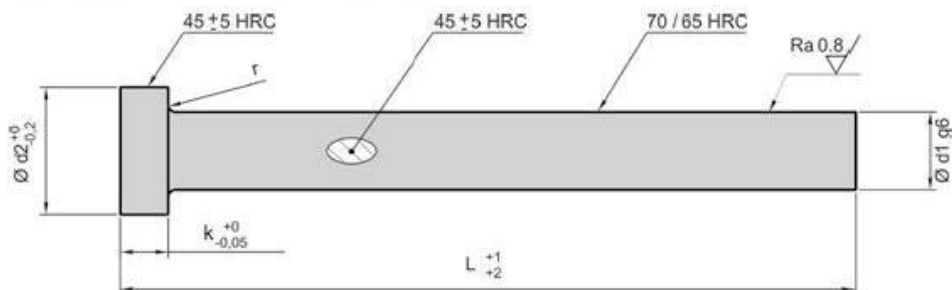


PINOS EXTRATORES TIPO A

Norma: DIN 1530 / ISO 6751 - Material: H13 para trabalho a quente - Tratamento: Nitretado

Aplicação: de alta resistência ao calor, os Pinos Extratores Tipo A são indicados para moldes de injeção de termoplásticos, alumínio e zamac. Podem ser fornecidos na versão Super Plus, com tratamento de superfície LUB*, sob consulta.

Como solicitar seu pino extrator tipo A: Escolha o diâmetro (d1), o comprimento total do pino (L). Exemplo do pedido: Pino extrator tipo A, de 6 mm de diâmetro e comprimento 200 mm. Mencione no pedido - **Pino Extrator A 6x200**.



d1	d2	k	r	L																														
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250																			
1,00	2,50	1,2	0,3	*	*	*	*																											
1,50	3,00	1,5		*	*	*	*																											
2,00	4,00	2,0		*	*	*	*	*	*																									
2,20				*	*	*	*	*	*																									
2,50	5,00	3,0		*	*	*	*	*	*	*																								
2,70				*	*	*	*	*	*	*																								
3,00				*	*	*	*	*	*	*	*	*																						
3,20				6,00	5,0	*	*	*	*	*	*	*	*																					
3,50						*	*	*	*	*	*	*	*	*																				
3,70						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																			
4,00	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*																				
4,20	7,00	6,0		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																					
4,50				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																				
5,00				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																			
5,20				8,00	7,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																	
5,50	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																		
6,00	10,00	8,0				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																
6,20						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*														
6,50			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*																
7,00			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*															
8,00			12,00	9,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*													
8,20					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*											
8,50	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*												
9,00	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*											
10,0	14,00	10,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*											
10,2			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*									
10,5			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*								
11,0			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*							
12,0			16,00	11,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
13,0					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
14,0	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
15,0	*	*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
16,0	18,00	12,0	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
18,0			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
20,0			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
25,0			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
32,0	24,0	10	0,8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
20,0	28,0	8,0		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*					
25,0	32,0	10		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*				
32,0	40,0	10		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			

(*) Veja detalhes do tratamento de superfície LUB na última página deste catálogo.