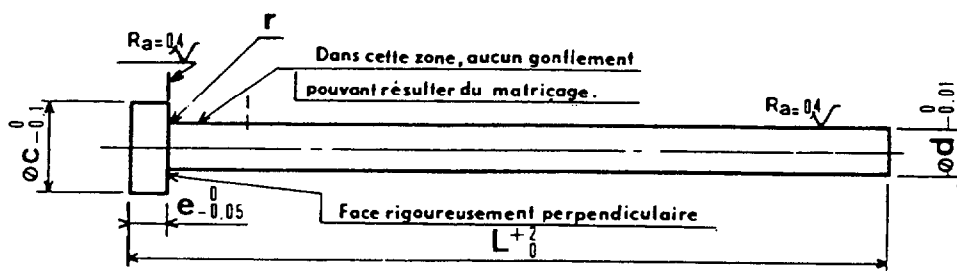


## EJECTEUR TETE CYLINDRIQUE NITRURATION H

Réf. 628



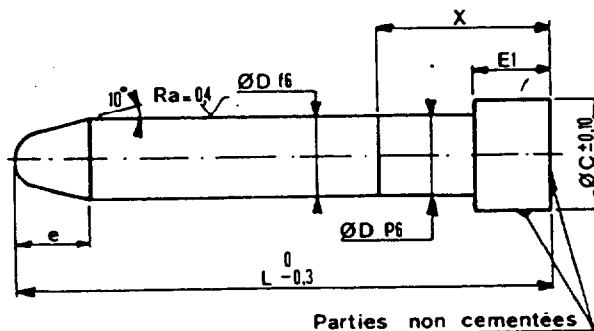
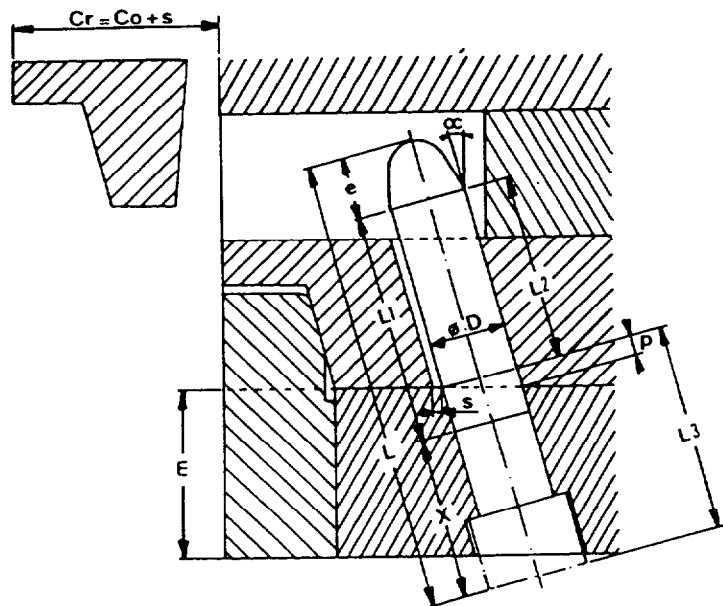
\* Voir réf. 641.

