

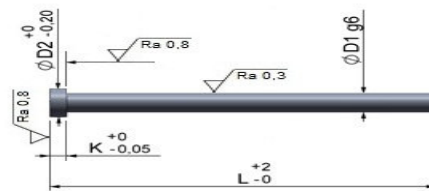


2022

5E –NITRURATO

ESPULSORE TESTA CILINDRICA NITRUATO DIN1530 - FIAT

NITRIDED IELECTOR PIN

Materiale: Acciaio per pressofusione ed iniezione**Steel:** For die casting and injection**Durezza:** Superficie > 950 Vickers—HV 0,3**Hardness:** Surface > 950 Vickers—HV 0,3**Testa :** HCR 45-+/-F**Head:** HCR 45-+/-F**Resistenza alla trazione:** 1300/1450 N/mm2**Tensile strength:** 1300/1450 N/mm2Altre misure ed esecuzioni **speciali a richiesta**

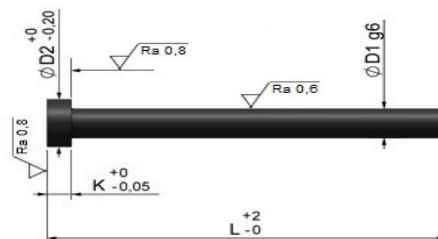
D1	D2		K		L															
g6	FIAT	DIN	FIAT	DIN	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1200	1250	1300	1350	
1	2.5		1.2		*	*	*													
1.1					*	*	*													
1.2					*	*	*													
1.3	3		1.5		*	*	*													
1.4					*	*	*													
1.5					*	*	*	*												
1.6					*	*	*	*												
1.7					*	*	*	*												
1.8					*	*	*	*												
1.9					*	*	*	*												
2	4		2		*	*	*	*	*	*	*									
2.2					*	*	*	*	*	*	*									
2.5	5		2		*	*	*	*	*	*	*	*								
3	6		3		*	*	*	*	*	*	*	*	*							
3.2					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
3.5	6	7	3		*	*	*	*	*	*	*	*	**	**						
4	8		4	3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
4.2					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
4.5					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
5	10		5	3	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
5.2					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
5.5					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
6	12		5		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
6.2					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
6.5					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
7					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
7.5					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
8	14		6,5	5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*DIN	*DIN	*DIN
8.2					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
8.5					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
9					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
10	16		6.5	5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*DIN	*DIN	*DIN
10.2					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
10.5					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*DIN	*DIN			
11	18	16	6.5	5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
12	18		6.5	7	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*DIN	*DIN	*DIN
12.2			7	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
12.5				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
14				22	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
16				24	22	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
18	26	24			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
20	28	26	7	8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
25	32		10		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
32	40		10			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	



2022

5EN—NITRURATI NERI ANTI ATTRITO
ESPULSORI A TESTA CILINDRICA NITRURATI DIN 1530—FIAT
CYLINDRICAL HEAD EJECTOR FOR DIE-CASTING COVERED WITH SOLID
ANTIFRICTION LUBRICATING

Materiale: UNIX40 Cr MO V5 11 KU
acciaio da nitrurazione n°1.2344
Resistenza al rinvenimento: 500°/550° C
Resistenza alla trazione: 1300-1450 N/mm²
Durezza: superficie e gambo 950/1100 Vickers 70 HRc ca
Esecuzione: rettificato



Steel: UNIX40 Cr MO V5 11 KU DIN 17350 W. NR. 1.2344
Resistance to tempering: 500°/550° C
Resistance to tensile stress: 1300-1450 N/mm²
Hardness.: Surface 950/1100 Vickers 70 HRc ca
Execution: grinded

