

VYHAZOVAČE KULATÉ, PLOCHÉ, TRUBKOVÉ A OSAZENÉ

info@eichlercompany.com | www.eichlercompany.com



STŘIŽNÉ A DĚROVACÍ KOMPONENTY
VYHAZOVAČE



PRUŽINY VINUTÉ, PLYNOVÉ,
POLYURETANOVÉ, TALÍŘOVÉ



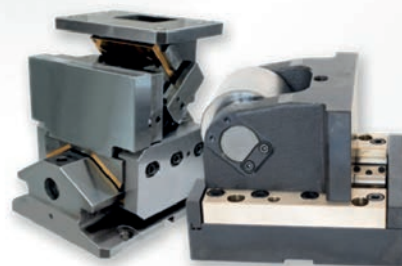
VODÍCÍ A KLUZNÉ KOMPONENTY
PRO NÁSTROJE A FORMY



KOMPLETNÍ RÁMY
FOREM A NÁSTROJŮ



KOMPONENTY DLE NOREM
AUTOMOBILOVÉHO PRŮMYSLU



KLÍNOVÉ JEDNOTKY



ZÁVITOVACÍ JEDNOTKY



SPECIALIZOVANÉ KOMPONENTY
PRO LISOVACÍ NÁSTROJE



HYDRAULICKÉ VÁLCE



PODKLÁDACÍ PLECHY
A PLANŽETY

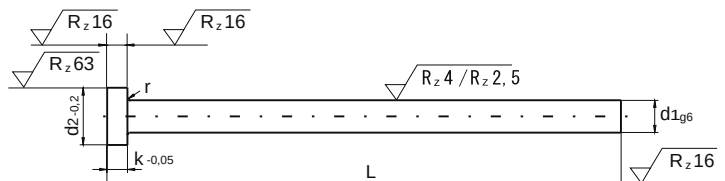


PODAVAČE PLECHŮ,
ROVNAČKY, ODVÍJEČKY



ZAKÁZKOVÁ VÝROBA
DLE VÝKRESOVÉ DOKUMENTACE

obj. kód	název	stránka
101	vyhazovač nitridovaný s oxidační vrstvou, černý, typ „A“	4-5
113	vyhazovač nitridovaný typ „AP“	6-7
100	vyhazovač nenitridovaný.....	8
102	vyhazovač kalený typ „AH“	9-11
114	vyhazovač typ „AHSS“	12
115	vyhazovač typ „A“ měď.....	13
105	vyhazovač kalený s kuželovou hlavou typ „D“	14-15
1712	vyhazovač kalený s kuželovou hlavou typ „D“	16
103	vyhazovač osazený nitridovaný typ „C“	17
104	vyhazovač osazený kalený typ „CH“	18
1702	vyhazovač osazený kalený se zámkem proti pootočení.....	19
106	vyhazovač plochý kalený typ „LA“	20
107	vyhazovač plochý nitridovaný s oxidační vrstvou typ „LAN“	21
1728	vyhazovač plochý kalený s rádiusy typ „LAR-4“	22
112	vyhazovač plochý nitridovaný typ „LAP“	23
108	vyhazovač trubkový kalený typ „ET“	24
109	vyhazovač trubkový nitridovaný s oxidační vrstvou, černý typ „ETN“	25
116	vyhazovač trubkový nitridovaný typ „ETP“	26
117	trubkový osazený vyhazovač typ „ETC“	27



VERZE: Válcová hlava vyhazovače popuštěna. Tělo vyhazovače povrchově leštěno a nitridováno (g6).

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm2

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2												
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	1600
1,0	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•									
1,1	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•									
1,2	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•									
1,3	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•									
1,4	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•									
1,5	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•								
1,6	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•									
1,7	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•									
1,8	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•									
1,9	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•									
2,0	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•	•						
2,1	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•							
2,2	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•							
2,5	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•							
2,6	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•							
2,7	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•							
2,8	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•									
3,0	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
3,1	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,2	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,3	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•									
3,4	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•									
3,5	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
3,6	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,7	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,8	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•									
4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
4,1	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•		•				
4,3	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•									
4,4	8,0	3,0	0,3	•	•	•										
4,5	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
4,6	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•									
4,7	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•								
4,8	8,0	3,0	0,3	•	•	•										
4,9	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•									
5,0	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,1	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
5,2	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			

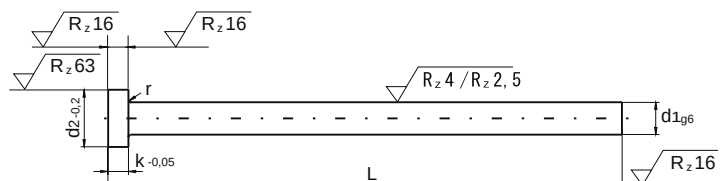
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
101 - 16 × 200
(101 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

obj. kód: 101

E1740 / Z412

VYHAZOVAČ NITRIDOVANÝ S OXIDAČNÍ VRSTVOU, ČERNÝ, TYP „A“ DIN 1530 / ISO 6751



VERZE: Válcová hlava vyhazovače popuštěna. Tělo vyhazovače povrchově leštěno a nitridováno (g6).

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm2

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

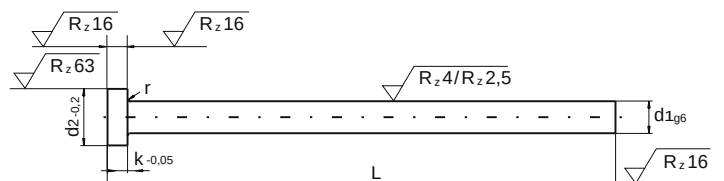
d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2												
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	1600
5,3	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•								
5,4	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•								
5,5	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,0	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
6,1	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•									
6,2	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,3	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•									
6,5	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,6	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•									
6,7	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•									
6,8	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•								
6,9	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•									
7,0	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
7,2	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•							
7,5	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•					
8,0	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
8,2	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
8,5	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
8,7	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•						•			
9,0	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
9,2	14,0	5,0	0,5					•								
9,5	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•					
10,0	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,2	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
10,5	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
11,0	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
11,5	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•									
12,0	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,2	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
12,5	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
13,0	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•							
14,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
15,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•								
16,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
18,0	24,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
20,0	26,0	8,0	1,1		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
25,0	32,0	10,0	1,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
32,0	40,0	10,0	1,1				•	•	•	•	•	•	•	•		
40,0	50,0	10,0	1,1					•	•	•	•	•	•	•		

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

101 - 16 × 200

(101 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: Válcová hlava vyhazovače popuštěna. Tělo vyhazovače povrchově leštěno a nitridováno (g6).

