




EXPULSOR / EJECTOR PIN / DIN 1530 - ISO 6751
NITRURADO BRILLANTE FORMA "AP" / BRIGHT NITRIDED TYPE "AP"

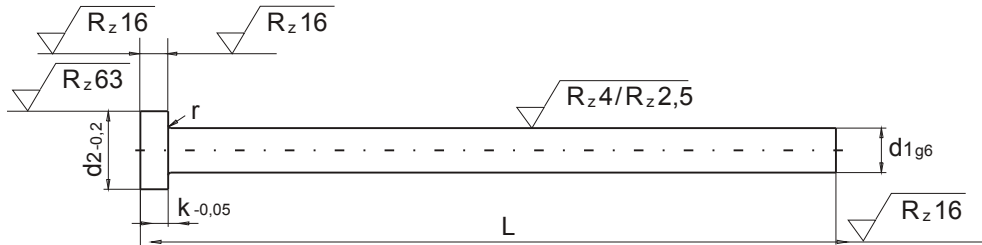


EJECUCION: Cabeza estampada en caliente y rectificada. Caña (d1) templada y rectificada.
VERSION: Cylindrical head hot folded. Shaft fine ground finished and nitrided (g6)
MATERIAL: MATERIAL: Nº 1.2344. Designación DIN X40CrMoV51. Nº 1.2344. DIN X40CrMoV51.
TRATAMIENTO: TREATMENT : Nitruración al gas. Gas/plasma nitrided
DUREZA CAÑA: SHAFT HARDNESS: Superficie : 70 Hrc. Surface : 70 Hrc.
 Núcleo : 40-45 Hrc. Core: 40 - 45 HRC.
DUREZA CABEZA: HEAD HARDNESS : 45±5 Hrc.
RESISTENCIA DEL NUCLEO A LA TRACCION: CORE RIGIDITY: Núcleo Core: 150 Kp/mm2.
TEMPERATURA DE TRABAJO: TEMPER RESISTANCE : Hasta 650º C. At least 650º C

d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2												
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	
1,0	2,5	1,2	0,2	*	*	*	*									
1,1	2,5	1,2	0,2	*	*	*	*									
1,2	2,5	1,2	0,2	*	*	*	*									
1,3	3,0	1,5	0,2	*	*	*	*									
1,4	3,0	1,5	0,2	*	*	*	*									
1,5	3,0	1,5	0,2	*	*	*	*									
1,6	3,0	1,5	0,2	*	*	*	*									
1,7	3,0	1,5	0,2	*	*	*	*									
1,8	3,0	1,5	0,2	*	*	*	*									
1,9	3,0	1,5	0,2	*	*	*	*									
2,0	4,0	2,0	0,2	*	*	*	*	*	*							
2,1	4,0	2,0	0,2	*	*	*	*	*	*							
2,2	4,0	2,0	0,2	*	*	*	*	*	*							
2,5	5,0	2,0	0,3	*	*	*	*	*	*							
2,6	5,0	2,0	0,3	*	*	*	*	*	*							
2,7	5,0	2,0	0,3	*	*	*	*	*	*							
3,0	6,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*					
3,1	6,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*					
3,2	6,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*					
3,5	7,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*					
3,6	7,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*					
3,7	7,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*					
4,0	8,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4,1	8,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4,2	8,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4,5	8,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
4,6	8,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
5,0	10,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
5,1	10,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
5,2	10,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
5,5	10,0	3,0	0,3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6,0	12,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6,1	10,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6,2	12,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6,5	12,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7,0	12,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7,5	12,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
8,0	14,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
8,2	14,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

FORMA DE PEDIDO: d1 x L
ORDER FORM: d1 x L

EXPULSOR / EJECTOR PIN / DIN 1530 - ISO 6751 (Continuación)
NITRURADO BRILLANTE FORMA "AP" / BRIGHT NITRIDED TYPE "AP" (Cont.)



EJECUCION: Cabeza estampada en caliente y rectificada. Caña (d1) templada y rectificada.
VERSION: Cylindrical head hot folded. Shaft fine ground finished and nitrided (g6)
MATERIAL: MATERIAL: Nº 1.2344. Designación DIN X40CrMoV51. Nº 1.2344. DIN X40CrMoV51.
TRATAMIENTO: TREATMENT : Nitruación al gas. Gas/plasma nitrided
DUREZA CAÑA: SHAFT HARDNESS: Superficie : 70 Hrc. Surface : 70 Hrc.
 Núcleo : 40-45 Hrc. Core: 40 - 45 Hrc.
DUREZA CABEZA: HEAD HARDNESS : 45±5 Hrc.
RESISTENCIA DEL NUCLEO A LA TRACCION: CORE RIGIDITY: Núcleo Core: 150 Kp/mm2.
TEMPERATURA DE TRABAJO: TEMPER RESISTANCE : Hasta 650º C. At least 650º C

d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2												
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	
8,5	14,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
9,0	14,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10,0	16,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10,2	16,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10,5	16,0	5,0	0,5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
11,0	16,0	5,0	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
12,0	18,0	7,0	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
12,2	18,0	7,0	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
12,5	18,0	7,0	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
14,0	22,0	7,0	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16,0	22,0	7,0	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
18,0	24,0	7,0	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
20,0	26,0	8,0	1,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25,0	32,0	10,0	1,0					*	*	*	*	*	*	*	*	*
32,0	40,0	10,0	1,0					*	*	*	*	*	*	*	*	*
40,0	50,0	10,0	1,0					*	*	*	*	*	*	*	*	*

FORMA DE PEDIDO: d1 x L
ORDER FORM: d1 x L