D1	D2		K		L							
g6	FIAT	DIN	FIAT	DIN	100	160	200	250	315	400	500	
2	4		2		*	*	*	*	*			
2,2					*	*	*	*	*			
2,5	5		2		*	*	*	*	*			
3	6		3		*	*	*	*	*			
3,2					*	*	*	*	*	*		
3,5	6	7	3		*	*	*	*	*	*		
4	8		4	3	*	*	*	*	*	*	*	
4,2					*	*	*	*	*	*	*	*
4,5					*	*	*	*	*	*	*	*
5	10		5	3	*	*	*	*	*	*	*	
5,2					*	*	*	*	*	*	*	*
5,5					*	*	*	*	*	*	*	*
6	12		5		*	*	*	*	*	*	*	
6,2					*	*	*	*	*	*	*	*
6,5					*	*	*	*	*	*	*	*
7					*	*	*	*	*	*	*	*
7,5					*	*	*	*	*	*	*	*
8	14		6.5	5	*	*	*	*	*	*	*	
8,2					*	*	*	*	*	*	*	*
8,5					*	*	*	*	*	*	*	*
9					*	*	*	*	*	*	*	*
10	16		6.5	5	*	*	*	*	*	*	*	
10,2					*	*	*	*	*	*	*	*
11	18	16	6.5	7	*	*	*	*	*	*	*	
12	18				*	*	*	*	*	*	*	*
14	22				7	*	*	*	*	*	*	*
16	24	22				*	*	*	*	*	*	*
18	26	24	*	*		*	*	*	*	*		
20	28	26	7	8	*	*	*	*	*	*	*	



2022

5ENL—NITRURATI NERI LUCIDI

ESPULSORI TESTA CILINDRICA NITRURATI NERI LUCIDI DIN 1530

NITRIDED CYLINDRICAL HEAD EJECTOR GLOSSY BLACK

Materiale: UNI X40 Cr Mo V5 1 1 KU DIN 17350 acciaio da nitrurazione n° 1.2344

Durezza: superficie e gambo 950/1100 Vickers 70 HRc ca

Esecuzione: rettificato lappato

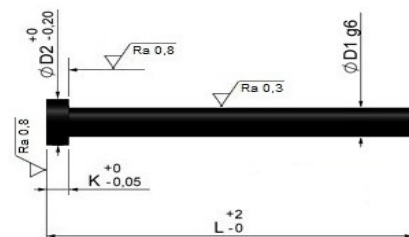
Trattamento antigrippaggio per pressofusione

Steel: UNI X40 Cr Mo V5 1 1 KU W. Nr. 1.2344

Hardness: Surface 950-1100 Vickers Head 45±5 HRC

Execution: ginted lapped

Antifriction treatment for die-casting mould



D1	D2	K	L										
g6	DIN	DIN	100	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	
2	4	2	*	*	*	*	*						
2,2			*	*	*	*	*						
2,5	5	2	*	*	*	*	*						
3	6	3	*	*	*	*	*	*	*				
3,2			*	*	*	*	*	*					
3,5	7		*	*	*	*	*	*					
3,7			*	*	*	*	*	*					
4	8	3	*	*	*	*	*	*	*	*			
4,2			*	*	*	*	*	*	*				
4,5			*	*	*	*	*	*	*	*			
5	10	3	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
5,2			*	*	*	*	*	*	*				
5,5			*	*	*	*	*	*	*				
6	12	5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
6,2			*	*	*	*	*	*	*				
6,5			*	*	*	*	*	*	*				
7			*	*	*	*	*	*	*				
7,2			*	*	*	*	*	*	*				
7,5			*	*	*	*	*	*	*				
8	14	5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
8,2			*	*	*	*	*	*	*	*			
8,5			*	*	*	*	*	*	*	*			
9			*	*	*	*	*	*	*	*			
10	16		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
10,2			*	*	*	*	*	*	*	*			
10,5									*				
11	18		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
12									*				
12,5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
14	22	7	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
16			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
18	24		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
20	26	8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
25	32	10			*	*	*	*	*	*	*	*	



2022

5E—NITRURATO FORABILE

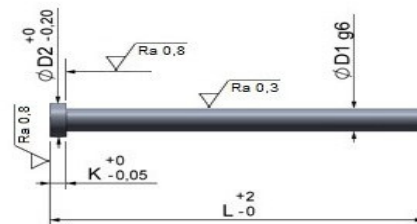
ESPLUSORE A TESTA CILINDRICA NITRURATO FORABILE DIN1530

DRILLABE NITRIDED EJECTOR PIN

Materiale: Acciaio da nitrurazione
 Durezza: superficie 1000/1100 Vickers
 Resistenza: 1000/1100 N/mm²