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: plazmová nitridace

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 Hrc

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm2

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2											
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
1,0	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•								
1,1	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•								
1,2	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•								
1,3	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•								
1,4	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•								
1,5	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•							
1,6	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•								
1,7	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•								
1,8	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•								
1,9	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•								
2,0	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•	•					
2,1	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•	•					
2,2	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•	•					
2,5	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•					
2,6	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•					
2,7	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•					
2,8	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•								
3,0	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
3,1	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•					
3,2	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•					
3,3	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•								
3,4	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•								
3,5	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
3,6	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•					
3,7	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•					
3,8	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•								
4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,1	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•		•		
4,3	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•								
4,4	8,0	3,0	0,3	•	•	•									
4,5	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,6	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•								
4,7	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•							
4,8	8,0	3,0	0,3	•	•	•									
4,9	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•								
5,0	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,1	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•				
5,2	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,3	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•							

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

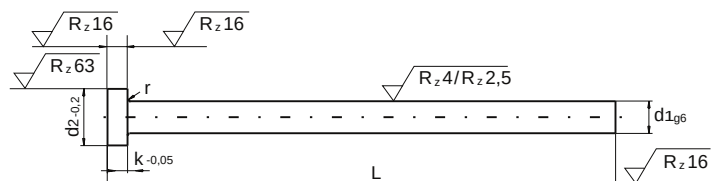
113 - 7,5 × 160

(113 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

obj. kód: **113**

VYHAZOVAČ NITRIDOVANÝ TYP „AP“, DIN 1530 / ISO 6751

**E1745 / Z41**

VERZE: Válcová hlava vyhazovače popuštěna. Tělo vyhazovače povrchově leštěno a nitridováno (g6).

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: plazmová nitridace

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 Hrc

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm2

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

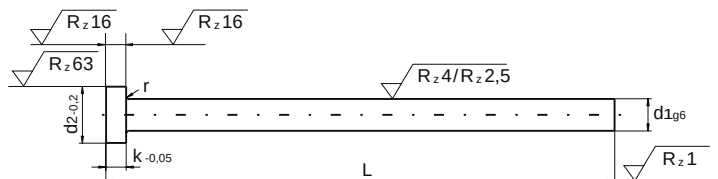
d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2										
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000
5,4	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•						
5,5	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,0	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,1	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•							
6,2	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,3	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•							
6,5	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,6	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•							
6,7	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•							
6,8	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•						
6,9	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•							
7,0	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,2	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•					
7,5	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•			
8,0	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,2	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,5	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,7	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•							
9,0	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
9,5	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•				
10,0	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,2	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
10,5	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,0	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,5	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•							
12,0	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,2	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
12,5	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
13,0	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•				
14,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
15,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•						
16,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
18,0	24,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
20,0	26,0	8,0	1,1		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
25,0	32,0	10,0	1,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•
32,0	40,0	10,0	1,1				•	•	•	•	•	•	•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

113 - 7,5 × 160

(113 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: Válcová hlava vyhazovače popuštěna. Tělo vyhazovače povrchově leštěno.

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: předtvrzeno pro obrobiteľnost

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 40-45 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

APLIKACE: Jako jádro nebo tvarový vyhazovač snadné obrábění pro požadované rozměry a tvary.

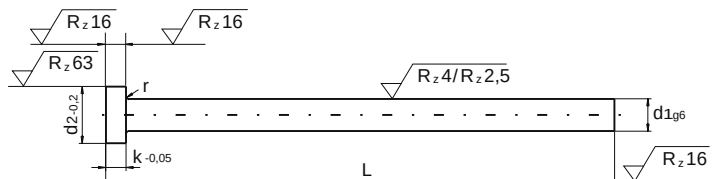
d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2										
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000
1,5	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•					
2,0	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•					
2,2	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•					
2,5	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•					
2,7	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•					
3,0	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•			
3,2	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•				
3,5	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•				
3,7	7,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•				
4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•			
4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•			
4,5	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•			
5,0	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,2	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•			
5,5	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,0	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,2	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,5	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•			
7,0	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,2	12,0	5,0	0,5	•	•	•								
7,5	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•				
8,0	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
8,2	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,5	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,0	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,5	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•			
10,0	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,2	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,5	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
11,0	16,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,5	16,0	5,0	0,5				•							
12,0	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
12,2	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•			
12,5	18,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•			•
13,0	18,0	7,0	0,8			•	•	•	•				•	
13,5	18,0	7,0	0,8					•						
14,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
14,5	22,0	7,0	0,8				•			•				
15,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•				
15,5	22,0	7,0	0,8				•			•				
16,0	22,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
16,2	22,0	7,0	0,8					•						
16,5	22,0	7,0	0,8				•			•	•			
18,0	24,0	7,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
20,0	26,0	8,0	1,1	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
25,0	32,0	10,0	1,1			•	•	•	•	•	•	•		
32,0	40,0	10,0	1,1				•	•	•	•	•			

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
100 - 16 × 200
(100 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

VYHAZOVAČ KALENÝ TYP „AH“, DIN 1530 / ISO 6751

obj. kód: **102**
E1710 / Z40



VERZE: d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno (g6).

HLAVA: popuštěna

MATERIÁL: 1.2510 (F522)

DŘÍK (d1): 60±2 HRC

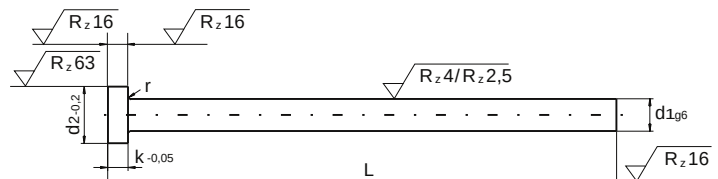
TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2										
				40	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500
0,8	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•	•	•					
0,9	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•	•	•					
1,0	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•	•	•	•				
1,1	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•	•	•	•				
1,2	2,5	1,2	0,2	•	•	•	•	•	•	•	•			
1,3	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•				
1,4	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•				
1,5	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
1,6	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•	•			
1,7	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•				
1,8	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•				
1,9	3,0	1,5	0,2	•	•	•	•	•	•	•				
2,0	4,0	2,0	0,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,1	4,0	2,0	0,2			•	•	•	•	•	•	•	•	
2,2	4,0	2,0	0,2			•	•	•	•	•	•	•	•	
2,3	4,0	2,0	0,2			•	•	•	•	•	•	•	•	
2,4	4,0	2,0	0,2			•	•	•	•	•				
2,5	5,0	2,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,6	5,0	2,0	0,3				•	•	•	•	•			
2,7	5,0	2,0	0,3			•	•	•	•	•	•	•	•	
2,8	5,0	2,0	0,3				•	•	•	•	•	•		
2,9	5,0	2,0	0,3				•	•	•	•	•			
3,0	6,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,1	6,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•	
3,2	6,0	3,0	0,3			•	•	•	•	•	•	•	•	
3,3	6,0	3,0	0,3				•	•	•	•				
3,4	6,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•	•
3,5	7,0	3,0	0,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,6	7,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•	
3,7	7,0	3,0	0,3			•	•	•	•	•	•	•	•	
3,8	7,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•		
3,9	7,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•	

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
102 - 7,5 × 160
(102 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno (g6).

