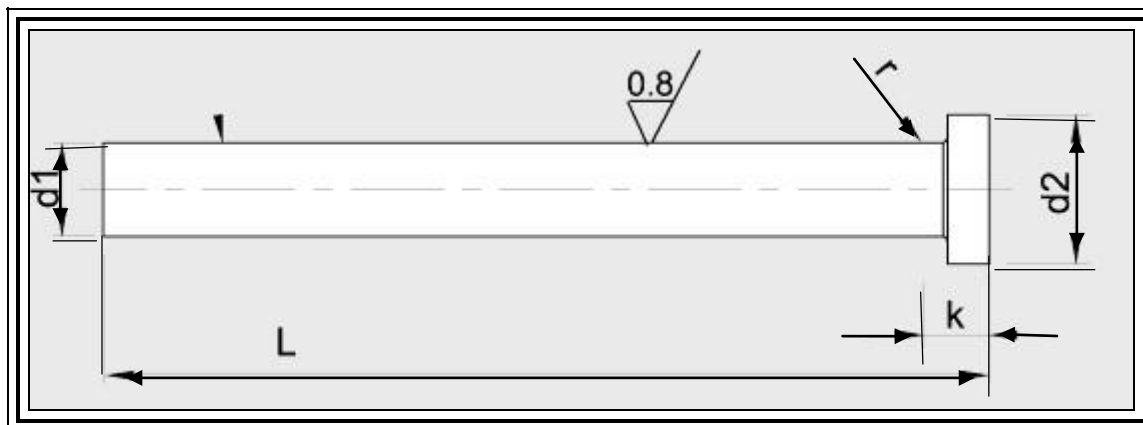


CATÁLOGO DE PRODUTOS



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP Cep 06816-220.
Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792/ 4778-1472

EXTRATOR DIN 1530A – CABEÇA CILÍNDRICA EM AÇO H13 NITRETADO



Material: Aço especial para trabalhar a quente, **(H13)**.

Material Temperado, Retificado e Nitretado com cabeça forjada a quente.

Indicado para fundição sob pressão e injeção de alumínio e zamak.

Temperatura de trabalho constante até 550°C.

Dureza Superficial de +/- 70 HRC / Dureza Núcleo 40 – 45 HRC

*Diferencial: Material totalmente polido.

Exemplo para encomenda:

EXTRATOR TIPO A = 3,0X100 Cabeça 6,0X3,0 OU

d1= Ø 3,0 L= 100 d2=Ø 6,0 k= 3,0

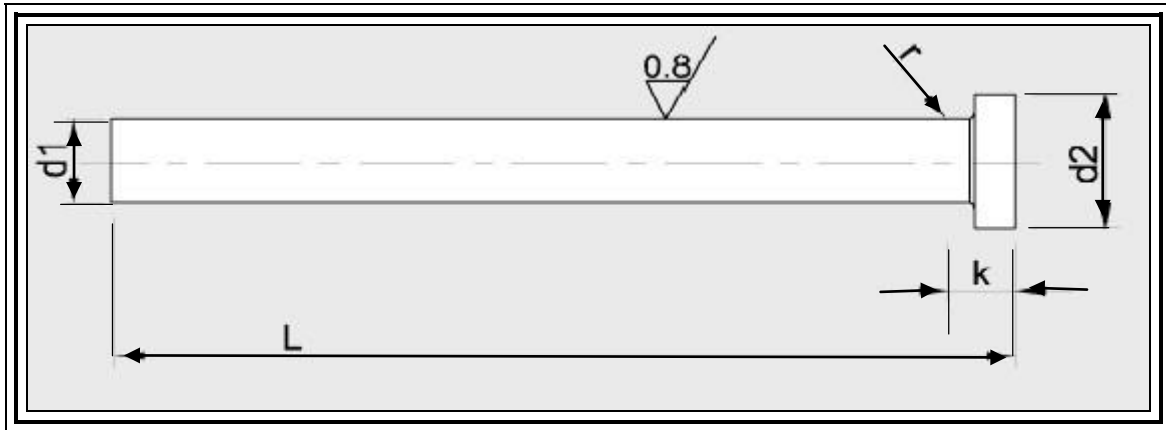
COMP + 2,00 MM	d1 g6 MM	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	32	
	k - 0,05	1,5	1,5	2	2	3	3	3	3	5	5	5	7	7	7	8	10	10	
	d2 - 0,2	3	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	20	22	22	26	32	40	
	r	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	1,0
100																			
125																			
150																			
160																			
175																			
200																			
250																			
300																			
350																			
400																			
500																			



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP CEP. 06816-220.

Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792 / 4778-1472

EXTRATOR DIN 1530B – CABEÇA CILÍNDRICA EM AÇO PRATA TEMPERADO



Material: Aço prata (WS)

Material Temperado, Revenido e Retificado com cabeça forjada a quente.

Indicado para injeção de peças plásticas.

Dureza 60+2 HRC

Exemplo para encomenda:

EXTRATOR TIPO B = 5,0X150 Cabeça 10,0X3,0 OU

$d1 = \varnothing 5,0$ $L = 150$ $d2 = \varnothing 10,0$ $k = 3,0$

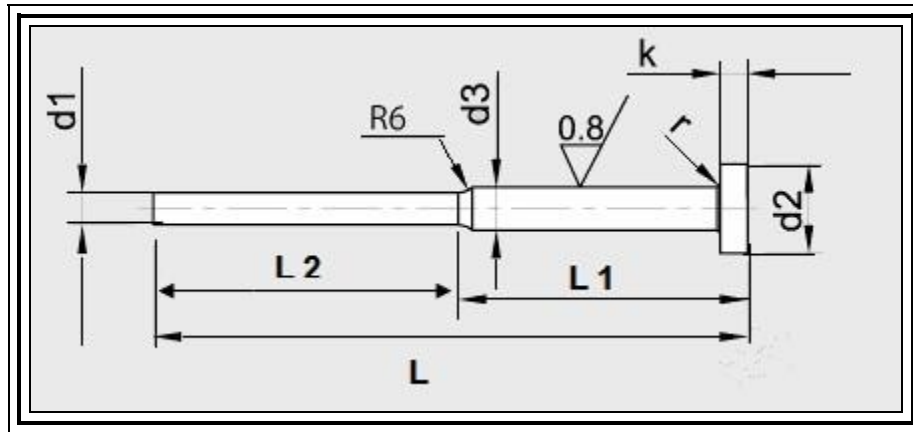
COMP + 2,00 MM	d1 g6 MM	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	32
	k - 0,05	1,5	1,5	2	2	3	3	3	3	5	5	5	7	7	7	8	10	10
	d2 - 0,2	3	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	20	22	22	26	32	40
	r	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
100																		
125																		
150																		
160																		
175																		
200																		
250																		
300																		
350																		
400																		
500																		



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP CEP. 06816-220.

Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792 / 4778-1472

EXTRATOR DIN 1530C – CABEÇA CILÍNDRICA COM ESPIGA



NITRETADO

Material: Aço especial para trabalhar a quente, (H13).

Material Temperado, Retificado e Nitretado com cabeça forjada a quente.

Indicado para injeção de alumínio e zamak.

Temperatura de trabalho constante até 550°C.

Dureza Superficial de +- 70 HRC / Dureza Núcleo 40 – 45 HRC

TEMPERADO

Material: Aço prata (WS)

Material Temperado, Revenido e Retificado com cabeça forjada a quente.

Indicado para injeção de peças plásticas.

Dureza 60+-2 HRC

Exemplo para encomenda:

EXTRATOR TIPO C = 3,0X150/2,0X100 Cabeça 6,0X3,0 OU

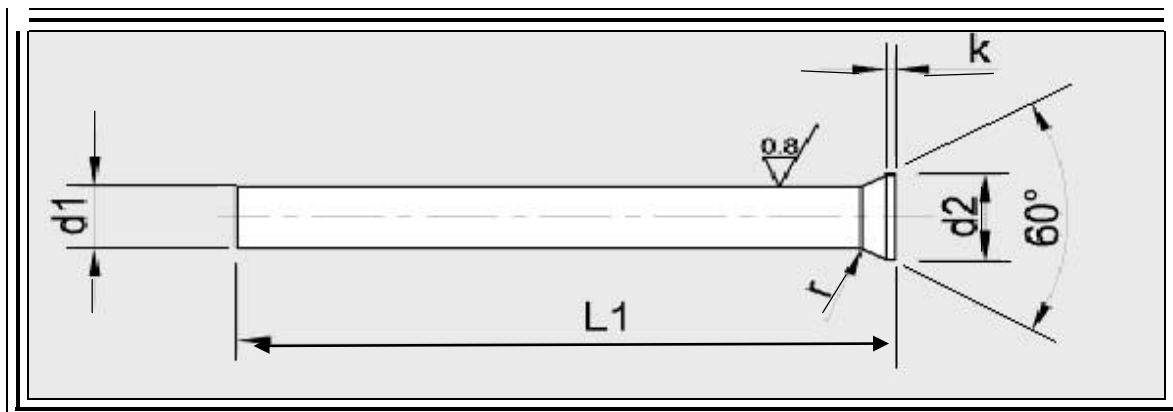
$d3 = \varnothing 3,0$ $L = 150$ $d1 = \varnothing 2,0$ $L2 = 100$ $d2 = \varnothing 6,0$ $k = 3,0$