Steel: Nitrided

Hardness: Surface 1000/1100 Vickers
 Tensile strength: 1000/1100 N/mm²



D1	D2	K	L ** a richiesta							
g6	DIN	DIN	100	160	200	250	315	400	500	1000
3	6	3	**	**	**	**				
3,5	7		**	**	**	**				
4	8		**	**	**	**	**	**		
4,5			**	**	**	**	**	**		
5	10		**	**	**	**	**	**		
5,5			**	**	**	**	**	**		
6	12	5	**	**	**	**	**	**		
6,5			**	**	**	**	**	**		
7			**	**	**	**	**	**		
7,5			**	**	**	**	**	**		
8	14		**	**	**	**	**	**	**	**
8,5			**	**	**	**	**	**		
9			**	**	**	**	**	**		
10	16		*	*	*	*	*	*	***	**
11				*		*		*		
12	18	7	*	*	*	*	*	*	**	**
14	22		*	*	*	*	*	*	**	**
16			*	*	*	*	*	*	**	**
18	24		*	*	*	*	*	*	**	**
20	26	8	*	*	*	*	*	*	**	**
25	32	10		*	*	*	*	*		
32	40	10			*	*	*	*		



2022

5EB—BONIFICATI

ESPULSORI TESTA CILINDRICA NON NITRURATI—DIN150—FIAT
PER LA REALIZZAZIONE DI MASCHI PER FIGURA DI STAMPI DI PRESSOFUSIONE
NOT NITRIDED DOWEL PIN FOR PRINTING PART FIAT (42-46 Hrc)

Materiale: acciaio DIN X38 CrMo V51 din 2344 - AISI H13

Trattamento: bonificato

Durezza: Hrc 45 ca.

Esecuzione: rettificato

Tolleranza: g6

Resistenza al rinvenimento: 500° - 550° C.

Dimensioni teste :**DIN1530-FIAT**

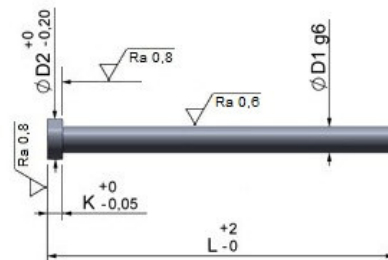
Steel: UNIX40CrMoV511KU

(DIN 17350-X40CrMoV51 - W Nr 1.2344)

Hardness: Body 42-46 Hrc

Execution: grinded, lapped

Resistance to tensile stress: 1300/1450 N/mm2



D 1	D2		K		L												
g6	DIN	FIAT	DIN	FIAT	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000		
2	4		2		*	*	*	*	*	*	*						
2.2					*	*	*	*	*	*	*						
2,5					5	*	*	*	*	*	*	*					
3	6		3		*	*	*	*	*	*	*	*					
3.2					*	*	*	*	*	*	*	*					
3,5					7	6	*	*	*	*	*	*	*				
3,7	7		3		4		*	*	*	*	*	*					
4	8	*					*	*	*	*	*	*	*				
4.2		*					*	*	*	*	*	*	*				
4,5		10	*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN				
5	5		*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN				
5,2			*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN				
5,5		*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN					
6	12		5		*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
6.2					*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
6,5					*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
7					*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
7,5	14		5		6.5		*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
8							*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
8.2							*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN
8,5							*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN
9	16		5		6.5		*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
9.5							*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
10							*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN
10.2							*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN
10.5	18		7		*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
11					16	18	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
11.5					22	*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
12						*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
12.5	*	*	*	*		*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN					
13	*	*	*	*		*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN					
13.5	24		7		*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
14					*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
14.5					*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
15					*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
15.5	26		8		*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
16					22	24	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
17					22	*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
18					24	*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN	
20	26		8		*	*	*	*	*	*	*	*	**DIN	**DIN	**DIN		
25	32		10		*	*	*	*	*	*	*	*					



