Soupapes

SOMMAIRE :

Page	Exemples de fabrications	Secteurs d'utilisations courants
1	Sommaire	
2	Tête de soupape	Emballage / Parois minces / etc…
3	Ensemble soupape & siège de soupape	Emballage / Parois minces / etc…
4	Soupape grande longueur régulée	Emballage / Parois minces / etc…
5	Photos diverses	
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		

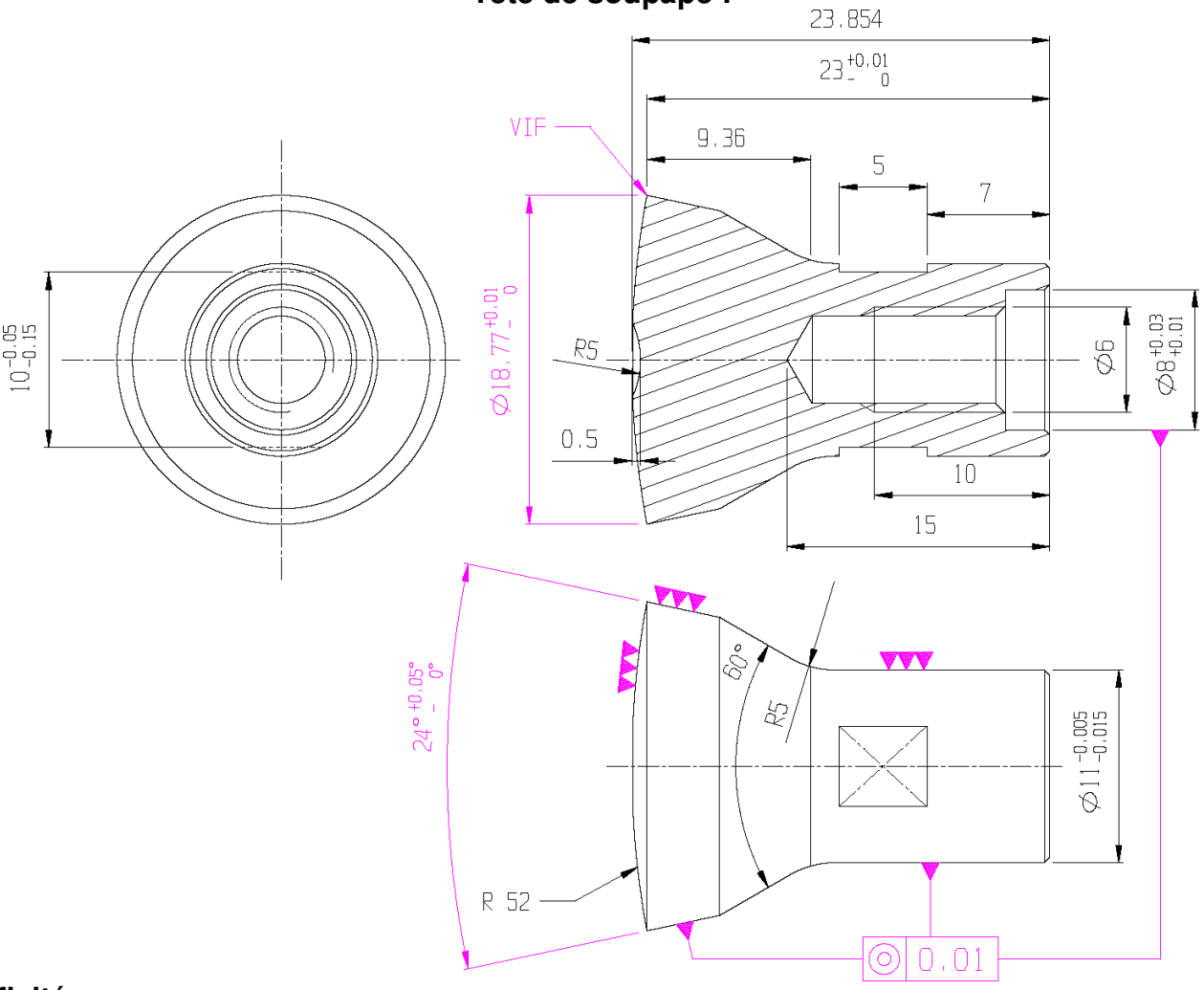
Notes :

Données non contractuelles

Voir aussi nos fiches techniques dédiées à nos autres fabrications et procédés spécifiques :