HLAVA: popuštěna

MATERIÁL: 1.2510 (F522)

DŘÍK (d1): 60±2 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

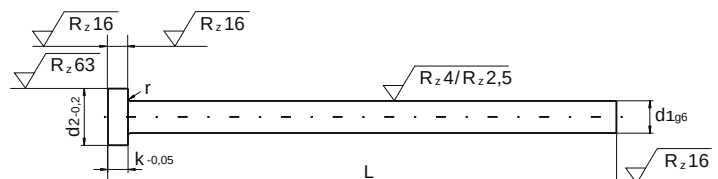
d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2												
				40	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,1	8,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•			
4,2	8,0	3,0	0,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,3	8,0	3,0	0,3				•	•	•	•						
4,4	8,0	3,0	0,3				•	•	•	•						
4,5	8,0	3,0	0,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,6	8,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•			
4,7	8,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•			
4,8	8,0	3,0	0,3				•	•	•	•						
4,9	8,0	3,0	0,3				•	•	•	•						
5,0	10,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,1	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•			
5,2	10,0	3,0	0,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,3	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•					
5,4	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•					
5,5	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,6	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•			
5,7	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•	•	•			
5,8	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•					
5,9	10,0	3,0	0,3				•	•	•	•	•					
6,0	12,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,1	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•				
6,2	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,3	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•						
6,4	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•						
6,5	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•	•		
6,6	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•						
6,7	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•			
6,8	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•					
6,9	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•					

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
102 - 7,5 × 160
(102 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

obj. kód: **102**
E1710 / Z40

VYHAZOVAČ KALENÝ TYP „AH“, DIN 1530 / ISO 6751



VERZE: d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno (g6).

HLAVA: popuštěna

MATERIÁL: 1.2510 (F522)

DŘÍK (d1): 60±2 HRC

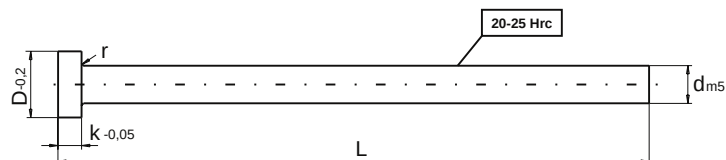
TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2												
				40	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
7,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,2	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•						
7,5	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•			
8,0	14,0	5,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,1	14,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•					
8,2	14,0	5,0	0,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,5	14,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•			
9,0	14,0	5,0	0,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,5	14,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•			
10,0	16,0	5,0	0,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,1	16,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•					
10,2	16,0	5,0	0,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,5	16,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,7	16,0	5,0	0,5				•	•	•							
11,0	16,0	5,0	0,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	
12,0	18,0	7,0	0,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,1	18,0	7,0	0,8								•					
12,2	18,0	7,0	0,8				•	•	•	•	•	•	•	•	•	
12,5	18,0	7,0	0,8				•	•	•	•	•	•	•	•	•	
13,0	18,0	7,0	0,8				•	•	•	•	•	•	•			
14,0	22,0	7,0	0,8				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
14,5	22,0	7,0	0,8				•	•	•	•	•	•	•			
15,0	22,0	7,0	0,8				•	•	•	•	•					
16,0	22,0	7,0	0,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
16,5	22,0	7,0	0,8						•	•	•	•	•			
18,0	24,0	7,0	0,8				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
20,0	26,0	8,0	1,1				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
25,0	32,0	10,0	1,1						•	•	•	•	•	•		

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
102 - 7,5 × 160
(102 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

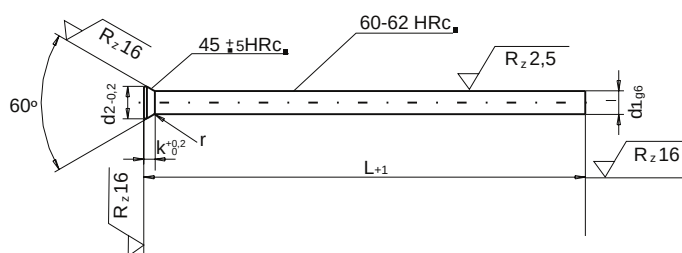


Vysoká teplotná vodivosť.
Zkrátená doba cyklu formy.
Nižší náklady na obrábění.
MATERIÁL: Slitina na bázi mědi bez berylia
TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 350° C

d m5	D -0,2	K -0,05	r	L				
				100	160	200	250	315
1,5	3	1,5	0,2	•	•			
2,0	4	2,0	0,2	•	•		•	
2,5	5	2,0	0,3	•	•		•	
3,0	6	3,0	0,3	•	•		•	
3,5	7	3,0	0,3	•	•		•	
4,0	8	3,0	0,3	•	•	•		•
4,5	8	3,0	0,3	•	•	•		•
5,0	10	3,0	0,3	•	•	•		•
6,0	12	5,0	0,5	•	•	•		•
7,0	12	5,0	0,5	•	•		•	
8,0	14	5,0	0,5	•	•	•		•
10,0	16	5,0	0,5	•	•	•		•
12,0	18	7,0	0,8	•	•	•		•
14,0	22	7,0	0,8	•	•	•		•
16,0	22	7,0	0,8	•	•	•		•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
115 - 4,5 × 160
(115 - d × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: Průměr d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno.