2022

5EBH—BONIFICATI

**ESPULSORI TESTA CILINDRICA NON NITRURATI CON FORO FILETTATO SULLA TESTA
PER LA REALIZZAZIONE DI MASCHI PER FIGURA DI STAMPI DI PRESSOFUSIONE
NOT NITRIDED DOWEL PIN FOR PRINTING PART FIAT (42-46 Hrc)**

Materiale: acciaio DIN X38 CrMo V51 din 2344 - AISI H13

- acciaio per pressofusione -

Trattamento: bonificato

Durezza: Hrc 45 ca.

Esecuzione: rettificato

Tolleranza: g6

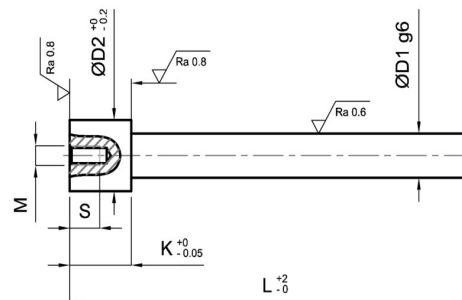
Resistenza al rinvenimento: 500° - 550° C.

Steel: UNIX40CrMoV511KU For die casting
(DIN 17350-X40CrMoV51 - W Nr 1.2344)

Hardness: Body 42-46 Hrc

Execution: grinded, lapped

Resistance to tensile stress: 1300/1450 N/mm²



D 1	D2	K	M	S	L	
g6					160	250
5	10	20	6	15	*	*
5,5	10				*	*
6	12				*	*
6,5	12				*	*
7	12				*	*
7,5	12				*	*
8	14				*	*
8,5	14				*	*
9	14				*	*
9.5	14				*	*
10	16				*	*
10.5	16				*	*
11	16				*	*
11.5	16				*	*
12	18				*	*
12.5	18				*	*
13	22				*	*
13.5	22				*	*
14	22				*	*
14.5	22				*	*
15	22				*	*
16	22				*	*
18	24				*	*
20	26				*	*



2022

5EP - NITRURATI IN POLLICI

ESPULSORI TESTA CILINDRICA NITRURATI IN POLLICI—DIN1530

NITRIDED CYLINDRICAL HEAD EJECTOR IN INCHES

Materiale: UNI X40 Cr Mo V5 1 1 KU
acciaio da nitrurazione n° 1.2344
Resistenza al rinvenimento 500°/550° C
Resistenza alla trazione 1300-1450 N/mm²
Durezza: superficie e gambo 950/1100 Vickers 70 HRc ca
Esecuzione: rettificato lappato