OBS: SEMPRE ESPECIFICAR O MATERIAL H13 ou AÇO PRATA

DIMENSÃO	d1 g6	d2 +0,00/-0,20	d3 +0,00/-0,010	k +0,00/-0,05	r	L1 -2,0	L +2,00/-0,00			
1,0	4	2	2	0,3		50	100	125	150	160
						75		175	200	250
1,5	6	3	3	0,3		50	100	125	150	160
						75	175	200	250	
2,0	6	3	3	0,3		50	100	125	150	160
						75		175	200	250
2,5	6	3	3	0,3		50	100	125	150	160
						75		175	200	250



EXTRATOR DIN 1530D – CABEÇA CHANFRADA EM AÇO PRATA TEMPERADO



Material: Aço prata (WS)
 Material Temperado, Revenido e Retificado com cabeça forjada a quente.
 Indicado para injeção de peças plásticas.
 Dureza 60+-2 HRC

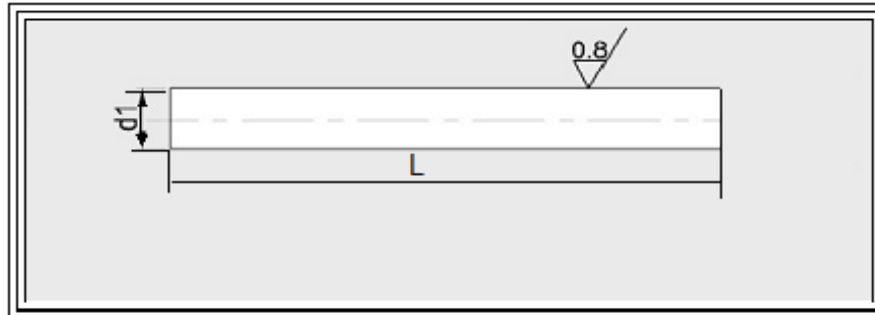
Exemplo para encomenda:

EXTRATOR TIPO D = 2,0X100 OU $d1 = \varnothing 2,0$ $L1 = 100$ $d2 = \varnothing 3,0$
 $k = 0,5$

COMP + 1,00 MM	d1 g6 MM	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16
	k	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1	1	1	1,5	1,5
	d2 - 0,2	1,8	2,2	3	3,5	4,5	5	5,5	6,5	8	10	12	14	16	18
100															
125															
150															
160															
175															
200															



EXTRATOR SEM CABEÇA



Material: Aço prata (WS)

Material Temperado, Revenido e Retificado com cabeça forjada a quente.
Indicado para injeção de peças plásticas.
Dureza 60+-2 HRC

Material: Aço especial para trabalhar a quente, (H13).

Material Temperado, Retificado e Nitretado com cabeça forjada a quente.
Indicado para fundição sob pressão e injeção de alumínio e zamak.
Temperatura de trabalho constante até 550°C.
Dureza Superficial de +/- 70 HRC / Dureza Núcleo 40 – 45 HRC
*Diferencial: Material totalmente polido.

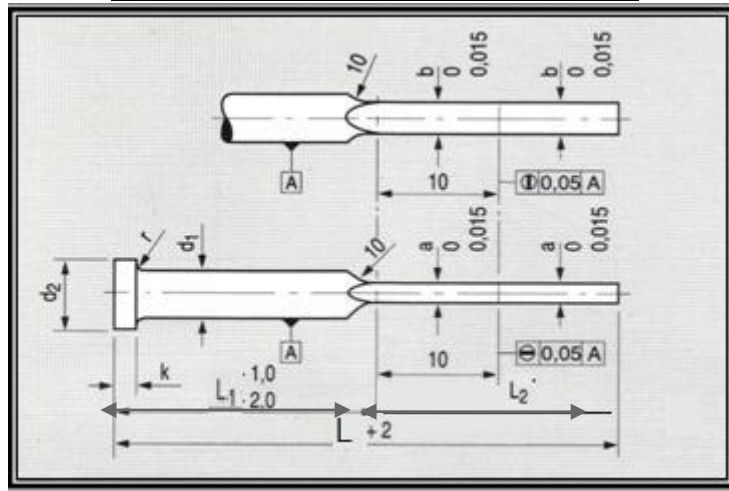
Exemplo para encomenda:

EXTRATOR S/CAB = 5,0X150 OU d1= Ø 5,0 L= 150

COMP + 2,00 MM	d1 g6 MM																		
		1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	32	
100																			
125																			
150																			
160																			
175																			
200																			



LÂMINA EXTRATORA (DIN 1530 F)



NITRETADA

Material: Aço especial para trabalhar a quente, (H13).