c	e	r	d nominal	d réparation	100	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	
3	2	0,2		1	22,70										
				1,2	21,60										
				1,5	18,50	21,60									
3,5	2	0,2		1,7	18,50		24,70								
4	2	0,2	2		10,30	12,40	14,40	16,50							
		0,3	2,2		14,40	16,50	18,50	20,60							
5	2	0,3	2,5		14,40	16,50	18,50	20,60							
			2,7		14,40		18,50		22,70						
6	3	0,3	3		10,30	12,40	14,40	16,50	19,60	*	*	*			
			3,2		15,50		19,60		23,70						
			3,5		15,50	17,50	19,60		23,70						
8	3	0,3	3,7		15,50		19,60		23,70						
			4		10,30	12,40	14,40	16,50	19,50	25,80	*	*			
			4,2		16,50		20,60		25,80	33,00					
10	3	0,3	4,5		16,50		20,60		25,80	33,00					
			5		12,40	14,40	16,50	18,50	21,60	28,80	36,10	*	*	*	
			5,2		17,50		21,60		27,80	36,10					
12	5	0,5	5,5		17,50		21,60		27,80	36,10					
			6		13,40	16,50	19,60	22,70	25,80	33,00	41,20	67,00	*	*	
			6,2		20,60		26,80		33,00	41,20					
14	5	0,5	6,5		20,60		26,80		33,00	41,20					
			8		15,50	18,50	21,60	24,70	29,90	38,10	48,40	77,30	*	*	
			8,2		23,70		29,90		38,10	48,40	61,80				
16	5	0,5	8,5		23,70		29,90		38,10	48,40	61,80				
			10		19,60	23,70	27,80	34,00	40,20	53,60	67,00	103,00	*	*	
			10,2		25,80		36,10		49,40	61,80	77,30				
18	7	0,8	10,5		25,80		36,10		49,40	61,80	77,30				
			12		25,80	30,90	36,10	46,40	56,70	72,10	87,60	129,00	*	*	
			12,5		27,80		41,20		61,80	77,30	92,70	*	*	*	
22	7	0,8	14		30,90	36,10	46,40	56,70	67,00	82,40	103,00	155,00	*	*	
			16		36,10	46,40	56,70	67,00	82,40	108,00	134,00	185,00	*	*	
26	7	0,8	18		46,40	56,70	67,00	82,40	103,00	134,00	165,00	227,00	412,00	567,00	
	8	1,0	20		51,50	67,00	82,40	103,00	124,00	165,00	206,00	288,00	*	*	
32	10	1,0	25				134,00	170,00	206,00	258,00	309,00	412,00	*	*	

TARIF PRIX UNITAIRE EN F. H.T.

# DOIGT DE DEMOULAGE

Réf. 602



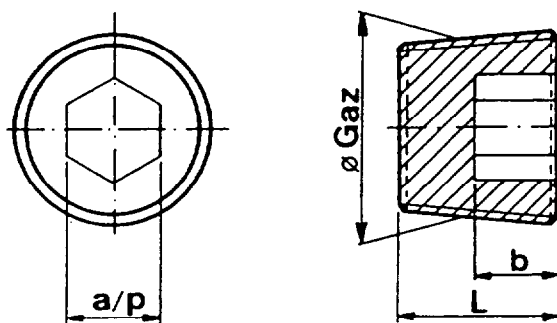
Parties non cémentées

Matière :  
 Acier allié, cémenté, trempé  
 Dureté à cœur :  $\approx 130 \text{ daN/mm}^2$   
 Dureté en surface : 60 - 64 HR-c-  
 La tête n'est pas cémentée pour en faciliter l'arasage

Il est rappelé que nous pouvons réaliser sur demande toutes dimensions.

E1	10	12	14	14	14	16	20	25	25	25												
C	12	14	16	18	20	25	30	36	38	46												
D	8	10	12	14	16	20	25	30	32	40												
	X	P.U.	X	P.U.	X	P.U.	X	P.U.	X	P.U.	X	P.U.										
40	18	11,30										40										
63	22	12,40	22	14,40	22	15,50						63										
80	22	13,40	22	15,50	22	16,50	28	18,50	30	20,60		80										
100	28	14,40	28	16,50	28	17,50	28	20,60	30	22,70	36	30,90										
125			28	18,50	28	19,60	28	22,70	30	24,70	36	34,00										
140					28	21,60	28	24,70	30	27,80	36	37,10										
160							36	26,80	40	30,90	36	40,20										
180							36	29,90	40	34,00	36	43,30	46	61,80								
200									40	37,10	46	46,40	46	67,00	56	103,00	56	113,00	63	165,00	200	
224									40	40,20	46	49,40	46	72,10	56	108,00	56	118,00	36	175,00	224	
240											46	53,60	46	77,30	56	113,00	56	124,00	71	185,00	240	
250											46	57,70	46	82,40	56		56	129,00	71	196,00	250	
260											46	61,80	46	87,60	56	124,00	56	134,00			260	
270											46	67,00	46	92,70	56		56	139,00	71	216,00	270	
280													46	97,90	56	134,00	56	144,00	17	227,00	280	
300														46	103,00	56	144,00	63	155,00			300
315														46	113,00	56	155,00	63	165,00	71	247,00	315
355																		63	196,00	71	288,00	355
400																		63	237,00	71	330,00	400
450																		63	288,00	80	381,00	450
500																				80	433,00	500

TARIF PRIX UNITAIRE EN F. H.T.

