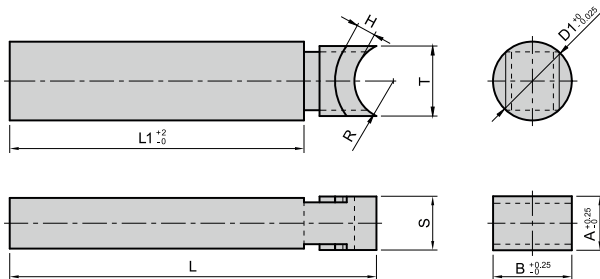


ASTA PER ESTRAZIONE SOTTOSQUADRA

**Materiale:** acciaio 1.2344  
*Material:* steel 1.2344  
*Werkstoff:* stahl 1.2344

**Durezza:** Hrc 38 ± 42  
*Hardness:*  
*Härte:*



**TCAT01**

Codice	A	B	D1	S	R	H	T	L1	L
TCAT01-10x10x250	10	10	-	10	10	5	10	237	250
TCAT01-15x15x250	15	15	-	10	10	5	15	235	250
TCAT01-10x20x250	10	20	-	10	10	5	15	235	250
TCAT01-20x10x250	20	10	-	10	10	5	10	237	250
TCAT01-15x30x400	15	30	-	10	10	5	15	385	400
TCAT01-30x15x400	30	15	-	10	10	5	15	385	400
TCAT01-20x20x400	20	20	-	10	10	5	15	385	400
TCAT01-15x250	-	-	15	10	10	5	10	237	250
TCAT01-10x250	-	-	10	10	10	5	10	237	250

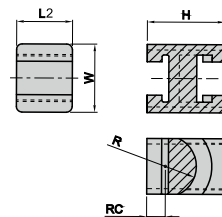
**Esempio d'ordine:** Codice  
**Order example:**  
**Bestellbeispiel:**

**TCAT02**

**Materiale:** acciaio 1.2344  
*Material:* steel 1.2344  
*Werkstoff:* stahl 1.2344

**Durezza:** Hrc 38 ± 42  
*Hardness:*  
*Härte:*

Codice	W	L2	H	R	RC
TCAT02	22	18	25	10	6



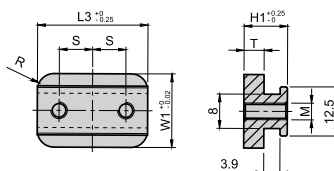
**Esempio d'ordine:** Codice  
**Order example:**  
**Bestellbeispiel:**

**TCAT03**

**Materiale:** acciaio 1.7225 nitrurato  
*Material:* steel 1.7225 nitrided  
*Werkstoff:* stahl 1.7225 Nitriert

**Durezza:** Hrc 30 ± 34  
*Hardness:*  
*Härte:*

Codice	W1	L3	T	H1	R	M	S	Corsa Stroke
TCAT03-10	22	33	6	13	5	5	10	10
TCAT03-30	22	52	6	13	5	5	15	30



**Esempio d'ordine:** Codice  
**Order example:**  
**Bestellbeispiel:**

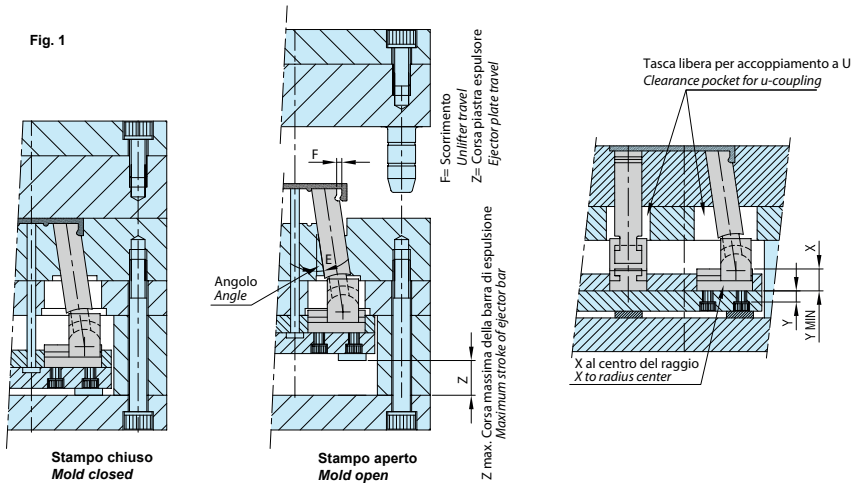
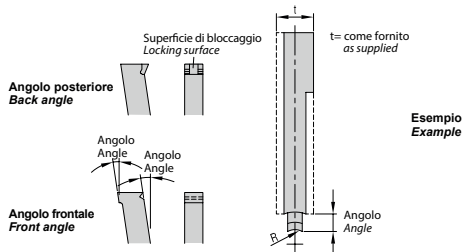


Fig. 2



### 1. Installazione generale

Si consiglia di installare i sollevatori come mostrato in Fig.1, con TCAT03 montato sulla parte superiore della piastra di espulsione. Le dimensioni appropriate di X e Y sono le seguenti: X = 12 mm, Y = min 11 mm (la dimensione min Y evita che le viti di montaggio interferiscano con la corsa del TCAT02).

### 2. Angoli

I modelli che utilizzano angoli da 5° a 10°, in genere, producono i risultati migliori. Sono consentiti angoli fino a 15° utilizzando le guide di sollevamento nella parte inferiore della piastra di supporto. (Guide di sollevamento a cura dello stampista).

### 3. Guide di sollevamento

Le guide di sollevamento sono consigliate per i modelli con angoli di 15° (vedi punto 2 sopra) o quando meno della metà del TCAT01 poggia sull'inserto dello stesso.

### 4. Espulsione guidata

Si consiglia di utilizzare l'espulsione guidata in tutti i modelli.

### 5. Adattamento

La distanza consigliata per il TCAT01 è 0,025/0,040 mm ove consentito.

### 6. Superficie di bloccaggio

Gli angoli di bloccaggio (vedi Fig.2) possono essere progettati, se necessario, per fornire una superficie di bloccaggio e contrastare la pressione di stampaggio.

### 7. Altre dimensioni su richiesta.

### 1. General installation

It is recommended that lifters be installed as shown in Fig.1, with TCAT03 mounted to top of ejector plate. The appropriate X and Y dimensions are as follows: X = 12 mm, Y = min 11 mm [min Y dimension prevents mounting screws from interfering with TCAT02 travel].

### 2. Angles

Designs using angles from 5° to 10° will typically yield the best results. Angles up to 15° are permissible by using lifter guides in the bottom of the support plate. (Lifter guides to be made by mouldmaker).

### 3. Lifter guides

Lifter guides are recommended for designs with angles of 15° (see point 2 above) or whenever less than half of the TCAT01 is bearing in the core insert.

### 4. Guided ejection

It is recommended that guided ejection be used in all designs.

### 5. Fit

Recommended clearance for TCAT01 is 0,025/0,040 mm where permissible.

### 6. Locking angles

Locking angles (see Fig.2) may be designed in if required to provide a locking surface to counter against moulding pressure.

### 7. Other dimensions upon request.