Material Temperado, Retificado e Nitretado com cabeça forjada a quente.

Indicado para fundição sob pressão e injeção de alumínio e zamak.

Temperatura de trabalho constante até 550°C.

Dureza Superficial de +- 70 HRC / Dureza Núcleo 40 – 45 HRC

TEMPERADA

Material: Aço prata (WS)

Material Temperado, Revenido e Retificado com cabeça forjada a quente.

Indicado para injeção de peças plásticas.

Dureza 60+-2 HRC

Exemplo para encomenda:

LÂMINA EXTRATORA = 4,0X125/1,0X3,8X62 Cabeça 8,0X3,0

OU $d1=\varnothing 4,0$ $L=125$ $A=1,0$ $B=3,8$ $L2=62$ $d2=\varnothing 8,0$ $k=3,0$

OBS: SEMPRE ESPECIFICAR O MATERIAL H13 ou AÇO PRATA

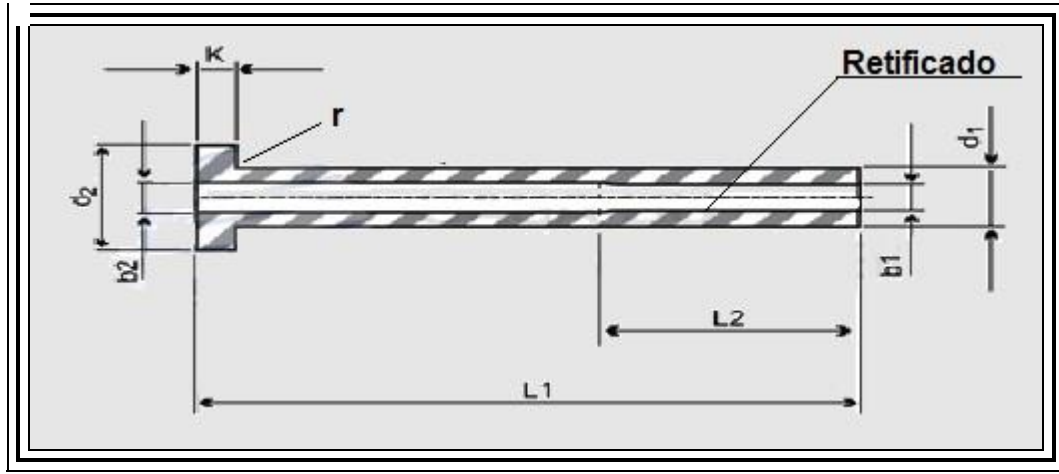
d1 g6			4	6	6	8	8	10
d2 - 0,2			8	12	12	14	14	16
K -0,05			3	5	5	5	5	5
A + 0 / - 0,015			1	1,5	2	1,5	2	2
B+ 0 / - 0,015			3,8	5,5	5,5	7,5	7,5	9,5
L +2	L1 -2,0	L2						
100	50	50						
125	60	65						
160	80	80						
200	100	100						
250	125	125						
315	160	155						



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP CEP. 06816-220.

Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792 / 4778-1472

BUCHA EXTRATORA EM AÇO H13 NITRETADO



Material: Aço especial para trabalhar a quente, (H13).
Material Retificado e Nitretado.

Exemplo para encomenda:

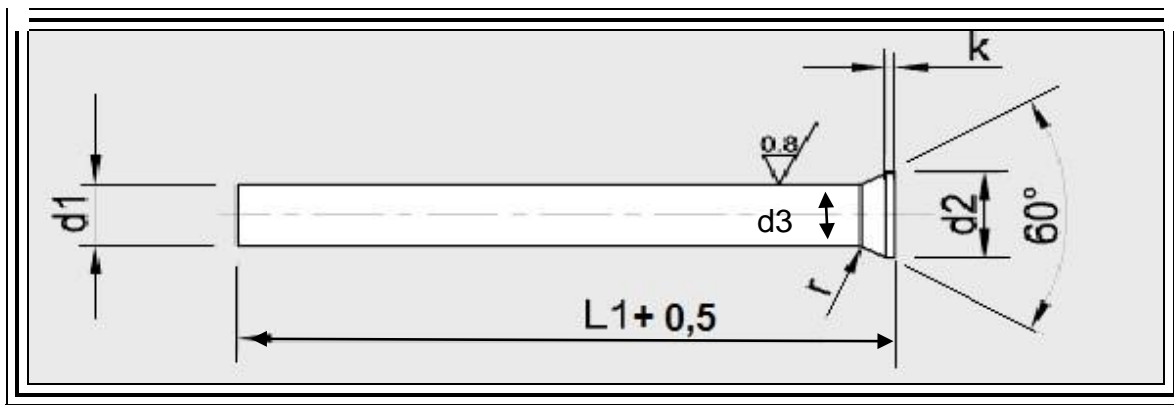
BUCHA EXTRATORA = 6,0X100/4,0X35 OU

$d1 = \varnothing 6,0$ $L1 = 100$ $b1 = \varnothing 4,0$ $L2 = 35$ $d2 = \varnothing 12,0$ $k = 5,0$

d1 g6	b1 H7	b2 -0,1	d2 -0,2	k -0,05	L2	L1 +1					
						75	100	125	150	175	200
6	4	4,3	12	5	35						
8	5	5,3	14	5	35						
10	6	6,3	16	5	35						
12	8	8,3	20	7	35						
16	12	12,3	22	7	35						



PUNÇÃO DIN 9861 DA / D – CABEÇA CHANFRADA EM AÇO RÁPIDO (HSS)



DIN 9861 DA

Material: Aço Rápido (HSS).

Material Temperado e Retificado com cabeça forjada a quente.

Dureza 64+-2 HRC.

Indicado para corte e perfurações de chapa.

Exemplo para encomenda:

PUNÇÃO DA = 4,0X70 OU $d1 = \varnothing 4,0$ $L1 = 70$ $d2 = \varnothing 5,5$ $k = 0,5$

DIN 9861 D

Material: Aço Rápido (HSS)

Material Temperado e totalmente Retificado.

Dureza 64+-2 HRC.

Indicado para corte e perfurações de chapa.

Exemplo para encomenda:

PUNÇÃO D = 4,0X80 OU $d1 = \varnothing 4,0$ $L1 = 80$ $d2 = \varnothing 5,5$ $k = 0,5$

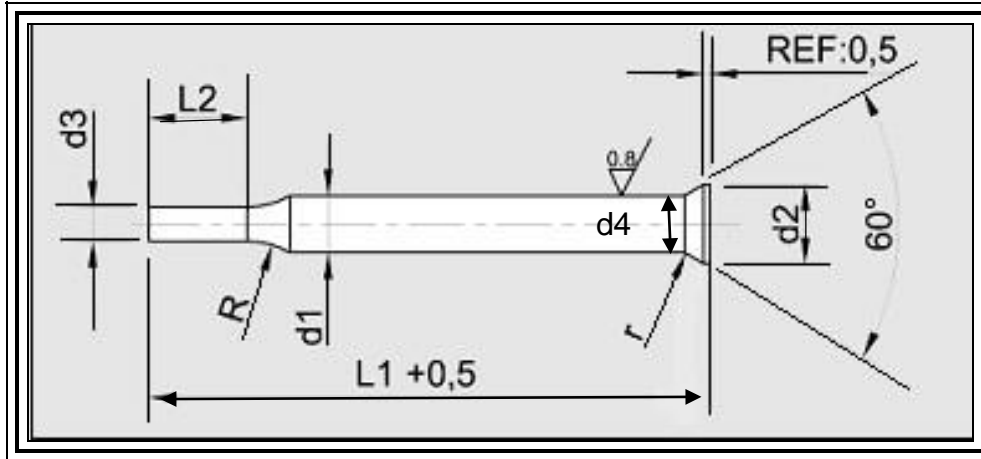
d1 h6	d2 -0,05	d3	k	d1 h6	d2 -0,05	d3	k
1,0 - 1,1	1,8	d1 + 0,03	0,5	5,0 - 5,4	6,5	d1 + 0,03	0,5
1,15 - 1,3	2,0			5,5 - 5,9	7,0		
1,35 - 1,5	2,2			6,0 - 6,4	8,0		
1,55 - 1,7	2,5			6,5 - 7,4	9,0		
1,75 - 1,9	2,8			7,5 - 8,4	10,0		
1,95 - 2,0	3,0			8,5 - 9,4	11,0		
2,05 - 2,2	3,2			9,5 - 10,4	12,0		
2,25 - 2,5	3,5			10,5 - 11,4	13,0		
2,55 - 2,95	4,0			11,5 - 12,4	14,0		
3,0 - 3,4	4,5			12,5 - 13,4	15,0		
3,5 - 3,9	5,0			13,5 - 14,4	16,0		
4,0 - 4,4	5,5			14,5 - 15,4	17,0		
4,5 - 4,9	6,0			15,5 - 16,4	18,0		



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP CEP. 06816-220.

Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792 / 4778-1472

PUNÇÃO DIN 9861CA / C – CABEÇA CHANFRADA COM ESPIGA EM AÇO RÁPIDO (HSS)



DIN 9861 CA

Material: Aço Rápido (HSS).

Material Temperado e Retificado com cabeça forjada a quente.

Dureza 64+2 HRC.

Indicado para corte e perfurações de chapa.

DIN 9861 C

Material Temperado e totalmente Retificado.

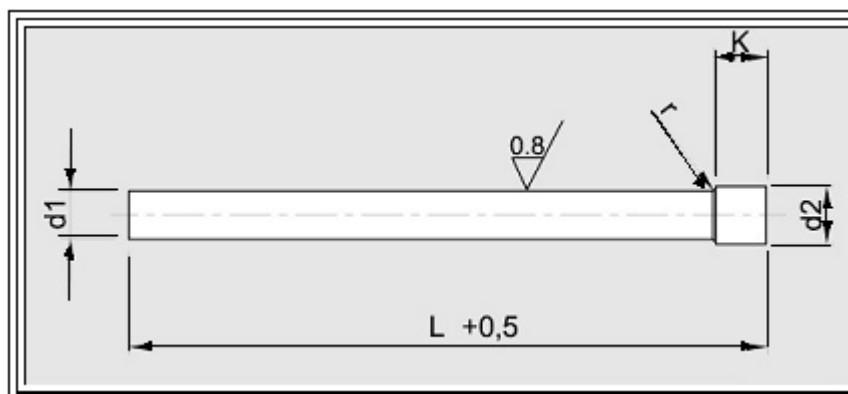
Exemplo para encomenda:

PUNÇÃO CA OU C = 2,0X60/1,1X7,0 OU d1=Ø 2,0 L1= 60 d3= 1,1 L2= 7,0 d2= 3,0 k= 0,5

MEDIDAS				MEDIDAS			
ESPIGA Ø	CABEÇA Ø	HASTE Ø	TIPO CA	ESPIGA Ø	CABEÇA Ø	HASTE Ø	TIPO CA
d3 h6	d2 -0,05	d1 h6	d4	d3 h6	d2 -0,05	d1 h6	d4
0,5	3,0	2,0	d1 + 0,03	1,6	4,5	3,0	d1 + 0,03
0,6	3,0	2,0		1,7	4,5	3,0	
0,7	3,0	2,0		1,8	4,5	3,0	
0,8	3,0	2,0		1,9	4,5	3,0	
0,9	3,0	2,0		2,0	4,5	3,0	
1,0	3,0	2,0		2,1	4,5	3,0	
1,1	3,0	2,0		2,2	4,5	3,0	
1,2	3,0	2,0		2,3	4,5	3,0	
1,3	3,0	2,0		2,4	4,5	3,0	
1,4	3,0	2,0		2,5	4,5	3,0	
1,5	3,0	2,0		2,6	4,5	3,0	
				2,7	4,5	3,0	
				2,8	4,5	3,0	
				2,9	4,5	3,0	



PUNÇÃO DIN 9861E – CABEÇA CILÍNDRICA EM AÇO RÁPIDO (HSS)



Material: Aço Rápido (HSS).
 Material Temperado e totalmente Retificado.
 Dureza 64+-2 HRC.
 Indicado para perfurações de chapa.

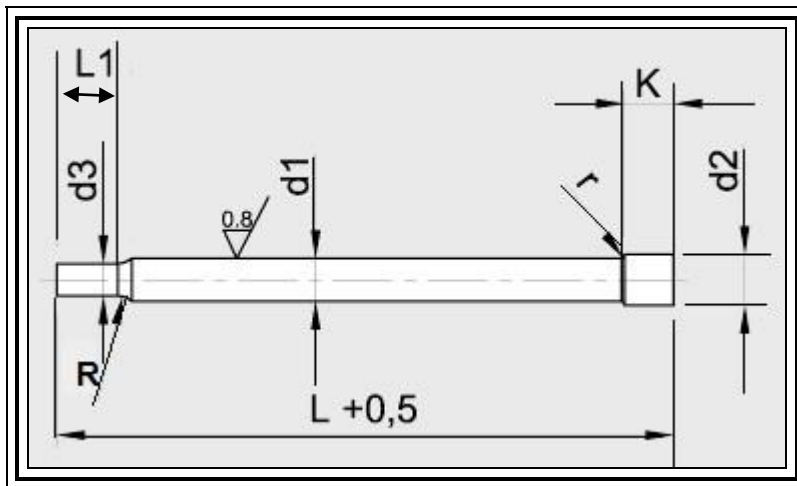
Exemplo para encomenda:

PUNÇÃO E = 5,0X71 OU $d1 = \varnothing 5,0$ $L = 71$ $d2 = 8,0$ $k = 4,2$

HASTE \varnothing	CABEÇA \varnothing	RAIO	ALTURA DA CABEÇA
$d1 \text{ h6}$	$d2 -0,1$	$r + 0,1$	$k + 0,5$
1,6 - 1,99	2,8	0,2	3,2
2,0 - 2,49	3,2	0,2	3,2
2,5 - 3,10	4,0	0,2	3,2
3,15 - 3,9	5,0	0,3	4,2
4,0 - 4,99	6,3	0,3	4,2
5,0 - 6,2	8,0	0,5	4,2
6,3 - 7,99	9,0	0,5	4,2
8,0 - 9,99	11,2	0,7	5,2
10,0 - 12,49	14,0	0,7	6,5
12,5 - 15,99	18,0	1,0	8,2
16,0 - 19,05	22,4	1,0	10,2
20,0 - 22,0	24,5	1,0	10,2



**PUNÇÃO DIN 9861F / G - CABEÇA CILÍNDRICA COM ESPIGA EM AÇO RÁPIDO
(HSS)**



(DIN 9861 F) (DIN 9861 G)

Material: Aço Rápido (HSS)
Material Temperado e totalmente Retificado.
Dureza 64+-2 HRC.
Indicado para perfurações de chapa.

DIN 9861 F = Espiga L1 até 7mm.

DIN 9861 G = Espiga L1 acima 7mm.

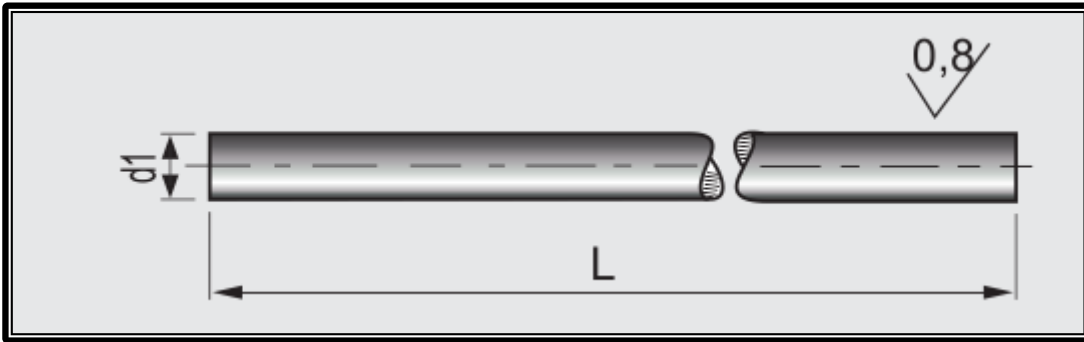
Exemplo para encomenda:

PUNÇÃO F / G = 6,0X71/5,0X7,0 OU d1= Ø 6,0 L= 71 d3= 5,0 L1 = 7,0 d2= 8,0 k= 4,2

HASTE Ø	ESPIGA	CABEÇA Ø	RAIO	ALTURA DA CABEÇA
d1 h6	d3 h6	d2	r	k + 0,5
1,6 - 1,99	1,0 - 1,5	2,8	0,2	3,2
2,0 - 2,49	1,7 - 1,9	3,2	0,2	3,2
2,5 - 3,10	2,1 - 2,4	4,0	0,2	3,2
3,15 - 3,9	2,6 - 3,1	5,0	0,3	4,2
4,0 - 4,99	3,2 - 3,9	6,3	0,3	4,2
5,0 - 6,2	4,1 - 4,9	8,0	0,5	4,2
6,3 - 7,99	5,1 - 6,2	9,0	0,5	4,2
8,0 - 9,99	6,4 - 7,9	11,2	0,7	5,2
10,0 - 12,49	8,1 - 9,9	14,0	0,7	6,5
12,5 - 15,99	10,1 - 12,4	18,0	1,0	8,2
16,0 - 19,05	12,6 - 15,9	22,4	1,0	10,2
20,0 - 22,0	16,0 - 20,0	24,5	1,0	10,2



PUNÇÃO DIN 9861B – SEM CABEÇA EM AÇO RÁPIDO (HSS)



Material: Aço Rápido (HSS).

Material Temperado e Retificado .