HLAVA: popuštěna

MATERIÁL: 1.2510 F(522)

DŘÍK (d1): 60±2 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

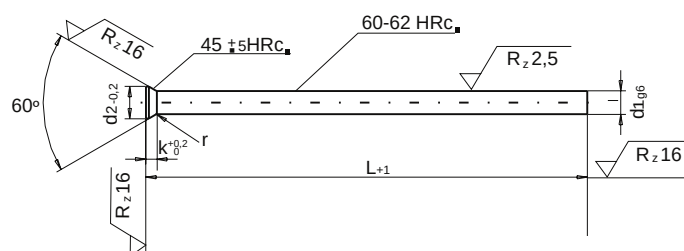
TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

d1 g6	d2 -0,2	K +0,2 +0	r	L + 2									
				40	63	80	100	125	160	175	200	250	315
1,0	1,8	1,19	0,3			•	•	•	•		•		
1,1	1,8	1,11	0,3				•	•	•		•		
1,2	2,0	1,19	0,3				•		•		•		
1,25	2,0	1,15	0,3				•	•	•		•		
1,3	2,0	1,11	0,3				•	•	•		•		
1,4	2,2	1,19	0,3				•	•	•		•		
1,5	2,2	1,11	0,3			•	•	•	•		•		
1,6	2,5	1,28	0,3				•	•	•		•		
1,7	2,5	1,19	0,3				•	•	•		•		
1,75	2,8	1,15	0,3				•	•	•		•		
1,8	2,8	1,37	0,3				•	•	•		•		
1,9	2,8	1,28	0,3				•	•	•		•		
2,0	3,0	1,37	0,3		•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,1	3,2	1,45	0,3				•	•	•		•		
2,2	3,2	1,37	0,3				•	•	•		•		
2,25	3,5	1,32	0,3				•	•	•		•		
2,3	3,5	1,54	0,3				•	•	•		•		
2,4	3,5	1,45	0,3				•	•	•		•		
2,5	3,5	1,37	0,3		•	•	•	•	•	•	•	•	
2,6	4,0	1,71	0,3				•	•	•		•		
2,7	4,0	1,63	0,3				•	•	•		•		
2,75	4,0	1,58	0,3				•	•	•		•		
2,8	4,0	1,54	0,5				•	•	•		•		
2,9	4,0	1,45	0,5				•	•	•		•		
3,0	4,5	1,80	0,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,1	4,5	1,71	0,5				•	•	•		•		
3,2	4,5	1,63	0,5				•	•	•		•		
3,25	4,5	1,58	0,5				•	•	•		•		
3,3	4,5	1,54	0,5				•	•	•		•		
3,4	4,5	1,45	0,5				•	•	•		•		
3,5	5,0	1,80	0,5			•	•	•	•	•	•	•	
3,6	5,0	1,54	0,8				•	•	•		•		
3,7	5,0	1,45	0,8				•	•	•		•		
3,75	5,0	1,58	0,8				•	•	•		•		
3,8	5,0	1,54	0,8				•	•	•		•		
3,9	5,0	1,45	0,8				•	•	•		•		
4,0	5,5	1,80	0,8		•	•	•	•	•	•	•	•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
105 - 2,3 × 125
(105 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

VYHAZOVAČ KALENÝ S KUŽELOVOU HLAVOU, TYP „D“, DIN 1530



VERZE: Průměr d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno.

HLAVA: popuštěna

MATERIÁL: 1.2510 F(522)

DŘÍK (d1): 60±2 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

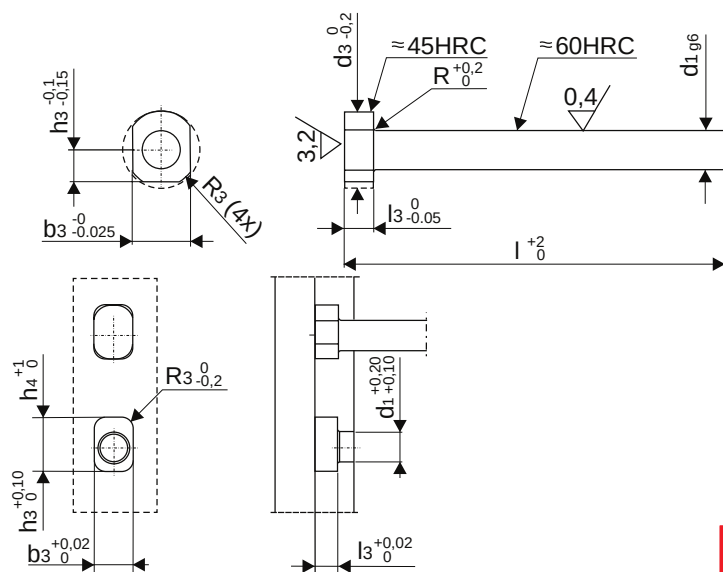
d1 g6	d2 -0,2	K +0,2 +0	r	L + 2									
				40	63	80	100	125	160	175	200	250	315
4,1	5,5	1,71	0,3				•	•	•		•		
4,2	5,5	1,63	0,3				•	•	•		•		
4,25	5,5	1,58	0,3				•	•	•		•		
4,4	5,5	1,45	0,3				•	•	•		•		
4,5	6,0	1,80	0,3			•	•	•	•	•	•	•	
4,6	6,0	1,63	0,3				•	•	•		•		
4,75	6,0	1,58	0,3				•	•	•		•		
5,0	6,5	1,80	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,1	6,5	1,71	0,3				•	•	•		•		
5,2	6,5	1,63	0,3				•	•	•		•		
5,25	6,5	1,39	0,3				•	•	•		•		
5,3	6,5	1,58	0,3				•	•	•		•		
5,4	6,5	1,45	0,3				•	•	•		•	•	•
5,5	7,0	1,80	0,5			•	•	•	•	•	•	•	
5,6	7,0	1,63	0,5				•	•	•		•		
5,75	7,0	1,38	0,5				•	•	•		•		
6,0	8,0	2,23	0,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,5	9,0	3,16	0,5				•	•	•	•	•	•	
7,0	9,0	2,73	0,5			•	•	•	•	•	•	•	•
7,5	10,0	3,16	0,5				•	•	•		•	•	
8,0	10,0	2,73	0,5		•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,5	11,0	3,16	0,5				•	•	•		•	•	
9,0	11,0	2,73	0,5				•	•	•		•	•	•
10,0	12,0	2,73	0,5		•	•	•	•	•		•	•	•
12,0	14,0	2,73	0,5			•	•	•	•		•	•	•
14,0	16,0	3,23	0,8			•	•	•	•		•	•	•
16,0	18,0	3,23	0,8			•	•	•	•		•	•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

105 - 2,3 × 125

(105 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno (g6).

