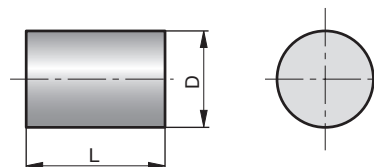


## Entlüftungsstopfen

## Venting plugs

## Bouchons d'évent

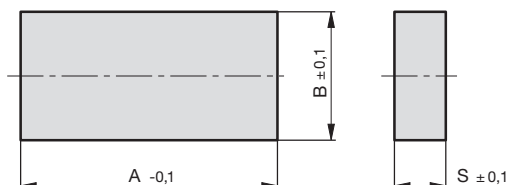
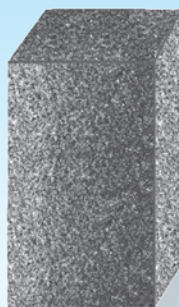


Z139-

Mat.: 1.4404  
~800 N/mm<sup>2</sup>

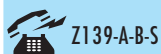


D	L	D	L
1,6	5	10,0	10
2,0	5	12,5	10
2,5	5	15,0	10
3,6	5	20,0	10
4,1	9	25,0	10
5,0	10	30,0	20
6,5	10	40,0	20
9,0	10	50,0	20



Z139-

Mat.: 1.4404  
~800 N/mm<sup>2</sup>



A	B	S
100	50	25

Werkstoff: rostfreier Sinterstahl  
 Material: 1.4404  
 Symbol: X2Cr.NiMo1810  
 Filterfeinheit: 10µm  
 Scherfestigkeit: 300 N/mm<sup>2</sup>  
 Beständig gegen: schwache Basen, organische Säuren, Kunststoffschmelzen und Kunststoffharze

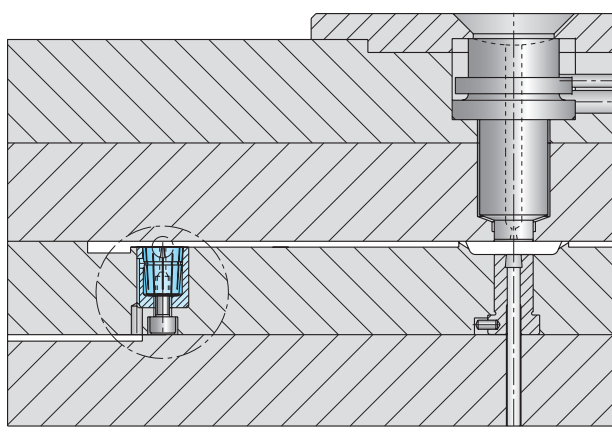
Material: stainless sintered steel  
 Material No: 1.4404  
 Symbol: X2Cr.NiMo1810  
 Filter fineness: 10µm  
 Shearing strength: 300 N/mm<sup>2</sup>  
 Resistant to: weak bases, organic acids, plastics melts and synthetic resins

Matériau: acier fritté inoxydable  
 Reference no.: 1.4404  
 Symbol chimique: X2Cr.NiMo1810  
 Unité de filtrage: 10µm  
 Résistance au cisaillement: 300 N/mm<sup>2</sup>  
 Résistant: aux bases faibles, aux acides organiques, aux matières plastiques en fusion et aux résines synthétiques

## Entlüftungsstopfen

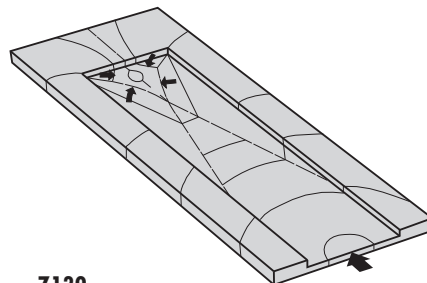
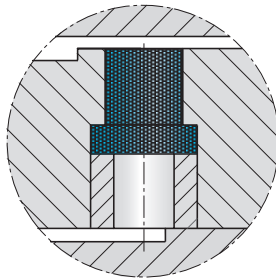
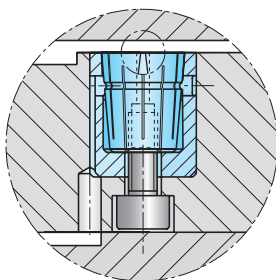
## Venting plugs