**BOUCHON FILETE CONIQUE**
*(filetage suivant norme NFE 03.004)*

**MATIERE : ACIER**

Cadmié ou zingué

Bichromaté

**Réf. 1013 à 1016 - 1203**

Référence	Ø Gaz	a/plat	b	L	P.U.
<b>1203</b>	1/8 5-10	5	5	8	1,55
<b>1015</b>	1/4 8-13	6	6	10	2,06
<b>1016</b>	3/8 12-17	8	7	11	4,12
<b>1014</b>	1/2 15-21	10	8	13	7,21
<b>1013</b>	3/4 20-27	14	11	17	11,30

**MATIERE : LAITON**
**Réf. 1101 à 1105**

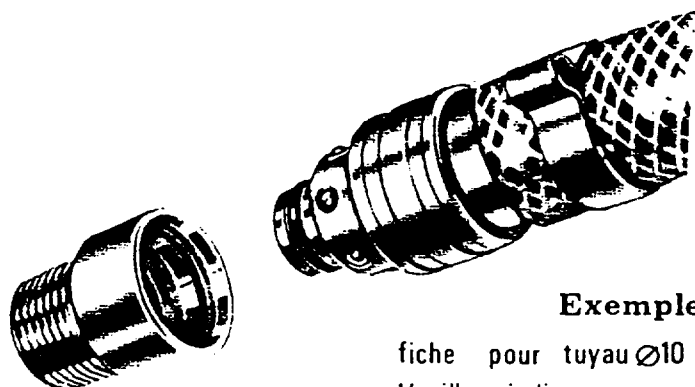
Référence	Ø Gaz	a/plat	b	L	P.U.
<b>1101</b>	1/8 5-10	5	5	8	4,12
<b>1102</b>	1/4 8-13	6	6	10	5,15
<b>1103</b>	3/8 12-17	8	7	11	10,30
<b>1104</b>	1/2 15-21	10	8	13	15,50
<b>1105</b>	3/4 20-27	14	11	17	36,10

**Exemple de commande :**

Bouchon Ø 3/8 Gaz ACIER

 Veuillez indiquer : **1016**

## COUPLEUR RAPIDE RPL



## matières

prise	laiton nickelé
joint torique	caout synthétique
jonc d'arrêt	inox 18/8
billes de verrouillage	inox 18/8
bague de déverrouillage	inox 17% de Cr
ressort de bague	inox 18/8
corps de fiche	laiton nickelé

## Exemple de commande

fiche pour tuyau  $\varnothing 10$   
Veuillez indiquer:  
RPL - 910

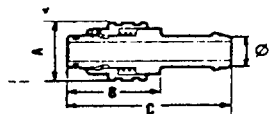
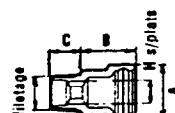
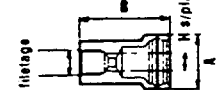
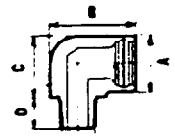

prise droite filetage mâle  
1/4 gaz cône  
Veuillez indiquer:  
RPL - 901

Sur les prises, le couple de serrage maxi ne doit pas excéder 5 mkg

(1) Les joints montés sur fiches sont prévus pour une température maximale de 120°C

(2) Ces prises peuvent être équipées avec les rallonges Ref. 114, et 116.