HLAVA: popuštěna

MATERIÁL: 1.2510 (F522)

DŘÍK (d1): 60±2 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

R	R3	b3	d3	l3	h3	h4	d1	l
0,3	1,5	4	6	3	2,5	3	3	63
								100
								160
								250
								400
0,3	1,5	4	6	3	2,5	3	3,2	100
								160
								250
0,3	1,5	5	7	3	3	3,5	3,5	100
								160
								250
0,3	1,5	5	7	3	3	3,5	3,7	100
								160
								250
0,3	2	6	8	3	3,5	4	4	63
								100
								160
								250
								400
0,3	2	6	8	3	3,5	4	4,2	100
								160
								250
0,3	2	6	8	3	3,5	4	4,5	100
								160
								250
0,3	2	6	8	3	3,5	4	4,7	100
								160
								250
0,3	2,5	7	10	3	4	5	5	63
								100
								160
								250
								400
0,3	2,5	7	10	3	4	5	5,2	100
								160
								250
0,3	2,5	7	10	3	4	5	5,5	100
								160
								250
0,5	2,5	9	12	5	5	6	6	63
								100
								160
								250
								400

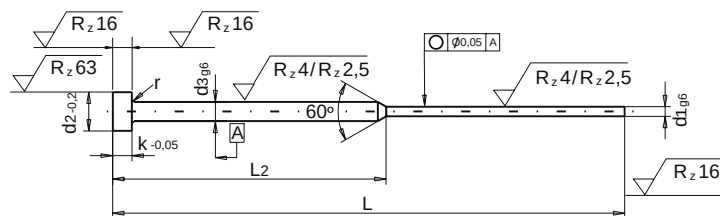
R	R3	b3	d3	l3	h3	h4	d1	l
0,5	2,5	9	12	5	5	6	6,2	125
								200
								315
0,5	2,5	9	12	5	5	6	6,5	125
								200
								315
0,5	2,5	9	12	5	5	6	7	125
								200
								315
0,5	2,5	9	12	5	5	6	7,5	125
								200
								315
0,5	3	11	14	5	6	7	8	80
								125
								200
								315
								500
0,5	3	11	14	5	6	7	8,2	125
								200
								315
0,5	3	11	14	5	6	7	8,5	125
								200
								315
0,5	3	11	14	5	6	7	9	125
								200
								315
0,5	4	13	16	5	7	8	10	80
								125
								200
								315
								500
0,8	5	15	18	7	8	9	12	80
								125
								200
								315
								500
0,8	6	18	22	7	9,5	11	14	125
								200
								315
0,8	6	18	22	7	9,5	11	16	125
								200
								315
								500
1	8	22	26	8	11,5	13	20	125
								200
								315
								500

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

1712 - 3,2 × 160

(1712 - d1 × l)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: Válcová hlava vyhazovače popuštěna. Tělo vyhazovače povrchově leštěno a nitridováno (g6).

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno. Plazmová nitridace

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 Hrc

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm2

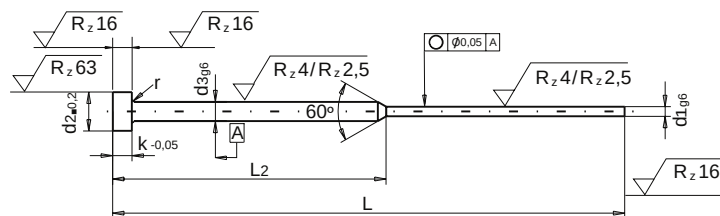
TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

d1 g6	d3 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2					
					80	100	125	160	200	250
					L2(-1,0 -2,0)					
					32	50	50	75 / 63	75 / 80	100
0,8	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
0,9	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,0	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,1	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,2	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,3	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,4	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,5	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,6	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,7	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,8	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,9	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,0	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,1	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,2	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,3	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,4	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,5	3	6	3	0,3		•	•	•	•	•
2,6	3	6	3	0,3		•	•	•	•	•
2,7	3	6	3	0,3		•	•	•	•	•
2,8	3	6	3	0,3		•	•	•	•	•
2,9	3	6	3	0,3		•	•	•	•	•
3,0	4	8	3	0,3		•	•	•	•	
3,1	4	8	3	0,3		•	•	•	•	
3,2	4	8	3	0,3		•	•	•	•	
3,3	4	8	3	0,3		•	•	•	•	
3,4	4	8	3	0,3		•	•	•	•	
3,5	4	8	3	0,3		•	•	•	•	

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
103 - 2,3 × 125

(103 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

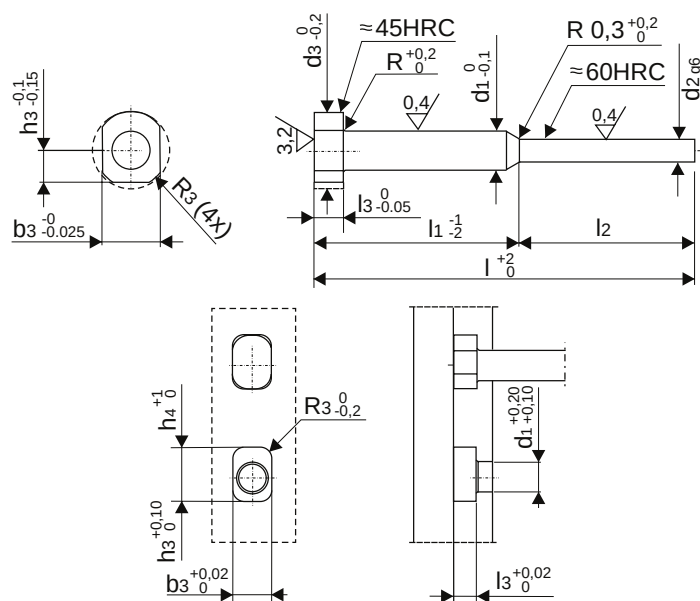


VERZE: Průměr d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače
povrchově leštěno (g6).
HLAVA: popuštěna
MATERIÁL: 1.2510 (F 522)
DŘÍK (d1): 60±2 HRC
TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC
TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

d1 g6	d3 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2					
					80	100	125	160	200	250
					L2(-1,0 -2,0)					
					32	50	50	75 / 63	75 / 80	100
0,5	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
0,6	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
0,7	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
0,8	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
0,9	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,0	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,1	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,2	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,3	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,4	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,5	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,6	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,7	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,8	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,9	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,0	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,1	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,2	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,3	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,4	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,5	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,6	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,7	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,8	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,9	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
104 - 2,3 × 125
(104 - d1 × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno (g6).

