



# 626-1626

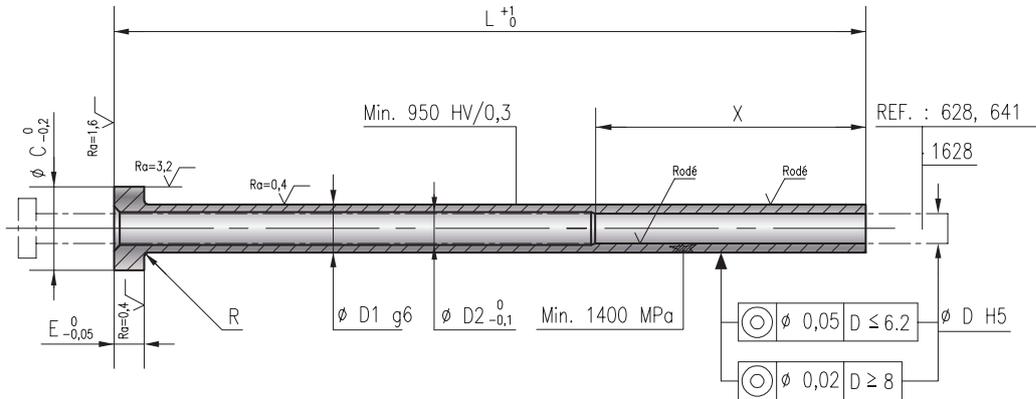
## EJECTEUR TUBULAIRE A TETE CYLINDRIQUE NITRURE RODE NITRIDED EJECTOR SLEEVE

REF. 626 D=4 L=125 → 626-4-125

TGR: REF. 1626 D=4 L=125 → 1626-4-125

NF ISO 8405

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE  
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST



C	E	R	D2	X	D1	L D	L														
							75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350			
8	3	0,3	2,4	12	4	0,8															
						1,2															
8	3	0,3	2,4	20	4	1,5															
						1,6															
						1,7															
8	3	0,3	2,5	35	4	2															
						2,2															
10	3	0,3	3	35	5	2,5															
						2,7															
						3															
10	3	0,3	3,5	45	5	3,2															
						3,5															
12	5	0,5	4	45	6	3,7															
						4															
14	5	0,5	5	45	8	4,2															
						4,5															
						5															
14	5	0,5	5,5	45	8	5,2															
						6															
16	5	0,5	6,5	45	10	6,2															
						7															
20	7	0,8	7,5	45	12	7															
						8															
20	7	0,8	8,5	45	12	8,2															
						8,5															
20	7	0,8	9	45	12	9															
						9,5															
22	7	0,8	10,5	45	14	10															
						10,2															
22	7	0,8	11	45	14	10,5															
						11															
22	7	0,8	11,5	45	14	11															
						12															
22	7	0,8	12,5	45	16	12,5															
						13															
26	7	0,8	14,5	45	18	14															
						14,5															
26	8	1	16,5	55	20	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.