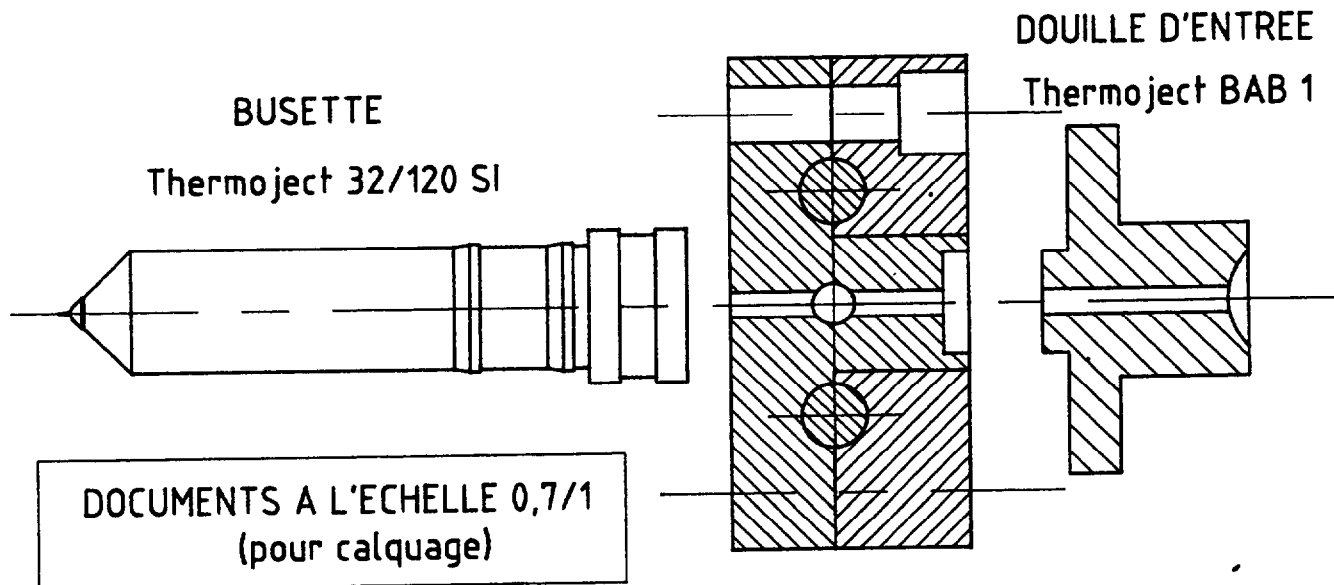
TARIF PRIX UNITAIRE EN F. H.T.

FICHE DROITE POUR TUYAU		REFERENCE	Cotes en mm.				P.U.	
$(\varnothing = \text{diamètre intérieur du tuyau})$		RPL	A	B	C			
(1)		$\varnothing 8$	RPL 908	22	36	64	82,40	
		$\varnothing 10$	RPL 910	"	"	"	82,40	
		$\varnothing 12$	RPL 912	"	"	"	82,40	
PRISE DROITE FILETAGE MALE			A	B	C	H <sup>1/2</sup> plat	P.U.	
		1/8 gaz côn	RPL 900	21	22	10		6
		1/4 gaz côn	RPL 901	21	21	12	8	25,80
		3/8 gaz côn	RPL 902	21	11	13	8	25,80
PRISE DROITE FILETAGE FEMELLE			A	B	H <sup>1/2</sup> plat	P.U.		
(2)		1/8 gaz	RPL 903	21	35		6	33,00
		1/4 gaz	RPL 904	21	39	8	33,00	
PRISE 90° FILETAGE MALE			A	B	C	D	P.U.	
		1/8 gaz côn	RPL 905	22	33	24		10
		1/4 gaz côn	RPL 906	22	33	24	12	64,90
		3/8 gaz côn	RPL 907	22	33	24	13	64,90
PRISE 135° FILETAGE MALE			A	B	P.U.			
		1/8 gaz côn	RPL 913	22		10	64,90	
		1/4 gaz côn	RPL 914	22	12	64,90		
		3/8 gaz côn	RPL 915	22	13	64,90		