HLAVA: popuštěna

MATERIÁL: 1.2510 (F522)

DŘÍK (d1): 60±2 HRC

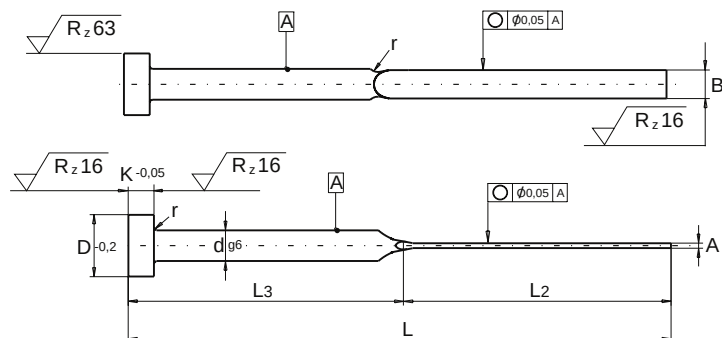
TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

R	R3	b3	l3	h3	h4	l1	l2	d1	d3	d2	l
0,3	1,5	4	3	2,5	3	50	50	3	6	1,5	100
							75				125
						75	85				160
							125				200
						100	150				250
							50			50	1,6
						75				125	
						75	85			160	
							125			200	
						50	50			1,8	100
							75				125
						75	85				160
							125				200
						50	50			2	100
							75				125
						75	85				160
							125				200
						100	150				250
							125				150
						160	155				315
							50			50	2,5
						75				125	
						75	85			160	
							125			200	
						100	150			250	
							125			150	
						160	155			315	

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
1702 - 1,6 × 3 × 125
(1702 - d2 × d1 × l)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

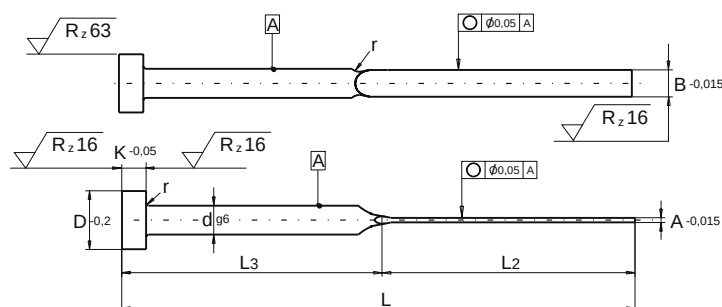


VERZE: Průměr d1: Hlubkově kaleno. Tělo vyhazovače povrchově leštěno (g6).
HLAVA: popuštěna
MATERIÁL: 1.2510 (F 522)
DŘÍK (d1): 60±2 HRC
TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC
TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

L2						30	40	50	65	80	100	125	155
L3						30	40	50	60	80	100	125	160
L						60	80	100	125	160	200	250	315
A (-0,015)	B (-0,015)	d g6	D -0,2	K (-0,05)	r								
0,8	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,2	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
0,8	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•			
1,2	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•	•	•		
1,0	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,2	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•	•	
1,5	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•	•	
1,6	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•	•	
1,8	4,5	5,0	10,0	3,0	0,5		•	•	•	•	•	•	
1,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5		•	•	•	•	•	•	
1,2	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5		•	•	•	•	•	•	
1,5	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•	•	
1,6	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•	•	
1,8	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	
2,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•	•	
1,2	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•	•	
1,5	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•	•	
1,6	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•	•	
1,8	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5					•	•	•	
2,0	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5					•	•	•	•
1,5	9,5	10,0	16,0	5,0	0,5						•	•	
1,8	9,5	10,0	16,0	5,0	0,5						•	•	
2,0	9,5	10,0	16,0	5,0	0,5						•	•	•
2,0	11,5	12,0	18,0	7,0	0,8						•	•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
106 - 1,8 × 4,5 × 125
(106 - A × B × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: Válcová hlava popuštěna a broušena. Tělo a plochý konec vyhazovače broušen.

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno. Plazmová nitridace.

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm²

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

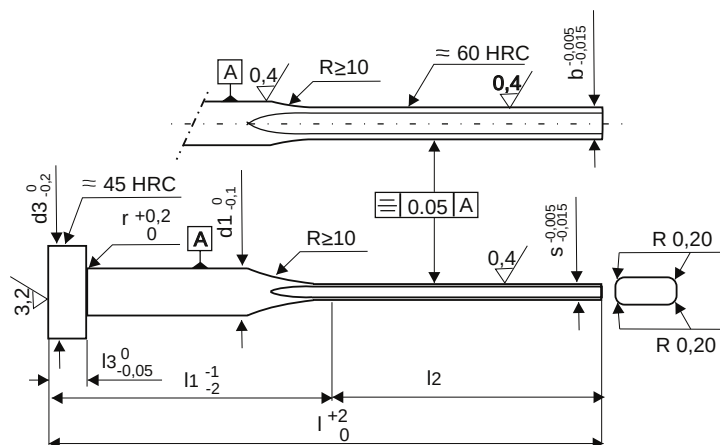
L2						30	40	50	65	80	100	125	155
L3						30	40	50	60	80	100	125	160
L						60	80	100	125	160	200	250	315
A (-0,015)	B (-0,015)	d g6	D -0,2	K (-0,05)	r								
0,8	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,2	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
0,8	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,2	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•			
1,2	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,5	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,6	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,8	4,5	5,0	10,0	3,0	0,5		•	•	•	•	•		
1,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5		•	•	•	•	•		
1,2	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,5	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,6	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,8	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•		
2,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,5	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,6	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,8	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•		•		
2,0	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•		•		•
1,8	9,5	10,0	16,0	5,0	0,8						•	•	
2,0	9,5	10,0	16,0	5,0	0,8						•	•	•
1,5	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8				•		•	•	
1,8	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8						•	•	
2,0	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8						•	•	
2,0	11,5	12,0	18,0	7,0	0,8				•		•		•
1,8	12,0	14,0	22,0	7,0	0,8						•	•	
2,0	12,0	14,0	22,0	7,0	0,8						•	•	
2,0	15,0	16,0	22,0	7,0	0,8						•	•	•
2,5	15,0	16,0	22,0	7,0	0,8							•	•
3,0	19,0	20,0	26,0	8,0	1,0						•	•	•
4,0	19,0	20,0	26,0	8,0	1,0							•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

107 - 1,8 × 4,5 × 125

(107 - A x B x L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



MATERIÁL: 1.2210
DŘÍK (d1): 60±2 HRC
TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC
TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