Broches
Broches de dévissage
Buses d'injection (embouts)
Nez de presse
Colonnes de guidage
Éjecteurs cylindriques
Éjecteurs lames
Éjecteurs tubulaires
Empilages moulants
Empreintes moulantes
Noyaux expansibles
Obturateurs
Pièces de précision en bronze
Pinces de serrage
Chiens de serrage
Poinçons
Soupapes
…
Forage profond
Rodage cylindrique intérieur
Tournage CN 5 axes
Ténifer
Rectification cylindrique
Rectification exter
Rectification inter
Rectification CN
Rectification axe C
Rectification plane
Rectification de forme
Rectification de profil
Rectification centerless
…

Tête de soupape :



Spécificités :

- Concentricité des guidages, des fermetures et des parties moulantes garantie (◎< 0.01)
- Forme moulante (bombée R52) rectifiée et polie
- Fermeture sur cône 24° rectifiée
- Polissage forme moulante très soigné (Ra < 0.1 courant et Ra ≈ 0.05 sur demande)
- Cuvette du point d'injection (R5 sur une profondeur de 0.5mm)
- Garantie des angles vifs
- Aciers inoxydables possibles
- Dureté à cœur de 40 à plus de 60 HRC en fonction des aciers
- Nitruration possible en fonction des aciers utilisés (TENIFER → 950 < Hv 0.5 < 1200)
- Tous types de revêtements anti-usure, anti-collage, anti-grippage, anti-corrosion etc…

Notes :

.....

.....

.....

.....

.....

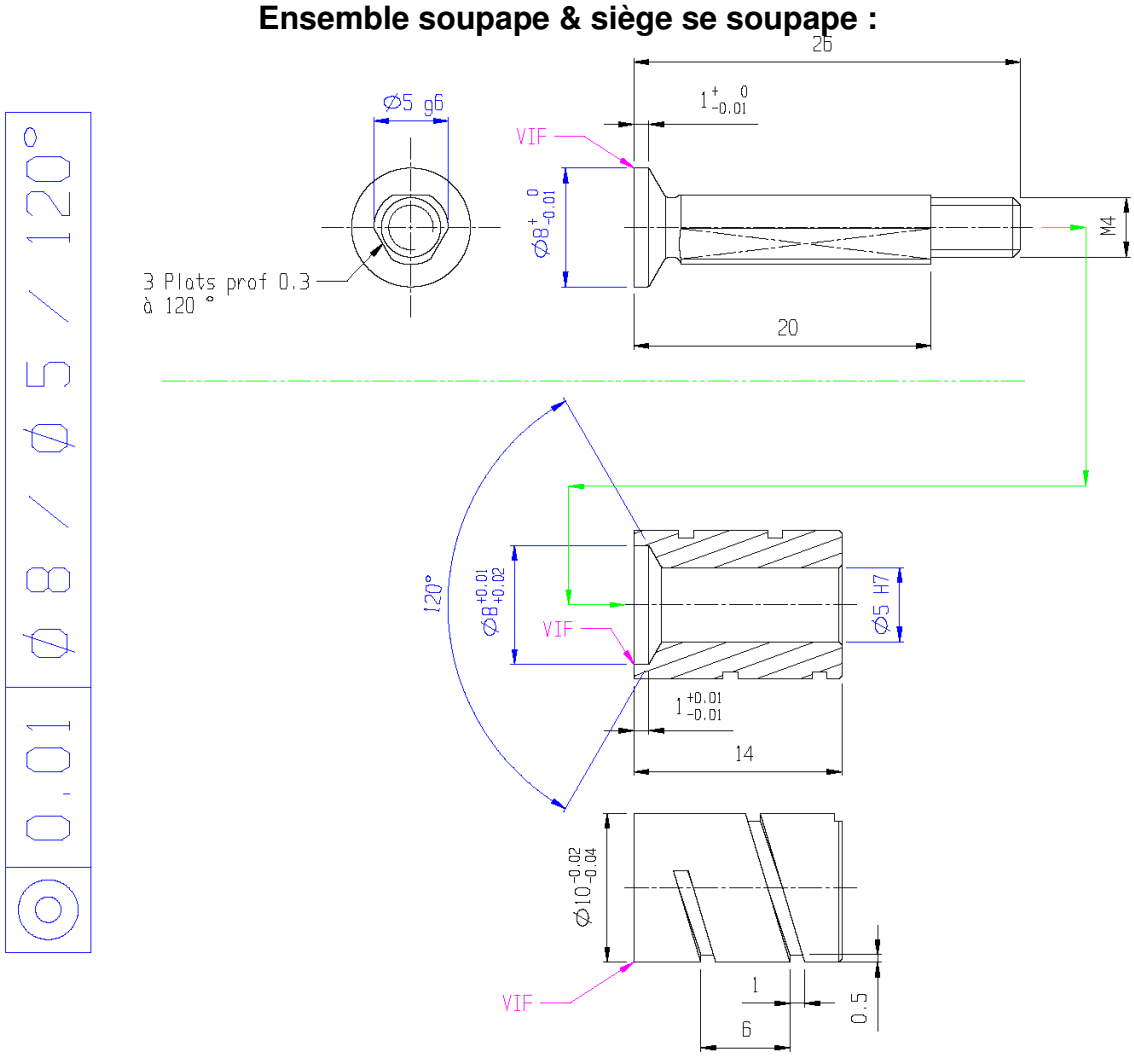
.....