**Système de canal chauffant Thermoject® II**  
**Pointe intégrée**

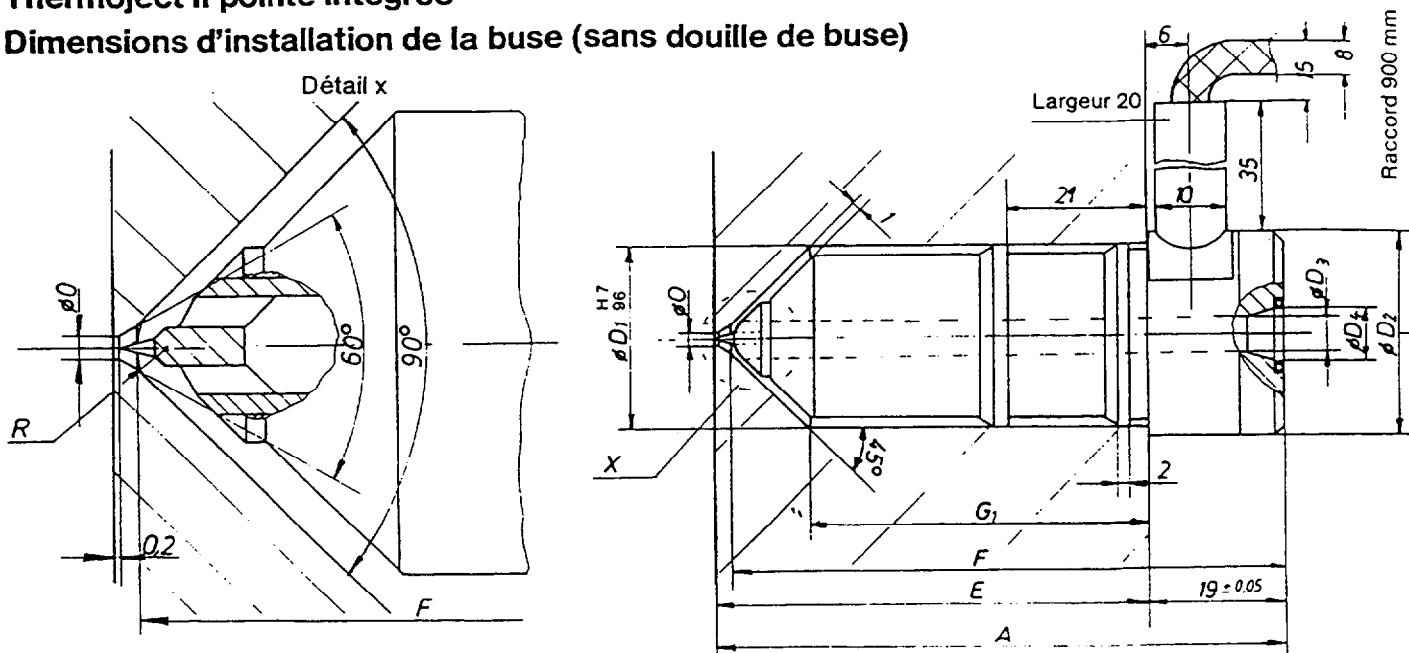
**BLOC CHAUD**

Thermoject BV1- 4/240 Xm=60, X=60, b1=19, b2=10



**Thermoject II pointe intégrée**

**Dimensions d'installation de la buse (sans douille de buse)**



Commande no. Buse	A	D1	D2	D3	D4	E	F	G1	O	R	Résistance 220 V	Thermo-couple	O- Ring	Pièce d'appuie feuille de don 4 3 2 8	Collier chauffant	Poids inject max par rap doit au PS
Thj 32/55 SI	55	26	30	5	8	36	53,7	23,5			Résist tubulaire 12 x 29, 220 W Résist. hélicoid 12 x 47, 300 W Résist. hélicoid 12 x 87, 390 W	Thermocouple intégré			GK	
Thj 32/80 SI	80	26	30	5	8	61	78,7	48,5	≥ 1	3,5 r		Bague Ø 12	No. 500	St 2/32	40 x 22 220 W	250 g *
Thj 32/120 SI	120	26	30	5	8	101	118,7	88,5				Bague Ø 12				

### Installation utilisation multiples

Afin de garantir une étanchéité irréprochable entre le point de jonction buse - distributeur, les buses doivent être montées avec une pré-tension de 0,02 - 0,05 mm.