## Bouchons d'évent

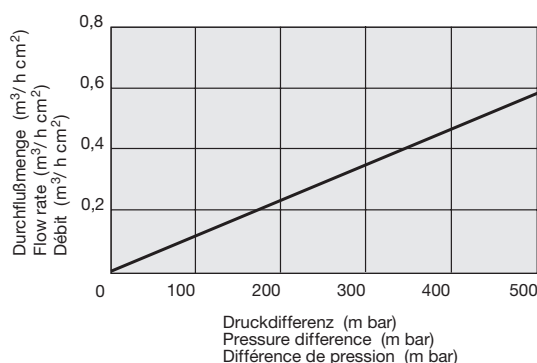


Z137

Z139



Z139



- Entlüftungsstopfen werden in Spritzgießwerkzeugen zur optimalen Entlüftung des Formnestes eingesetzt.
- Bei dem Entlüftungsstopfen Z137 aus Stahl entweicht die komprimierte Luft an der Außenfläche und zusätzlich durch Schlitz (Maß b1).
- Die Entlüftungsschlitz b1 sind durch Veränderung des  $\varnothing$  d1 oder der Einbautiefe L1 nach Bedarf einstellbar und auf einfache Art durch Metallfolie zu reinigen.
- Die Längen 15 mm und 20 mm können durch Schleifen oder Polieren bearbeitet werden.
- Gratbildung in den Schlitz ist unbedingt zu entfernen.
- Dagegen darf bei dem Entlüftungsstopfen Z139 aus luftdurchlässigem, rostfreiem Sintermetall die Konturfläche nicht geschliffen oder poliert werden, da sich sonst die Poren zusetzen. Die genaue Höhenabstimmung sollte am besten durch Erodieren erfolgen. Bei der Höhenfestlegung ist zu beachten, dass sich der Entlüftungsstopfen, bedingt durch den Spritzdruck, um ca. 0,1-0,2 mm setzt. Die komprimierte Luft entweicht auf der ganzen Fläche, bedingt durch die Filterfeinheit  $\sim 10\mu\text{m}$ . Bei starker Formbelegbildung setzen sich die Poren jedoch schnell zu.
- Venting plugs are used in injection moulds for optimum venting of the mould cavity.
- With the Z137 steel venting plugs, the compressed air escapes at the outer surface and, in addition, through slots (dimension b1).
- The venting slots b1 can be adjusted as required by changing the diameter d1 or the installation depth L1 and can be cleaned simply using metal foil.
- The lengths 15 mm and 20 mm can be ground or polished.
- Burrs in the slots must be removed under all circumstances.
- On the other hand, the contoured surface of Z139 air-permeable stainless sintered metal venting plugs must not be ground or polished, since this would clog up the pores. Precise adjustment of the height should preferably be done by spark erosion. When fixing the height it should be borne in mind that the venting plug settles by about 0.1-0.2 mm because of the injection pressure. The compressed air escapes over the whole surface because of the fineness of the filter  $\sim 10\mu\text{m}$ . However, extensive deposition on the mould walls leads to rapid clogging of the pores.
- Les bouchons d'évent sont utilisés dans le moules d'injection pour assurer une purge d'air optimale des cavités des moules.
- Avec les bouchons d'évent en acier Z137, l'air comprimé s'échappe sur la paroi extérieure et, en plus, par des fentes (cote b1).
- Au besoin, il est possible de faire varier les fentes d'évent b1 en modifiant le  $\varnothing$  d1 ou la profondeur de montage L1. Elles se nettoient aisément à l'aide d'une feuille métallique.
- Les longueurs 15 mm et 20 mm peuvent être usinées par meulage ou polissage.
- Eviter impérativement la formation d'arêtes dans les fentes.
- Par contre, sur le bouchon d'évent en métal fritté inoxydable et perméable à l'air Z139, il ne faut ni meuler ni polir la surface. En effet, cela risquerait de boucher les pores. Il est recommandé de procéder à l'ajustement de précision à la hauteur voulue par érosion. Du fait de la pression d'injection, le bouchon d'évent s'affaisse de 0,1-0,2 mm, ce dont il faut tenir compte pour déterminer la hauteur. L'air comprimé s'échappe sur toute la surface, grâce à la finesse du filtre  $\sim 10\mu\text{m}$ . Mais lorsque la formation de dépôt dans le moule est importante, les pores se bouchent plus vite.