.....

.....

..... *Données non contractuelles*

Ensemble soupape & siège se soupape :



Spécificités :

- Concentricité des guidages, des fermetures et des parties moulantes garantie (◎< 0.01)
- Fermeture sur cône 120° et Ø8 rectifiés
- Polissage forme moulante très soigné (Ra < 0.1 courant et Ra ≈ 0.05 sur demande)
- Passage d'air assuré par 3 plats à 120° (possibilité de rainures)
- Cuvette du point d'injection possible
- Garantie des angles vifs
- Rainure hélicoïdale sur siège pour collage et étanchéité
- Aciers inoxydables possibles
- Dureté à cœur de 40 à plus de 60 HRC en fonction des aciers
- Nitruration possible en fonction des aciers utilisés (TENIFER → 950 < Hv 0.5 < 1200)
- Tous types de revêtements anti-usure, anti-collage, anti-grippage, anti-corrosion etc…

Notes :

.....

.....

.....

.....

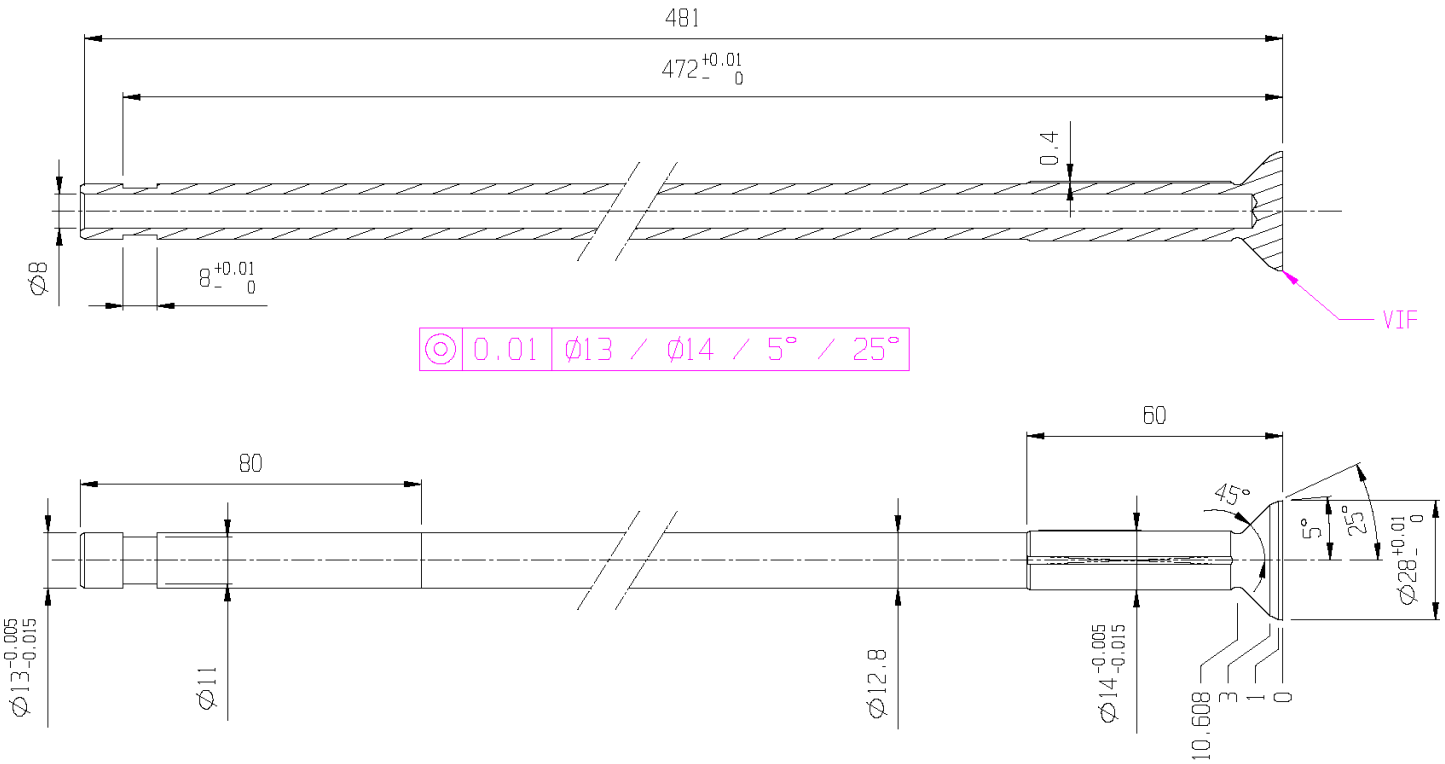
.....