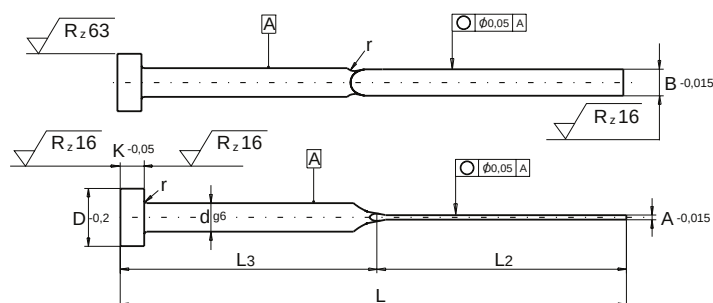
r	d1	d3	l1	l2	l3	s	b	l
0,3	3,0	6	40	40	3,0	0,5	2,8	80
			50	50		100		
			60	65		125		
			80	80		160		
			40	40		0,6		80
			50	50				100
			60	65				125
			80	80				160
			40	40		0,8		80
			50	50				100
			60	65				125
			80	80				160
			100	100		1,0		200
			50	50				100
			60	65				125
			80	80				160
100	100	200						
0,3	4,2	8,0	40	40	3,0	0,5	3,8	80
			50	50		100		
			60	65		125		
			80	80		160		
			40	40		0,6		80
			50	50				100
			60	65				125
			80	80				160
			100	100		0,8		200
			30	33				63
			40	40				80
			50	50				100
			60	65		125		
			80	80		160		
			100	100		200		
			125	125		1,0		250
			30	33				63
			40	40				80
			50	50				100
			60	65				125
			80	80				160
			100	100				200
			125	125				250
			160	155		315		

r	d1	d3	l1	l2	l3	s	b	l																																
0,3	4,2	8	40	40	3,0	1,2	3,8	80																																
			50	50				100																																
			60	65				125																																
			80	80				160																																
			100	100				200																																
			125	125				250																																
0,3	5,0	10	160	155	3,0	1,0	4,5	315																																
			40	40				80																																
			50	50				100																																
			60	65				125																																
			80	80				160																																
			100	100				200																																
			125	125				250																																
			160	155				315																																
			1,2	40				40	80																															
				50				50	100																															
				60		65		125																																
				80		80		160																																
				100		100		200																																
				125		125		250																																
				160		155		315																																
				1,5		50		50	100																															
						60		65	125																															
						80		80	160																															
						100		100	200																															
						125		125	250																															
			160			155		315																																
			0,5			6,0		12	40	40	5,0	1,0	5,5	80																										
50	50	100																																						
60	65	125																																						
80	80	160																																						
100	100	200																																						
125	125	250																																						
160	155	315																																						
1,2	40	40		80																																				
	50	50		100																																				
	60	65		125																																				
	80	80	160																																					
	100	100	200																																					
125	125	125	125	125	125	125	125	125																																
									160	155	160	155	160	155	160	155																								
																	40	40	40	40	40	40	40	40																
																									50	50	50	50	50	50	50	50								
																																	60	65	60	65	60	65	60	65
100	100	100	100	100	100	100	100																																	
								125	125	125	125	125	125	125	125																									
																160	155	160	155	160	155	160	155																	
																								40	40	40	40	40	40	40	40									
																																50	50	50	50	50	50	50	50	
																																								60
80	80	80	80	80	80	80	80																																	
								100	100	100	100	100	100	100	100																									
																125	125	125	125	125	125	125	125																	
																								160	155	160	155	160	155	160	155									

r	d1	d3	l1	l2	l3	s	b	l						
0,5	6,0	12	50	50	5,0	1,5	5,5	100						
			60	65		125								
			80	80		160								
			100	100		200								
			125	125		250								
			160	155		315								
			50	50		2,0		100						
			60	65				125						
			80	80				160						
			100	100				200						
			125	125				250						
			160	155				315						
			0,5	8,0				14	50	50	5,0	1,2	7,5	100
			60						65	125				
			80			80			160					
			100			100			200					
125	125	250												
160	155	315												
60	65	1,5	125											
80	80		160											
100	100		200											
125	125		250											
160	155		315											
80	80		2,0		160									
100	100				100									
125	125				250									
160	155	315												
0,5	10	16	80		80	5,0	1,5		9,5	160				
100			100	200										
125			125	250										
160			155	315										
100			100	2,0	200									
125			125		250									
160			155		315									
0,8			12		18		100	100		7,0	2,0	11,5	200	
125				125			250							
160				155			315							
100				100			2,5	200						
125				125				250						
160				155				315						

obj. kód: **112****E1755 / Z46**

VYHAZOVAČ PLOCHÝ NITRIDOVANÝ **TYP „LAP“, DIN 1530 / ISO 8693**



VERZE: Válcová hlava popuštěna a broušena. Tělo a plochý konec vyhazovače broušen.

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno. Plazmová nitridace.

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm²

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

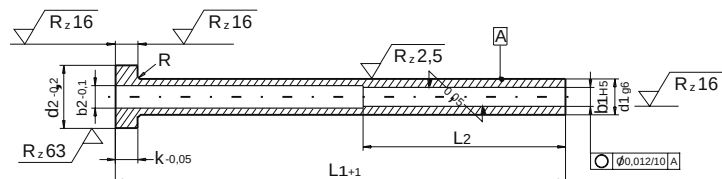
L2						30	40	50	65	80	100	125	155
L3						30	40	50	60	80	100	125	160
L						60	80	100	125	160	200	250	315
A (-0,015)	B (-0,015)	d g6	D -0,2	K (-0,05)	r								
0,8	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,2	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
0,8	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,2	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•			
1,2	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,5	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,6	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,8	4,5	5,0	10,0	3,0	0,5		•	•	•	•	•		
1,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5		•	•	•	•	•		
1,2	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,5	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,6	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,8	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•		
2,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,5	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,6	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,8	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
2,0	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,8	9,5	10,0	16,0	5,0	0,8					•	•	•	
2,0	9,5	10,0	16,0	5,0	0,8					•	•	•	
1,5	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8				•	•	•	•	
1,8	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8					•	•	•	
2,0	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8					•	•	•	
2,0	11,5	12,0	18,0	7,0	0,8				•	•	•	•	
1,8	12,0	14,0	22,0	7,0	0,8					•	•	•	
2,0	12,0	14,0	22,0	7,0	0,8					•	•	•	
2,0	15,0	16,0	22,0	7,0	0,8					•	•	•	•
2,5	15,0	16,0	22,0	7,0	0,8						•	•	•
3,0	19,0	20,0	26,0	8,0	1,0						•	•	•
4,0	19,0	20,0	26,0	8,0	1,0							•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

