



634-1634 638

EJECTEUR EN ACIER INOXYDABLE STAINLESS STEEL EJECTOR PIN

634 - EJECTEUR EN ACIER INOXYDABLE RINOX GR®
STAINLESS STEEL EJECTOR PIN RINOX GR®

REF. 634 D=6 L=200 → 634-6-200

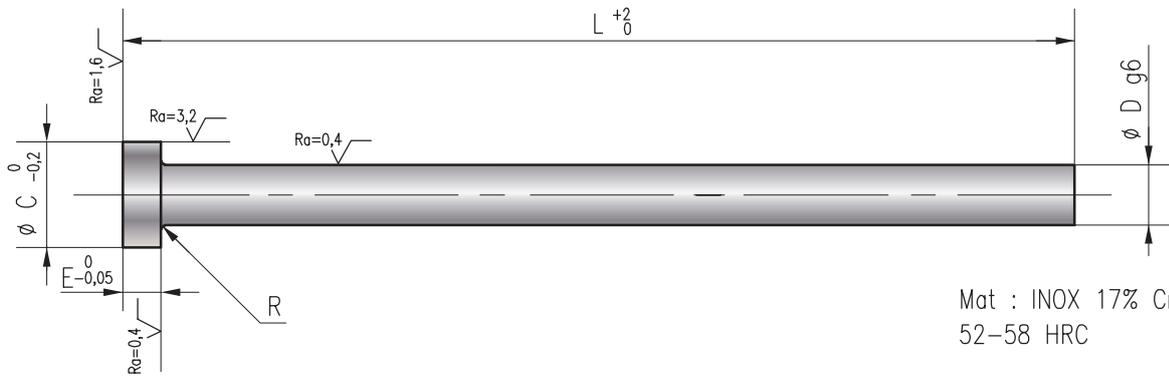
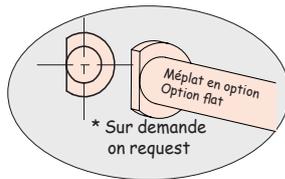
TGR: REF. 1634 D=6 L=200 → 1634-6-200



638 - EJECTEUR EN ACIER INOXYDABLE NITRURE RODE NITRORINOX GR (MIN. 950 HV03)
LAPPED NITRIDED EJECTOR PIN (MIN. 950 HV03)

REF.638 D=6 L=200 → 638-6-200

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST



Mat : INOX 17% Cr
52-58 HRC

C	E	R	D \ L	100	125	160	200	250	315	400
3	2	0,2	1							
			1,5							
4	2	0,2	2							
5	2	0,3	2,5							
6	3	0,3	3							
7			3,5							
8	3	0,3	4							
10	3	0,3	5							
12	5	0,5	6							
14	5	0,5	8							
16	5	0,5	10							
18	7	0,8	12							
22	7	0,8	16							

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.