.....

.....

..... *Données non contractuelles*

Soupape grande longueur régulée :



Spécificités :

- Concentricité des guidages, des fermetures et des parties moulantes garantie (◎< 0.01)
- Concentricité des forages de régulation et de la forme active (fermeture) garantie
- Précision et état de surface des guidages garanties (IT < 0.01 et Ra < 0.2)
- Fermeture sur cône 25° et 5° et rectifiées
- Grande longueur possible (600 mm et plus)
- Rectitude parfaite (— < 0.01)
- Polissage forme moulante très soigné (Ra < 0.1 courant et Ra ≈ 0.05 sur demande)
- Passage d'air assuré par 1 plat profondeur 0.4
- Cuvette du point d'injection possible
- Garantie des angles vifs
- Aciers inoxydables possibles
- Dureté à cœur de 40 à plus de 60 HRC en fonction des aciers
- Nitruration possible en fonction des aciers utilisés (TENIFER → 950 < Hv 0.5 < 1200)
- Tous types de revêtements anti-usure, anti-collage, anti-grippage, anti-corrosion etc…

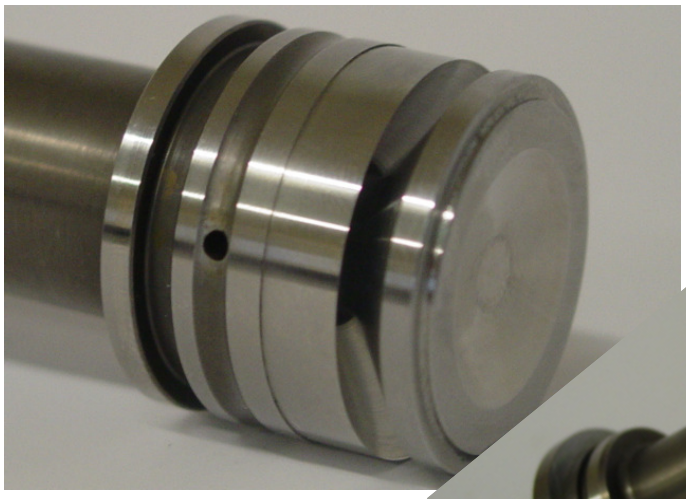
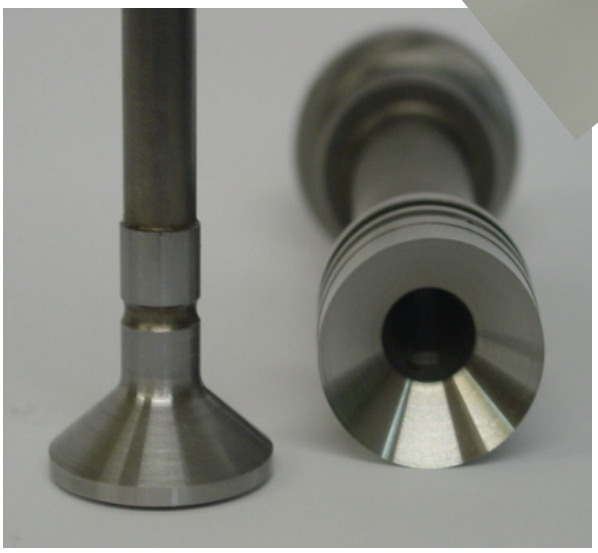
Notes :

.....

.....

.....

.....

.....

..... *Données non contractuelles*