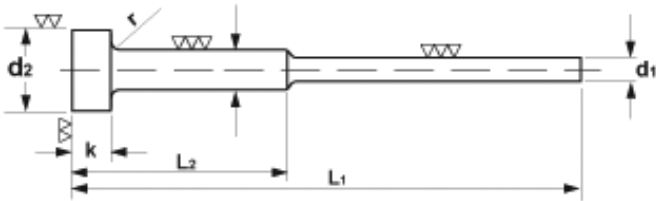


EXTRATORES NITRETADOS DIN 1530/C CABEÇA CILÍNDRICA



d1 -0,01	d3 g6	d2 -0,2	k -0,05	r +0,2	L2 -1,0 - 2,0				
					35	50	75	75	
					L1+2,0				
					80	100	125	160	200
2	1,0	4	2	0,2					
	1,5								
	2,0								
	2,5								

Material: H-13 para trabalhar a quente de aproximadamente 150kg/mm² de resistência.

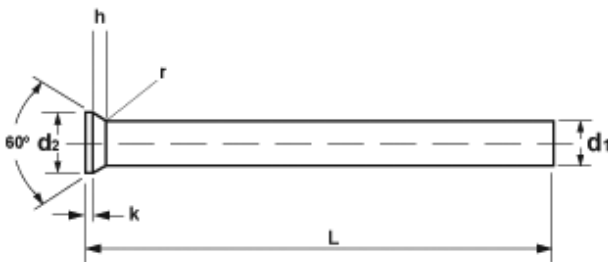
Execução: Retificado, nitretado, cabeça forjada a quente.

Tolerância: Haste g6.

Dureza: Núcleo 44±2 HRC

Superfície: 950-1100 HV 0,3 (aprox. 70HRC nitretado).

EXTRATORES DIN 1530/D CABEÇA CHANFRADA



d1 g6	h +0,2	D2 ±0,05	r	COMPRIMENTO L +0,20					
				100	125	150	160	175	200
1,0	1,19	1,8	0,4 +0,3						
1,3	1,11	2,0							
1,5		2,2							
1,6	1,28	2,5							
2,0	1,37	3,0							
2,5		3,5							
3,0	1,8	4,5	0,6 +0,4						
3,5		5,0							
4,0		5,5							
5,0		6,5							
6,0	2,23	8,0	1 +0,05						
8,0	2,73	10,0							
10,0		12,0							
12,0		14,0							

Material: WS (aço prata tungstenado) para trabalhos constantes até 180°.

Execução: Temperado e revenido, retificado e cabeça forjada a quente.

Tolerância: Haste g6.

Dureza: 60 ± 2 HRC.

45 ± 5 HRC.