Dureza 64+-2 HRC.

Exemplo para encomenda:

PUNÇÃO SEM CABEÇA B = 2,0X60 OU d1= Ø 2,0 L1= 60

Fabricamos sob encomenda.

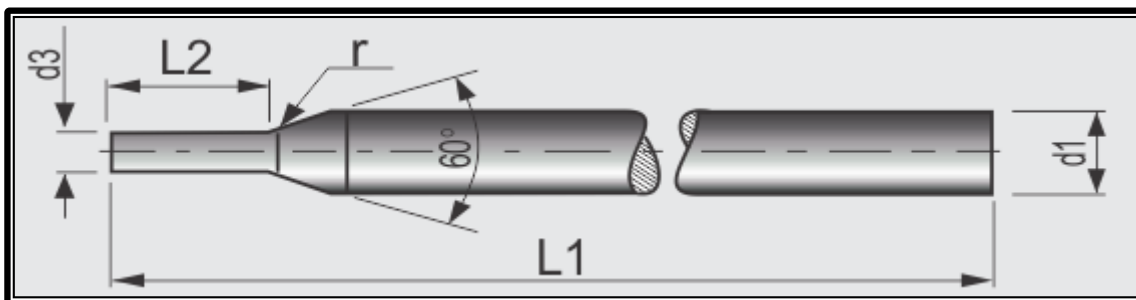
COMP L+0,5	40	50	60	70	80	90	100
d1 h6 MM							
0,50 à 16,00							



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP CEP. 06816-220.

Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792 / 4778-1472

**PUNÇÃO DIN 9861A – SEM CABEÇA COM ESPIGA EM AÇO RÁPIDO
(HSS)**



Material: Aço Rápido (HSS).
Material Temperado e Retificado.
Dureza 64+-2 HRC.

Exemplo para encomenda:

PUNÇÃO SEM CABEÇA A = 2,0X60/1,1X7,0 OU d1= Ø 2,0 L1= 60 d3= 1,1 L2= 7,0

d3 h6	d1 h6	40	50	60	70	80	90	100
0,20 a 0,50	1							
0,55 a 1,50	2							
1,55 a 2,95	3							

Fabricamos sob encomenda.

Fabricamos peças com outras medidas conforme especificações detalhadas em desenhos.



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP CEP. 06816-220.
Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792 / 4778-1472

CONTATOS:

Administrativo: administracao@artpinos.com.br

Vendas: comercial@artpinos.com.br

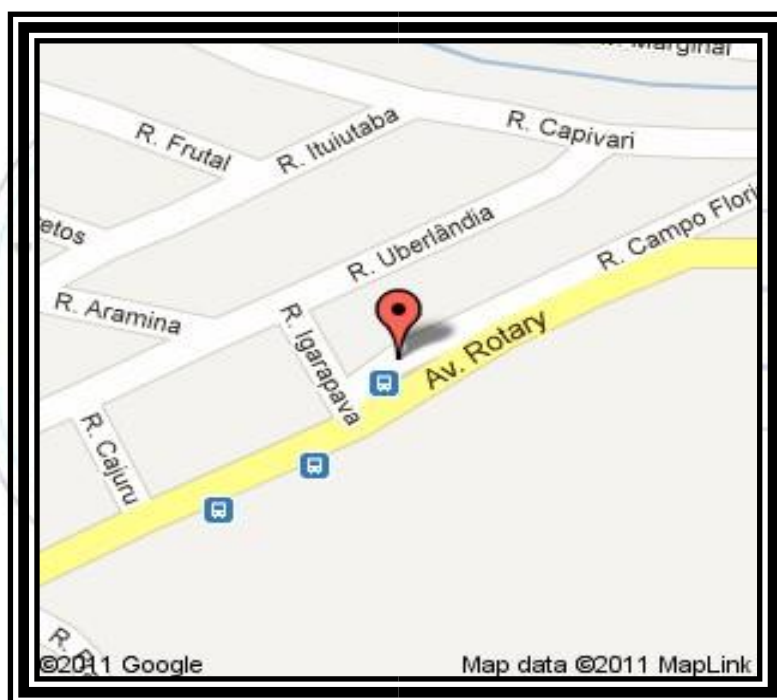
Expedição: expedicao@artpinos.com.br

Contábil/ Fiscal: contabilidade@artpinos.com.br

LOCALIZAÇÃO:

R. Campo Florido, 105

Embu - São Paulo, 06816-220



Rua Campo Florido, 105 Parque Luiza - Embu / SP CEP. 06816-220.
Tel. 0XX 11 4241-6451 / 4781-5792 / 4778-1472