112 - 1,8 × 4,5 × 125

(112 - A × B × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: Průměry d1,d2,b1: Kalené a broušené. Hlava popuštěna
MATERIÁL: 1.2510 F(522)
DŘÍK (d1): 60±2 HRC
TVRDOST HLAVY: 45+-5 HRC
TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 220° C

b1 (H5)	d1 (g6)	b2 -0,1	d2 -0,2	k -0,05	L2	R	L + 1									
							75	100	125	150	175	200	225	250	275	300
1,6	3,0	2,0	6,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•				
2,0	4,0	2,5	8,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,2	4,0	2,5	8,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,5	4,0	2,8	8,0	3,0	35,0	0,3		•	•	•	•	•	•			
2,5	5,0	3,0	10,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,7	5,0	3,0	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,0	5,0	3,5	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,0	6,0	3,5	12,0	5,0	45,0	0,5		•	•	•	•	•	•	•	•	
3,2	5,0	3,5	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,5	5,0	3,8	10,0	3,0	45,0	0,3			•	•	•					
3,5	6,0	4,0	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,7	6,0	4,0	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,0	6,0	4,5	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,0	8,0	4,5	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•							
4,2	8,0	5,0	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,5	6,0	4,8	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,5	8,0	5,0	14,0	5,0	45,0	0,5		•	•	•	•	•				
5,0	8,0	5,5	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,2	8-9	5,5	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,5	9,0	6,0	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,0	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,2	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,5	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,0	12,0	8,5	20,0	7,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,2	12,0	8,5	20,0	7,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,0	14,0	10,5	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,5	14,0	11,0	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,0	16,0	12,5	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,5	16,0	13,0	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

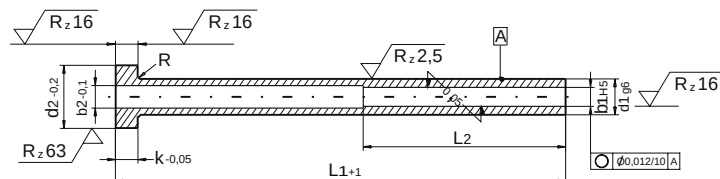
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ
108 - 2,7 × 5,0 × 150
(108 - b1 × d1 × L1)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

obj. kód: 109

E1750 / Z45

VYHAZOVAČ TRUBKOVÝ NITRIDOVANÝ S OXIDAČNÍ VRSTVOU ČERNÝ, TYP „ETN“, DIN 16756 / ISO 8405



VERZE: Válcová hlava vyhazovače popuštěna. Tělo kalené a broušené.

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 50 HRC

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm²

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

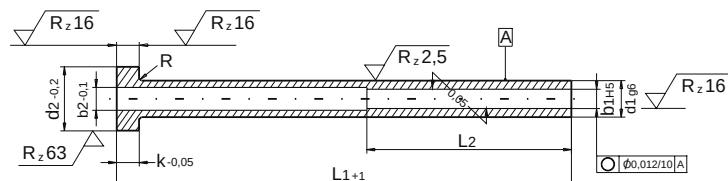
b1 (H5)	d1 (g6)	b2 -0,1	d2 -0,2	k -0,05	L2	R	L1 + 1									
							75	100	125	150	175	200	225	250	275	300
2,0	4,0	2,5	8,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,2	4,0	3,0	8,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,5	5,0	3,0	10,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,7	5,0	3,0	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
3,0	5,0	3,5	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
3,2	5,0	3,5	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,5	6,0	4,0	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,7	6,0	4,0	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,0	6,0	4,5	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,2	8,0	5,0	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,5	8,0	5,0	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,0	8,0	5,5	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,2	8-9	5,5	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,5	9,0	6,0	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,0	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,2	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,5	10,0	7,0	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,0	12,0	8,5	20,0	7,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,2	12,0	8,5	20,0	7,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,0	14,0	10,5	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,5	14,0	11,0	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,0	16,0	12,5	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,5	16,0	13,0	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

109 - 4,2 × 8,0 × 150

(109 - b1 × d1 × L1)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ



VERZE: Hlava tepelně popuštěna. Tělo povrchově leštěno a nitridováno.

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno.

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm²

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

b1 (H5)	d1 (g6)	b2 -0,1	d2 -0,2	k -0,05	L2	R	L + 1									
							75	100	125	150	175	200	225	250	275	300
1,6	3,0	2,0	6,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,0	4,0	2,5	8,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,2	4,0	2,5	8,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,5	5,0	3,0	10,0	3,0	35,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
2,7	5,0	3,0	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•			
3,0	5,0	3,5	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,2	5,0	3,5	10,0	3,0	45,0	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,5	6,0	4,0	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,7	6,0	4,0	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,0	6,0	4,5	12,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,2	8,0	5,0	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,5	8,0	5,0	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,0	8,0	5,5	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,2	8-9	5,5	14,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,5	9,0	6,0	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,0	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,2	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,5	10,0	6,5	16,0	5,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,0	12,0	8,5	20,0	7,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,2	12,0	8,5	20,0	7,0	45,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,0	14,0	10,5	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,5	14,0	11,0	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,0	16,0	12,5	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,5	16,0	13,0	22,0	7,0	50,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

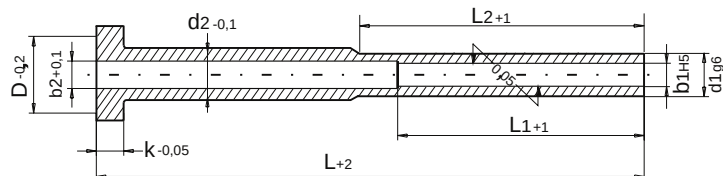
116 - 4,2 × 8,0 × 150
(116- b1 × d1 × L1)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

VERZE: Kaleno: materiál 1.2510

Nitridováno: materiál 1.2344

VLASTNOSTI: stejné jako u 108 a 109



d1 (g6)	d2 (-0,1)	b1 (H5)	b2 (+0,1)	D (-0,2)	K (-0,05)	l1 (+1)	l2 (+1)	L (+2)

ROZMĚRY DLE POŽADAVKŮ ZÁKAZNÍKA

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

117 - 4,2 × 8,0 × 150

(117 - b1 × d1 × L1)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ

- Vinuté pružiny ISO 10243, plynové pružiny, polyuretanové pružiny
- Střížníky, střížnice, DIN 9861/1, ISO 6752, ISO 8020
- Vyhazovače (kalené, nitridované, válcové, ploché trubkové DIN 1530/1 ISO 6751
- Vodící pouzdra ocelová a samomazná, vodící sloupky, desky lišty, klínové jednotky, stojánky
- Regulátory pro řízení a kontrolu procesů vstřikování
- Přesné broušené ocelové desky do forem, nástrojů a rámy forem
- Zakázková výroba podle výkresové dokumentace
- **EXPRESNÍ VÝROBA střížníků a střížnic do 24 hodin**



Nová 486/32
591 02 Žďár nad Sázavou
Czech republic

tel.: +420 565 653 111
e-mail: info@eichlercompany.com
www.eichlercompany.com

ČSN EN ISO 9001:2016