Steel: UNI X40 Cr Mo V5 1 1 KU DIN 17350
W. Nr. 1.2344

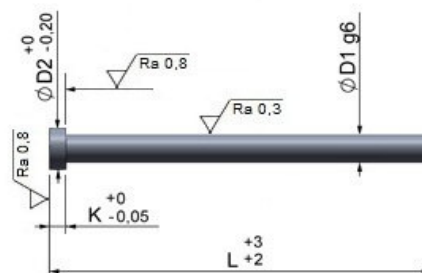
Resistance to tempering: 500°/550° C

Resistance to tensile stress: 1300-1450 N/mm²

Execution: ginded lapped

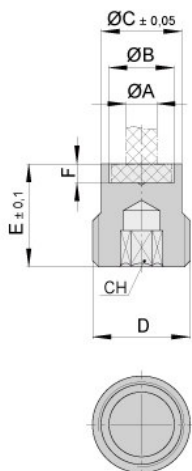
Hardness: Surface 950-1100 Vickers

Head 45±5 HRC



Altre misure ed esecuzioni speciali a richiesta

POLLICI			mm			POLLICI / MILLIMETRI						
D1	D2	K	D1	D2	K	4'	6'	8'	10'	14'	18'	25'
g6	+0/-0,2	+0/-0,05	g6	+0/-0,2	+0/-0,05	101,6	152,4	203,2	254	355,6	457,2	635
1/8	1/4	1/8	3,175	6,35	3.175	*	*	*	*	*		
5/32	9/32	5/32	3,969	7,144	3.969	*	*	*	*	*		
3/16	3/8	3/16	4,762	9,525	4.762	*	*	*	*	*		
7/32	13/32		5,556	10,319		*	*	*	*	*	*	*
1/4	7/16		6,35	11,112		*	*	*	*	*	*	*
5/16	1/2	1/4	7,938	12,7	6.35	*	*	*	*	*	*	*
3/8	5/8		9,525	15,875		*	*	*	*	*	*	*
7/16	11/16		11,11	17,463		*	*	*	*	*	*	*
1/2	3/4		12,7	19,05		*	*	*	*	*	*	*
5/8	7/8		15,875	22,225		*	*	*	*	*	*	*
3/4	1		19,05	25,04		*	*	*	*	*	*	*
1	1-1/4		25,4	31,75		*	*	*	*	*	*	*



PORTA ESPULSORI DIN150 A

Il porta espulsori è un sistema semplice e sicuro per fissare gli espulsori nella piastra di fondo o nel tavolo di espulsione. L'utilizzo di questa soluzione permette di ridurre notevolmente le lavorazioni necessarie per realizzare le sedi e, grazie alla sua conformazione, garantisce che l'espulsore non venga mai bloccato in sede evitando quindi possibili rotture. Il porta espulsori è disponibile anche in versione posizionata e con foro centrale adibito al passaggio dell'espulsore in caso di applicazione per fissaggio di cannocchiali.

INFO: 0114114432



2022

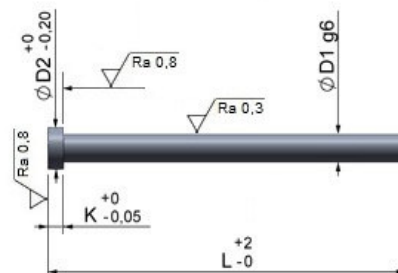
4ET - TEMPRATI

ESPULSORI TESTA CILINDRICA TEMPRATI - DIN1530

HARDENED CYLINDRICAL HEAD EJECTOR PIN - DIN 1530

Materiale: acciaio per utensili n° 1.2842
 Trattamento: tempra e rinvenimento
 Durezza: gambo HrC 60-62
 Testa rinvenuta HrC 45
 Esecuzione: gambo rettificato e lappato
 Testa forgiata a caldo rettificata
 Tolleranza: D1 g6

Steel: UNI90MnVCr6KU
 (DIN 17350-90MnVCr8 - W Nr 1.2842)
 Hardness: Body 61±2 HrC Head 45±5 HrC
 Execution: grinded, lapped



D1	D2	K	L										
g6			100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000
1	2.5	1.2	*	*	*	*	*						
1.1			*	*	*	*							
1.2			*	*	*	*							
1.3	3	1.5	*	*	*	*							
1.4			*	*	*	*							
1.5			*	*	*	*	*						
1.6			*	*	*	*							
1.7			*	*	*	*							
1.8			*	*	*	*							
1.9			*	*	*	*							
2	4	2	*	*	*	*	*	*					
2.2			*	*	*	*	*	*					
2.5	5		*	*	*	*	*	*					
2.7			*	*	*	*	*	*					
3	6		*	*	*	*	*	*	*	*			
3.2			*	*	*	*	*	*	*	*			
3.5			*	*	*	*	*	*	*	*			
3.7	7		*	*	*	*	*	*	*	*			
4			*	*	*	*	*	*	*	*	*		
4.2			*	*	*	*	*	*	*	*	*		
4.5	8		*	*	*	*	*	*	*	*	*		
4.7			*	*	*	*	*	*	*	*	*		
5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.2	10		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
5.5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
6			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
6.2	12		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
6.5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
7			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
7.5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
8			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
8.2	14		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
8.5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
9			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
9.5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
10	16		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10.2			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
10.5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
11	18		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
12			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
12.2			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
12.5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
14			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
16	22		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
18			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
20	26	8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
32	32	10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	