**Ajustage de la bague d'appuie (pos. 3.1):**

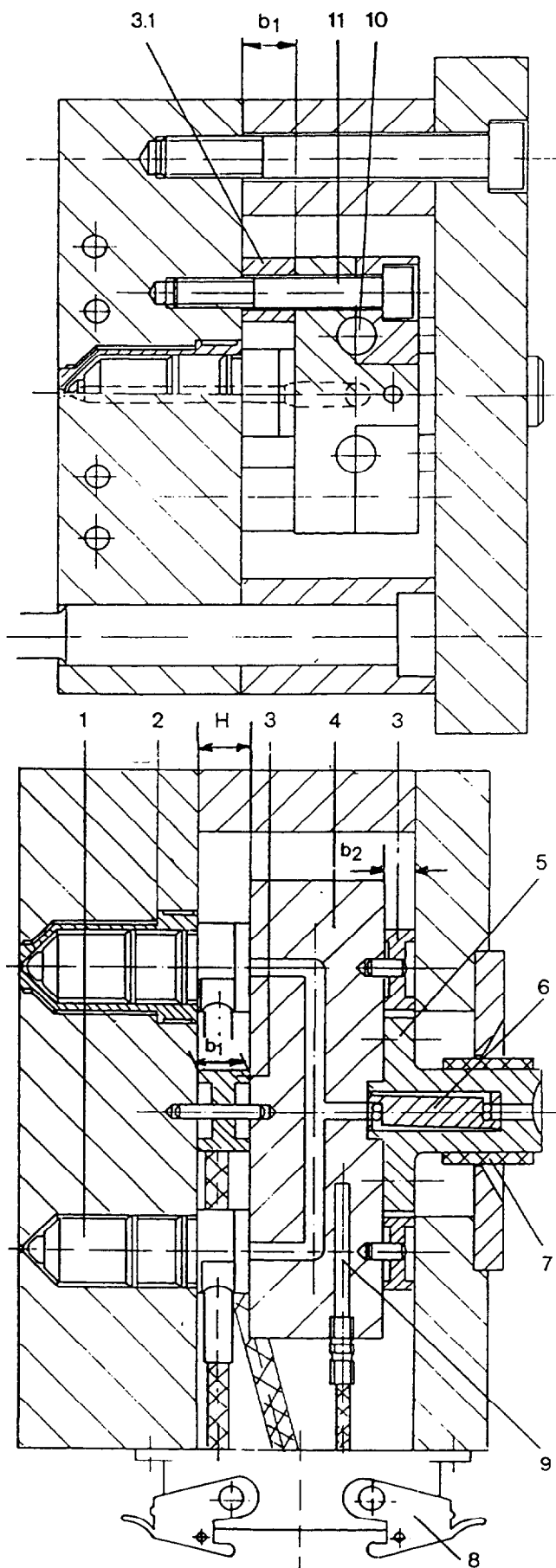
$$b1 = H - 0,02$$

$$b1 = H - 0,05$$

**Ajustage des écarteurs (pos. 3):**

- Lors de températures de transformation allant jusqu'à 250 °C, la cote b2 doit être ajustée à l'état froid à zéro sur zéro avec la face inférieure de la plaque de serrage.
- Lors de températures de transformation supérieures à 250 °C, l'écarteur doit être décalé à l'état froid de 0,05 mm de la plaque de serrage.

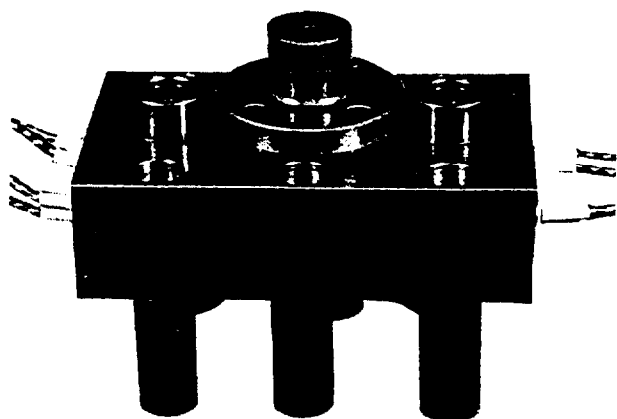
L'écartement entre le distributeur et la plaque du moule, la règle d'écartement et la plaque de serrage ne doit pas être inférieure à 5mm. Pour des raisons de stabilité, un châssis fraisé est recommandé pour surmonter la distance de la plaque du moule et de la plaque de serrage.



Pos.	Désignation	Feuille de données
1	Thj 32 ou 50	4.3.2.2
2	Thj 32 ou 50 Y compris douille de buse OKS 32 ou 50	4.3.2.3
3	Ecarteur	4.3.8.1
3.1	Bague d'appuie	
4	Distributeur bloc BV	4.3.8
5	Douille d'entrée BAB-MC	
6	Filtre à fusion Miniclean MC 01	4.3.6.1
7	Collier chauffant GF-MC	
8	Partie inférieure du connecteur	
9	Thermocouple TEF 1	1.4.1 / 4.3.8.1
10	Cartouche chauffante EB	5.2.3 / 4.3.8.1
11	Vis cylindrique M 10 au moins 8,8	

# THERMOJECT® standardisé

## Distributeurs de canal chauffant BV, KBV, RV

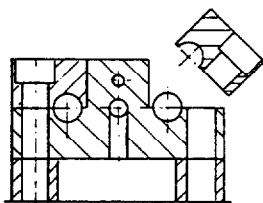


Distributeur standard BV

### Caractéristiques:

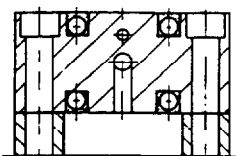
Système de canal chauffant standardisé pour une distribution en ligne et avec distributeur spécial pour chaque autre mode de distribution. Tous les distributeurs sont complets et équipés de cartouches chauffantes, de palpeurs de température, de douilles-suppôts et d'éléments d'écartement. Le chauffage est assuré par des cartouches chauffantes à faible sollicitation en surface. Pour un meilleur montage, les cartouches chauffantes sont fixées par serrage. Un transfert de chaleur optimal est garanti puisque la cartouche chauffante est soumise à une précontrainte pour ce genre de montage.

### Cartouches chauffantes standard fixées par serrage



Sur demande, les distributeurs de canal chauffant peuvent être livrés avec des résistances fixées dans du ciment conducteur de chaleur.

### Résistance pour montage fixé

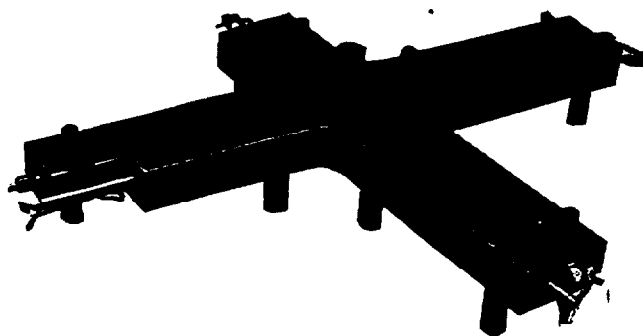


### Fonctionnement:

La masse injectée dans la buse de la machine est maintenue à sa température de transformation correcte par le chauffage du distributeur dimensionné avec exactitude puis transportée à la pression d'injection vers les différents éléments de la carotte (buses de canal chauffant). La distribution se fait dans des canaux distributeurs à qualité de surface élevée. Des thermocouples sont placés entre deux cartouches chauffantes. Un guidage précis de la température est garanti en combinaison avec nos appareils de régulation de la série RGA, RS et RSD.

### Utilité:

Simplification de la construction de l'outil par la standardisation de tout le système du canal chauffant. Les perçages de canal profonds donnent des rugosités en surface minimales et donc des propriétés de changement de matériau et de colorant optimales. Puisque seuls des éléments de chauffe et des thermocouples standardisés sont utilisés, des pièces de rechange peuvent être obtenues à tout moment. Un maximum de fiabilité et de sécurité de fonctionnement est garanti par le système complet du distributeur de canal chauffant, des buses et de l'appareil de régulation provenant d'une seule société. L'utilisateur ne supporte aucun coût d'étude pour son canal chauffant.



Livraison de distributeurs spéciaux dans toutes les dimensions, p. ex.

forme X  
forme Y  
forme H  
forme T

Lors de la commande, veuillez joindre un croquis des écartements des empreintes.

### Bases de calcul pour le distributeur.

Sur le système Thermoject, la buse forme un système thermique fermé à propre régulation. Son poids suffit donc pour calculer la puissance calorifique dans le distributeur. La formule empirique suivante est ici valable:

$$P = 16 \cdot \frac{G \cdot \Delta t}{Z} \text{ [W]}$$

P = Puissance calorifique en W

G = Poids du distributeur en kg

$\Delta t$  = température de la masse - température ambiante en °C

Z = Temps de chauffe en mn

Ce calcul tient compte de 50% de perte de chaleur.

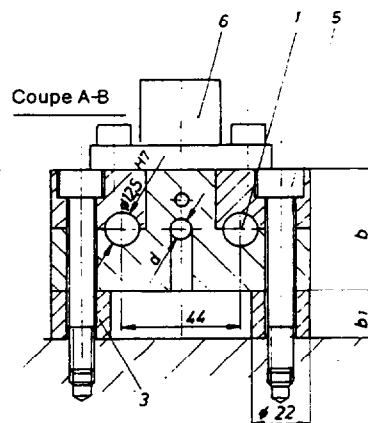
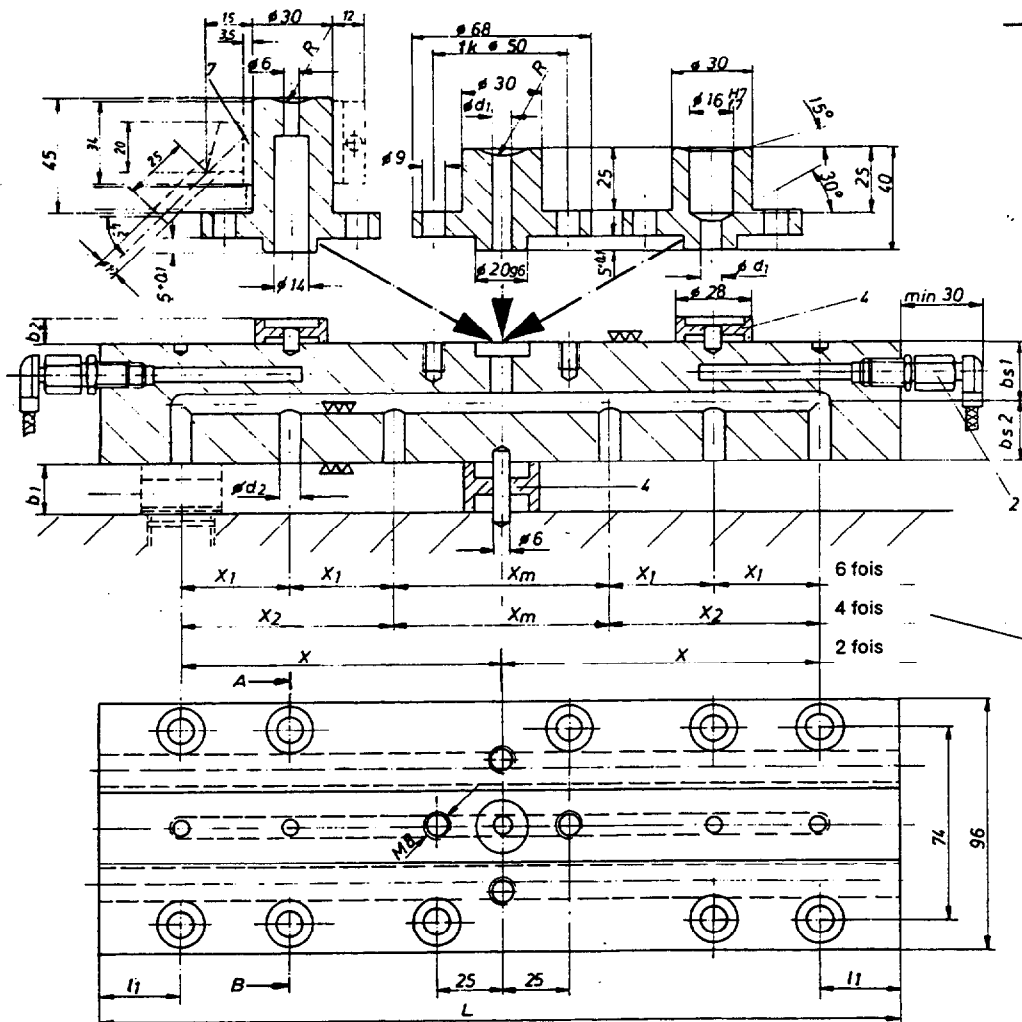
**Douille d'entrée au choix**

**BAB-MC** pour le logement d'un filtre de fusion MC 01. Un collier chauffant doit être prévu pour les matériaux comme PA 6.6, PC, PB/P, etc. En général, un régulateur de puissance suffit pour le collier chauffant. Si un palpeur est prévu, commander TEF Sp.

**BAB 1**  
Douille d'entrée standard. Toujours indiquer R.

**BAB 2**  
Douille d'entrée pour le logement d'une buse plongeante pour la décompression du système de canal chauffant.

Pos.	Désignation	Feuille de données
1	Cartouche chauffante EB 12,5	4.3.8.2
2	Thermoject TEF 1	4.3.8.2
3	Douille-support BSH	4.3.8.1
4	Élément d'écartement BDS	4.3.8.1
5	Raccord M 10 DIN 912 12.9	
6	Douille d'entrée BAB	4.3.8
7	Collier chauffant GF-MC	



Possibilité de livraison de dimensions intermédiaires et d'autres variantes comme 1 fois, 3 fois, 5 fois, 8 fois, etc.

Désignation	Pour type de buse	b	bs1	bs2	b'1	b 2	d	d 2	l1	L
BV 1 - .../500	Thermoject I HKD 10; 2	46						9/10,5		
	Thermoject II Thj 32		26	20	19	10	8	8	30	
	Thermoject III Thj 3/30							6		max. 500

Exemple de commande: BV 1 - 4/500, Xm = 150, x = 100, b1 = 19, b2 = 10; BAB 1, R = 40

Sous réserve de modifications techniques