

INFO

Auswerfeinheit für dynamische Formentlüftung ERMANN BALZI

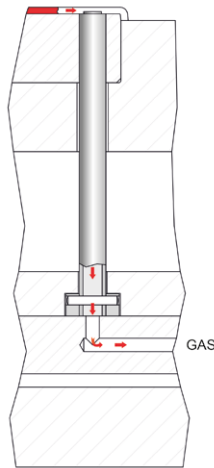
Ejector Pin for Dynamic Gas Venting

Technischer Hinweis für Auswerfeinheit S6530:

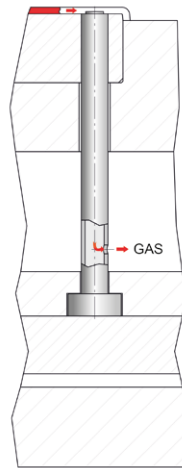
Der Gasabfluss aus der Auswerfeinheit mit Formentlüftung kann entweder über eine in die Auswerferdruckplatte eingebrachte Bohrung erfolgen, oder indem eine direkt in den Hülsenbereich der Einheit vorgesehene Bohrung für den Abfluss der aus dem Formeingsatz verdrängten Luft in den Auswerferraum der Form sorgt. Für die Einheiten **S6530/ ... x0,8** kann die Gasabflusslösung entsprechend „Ausführung 2“ nicht angewendet werden.

Technical notes:

The gas can flow out of the ejector pin through a hole machined in the ejector plate or in the ejector rod. For the units **S6530/ ... x0,8**, the gas drainage solution according to „design 2“ can not be used.



Ausführung 1 / Design 1



Ausführung 2 / Design 2

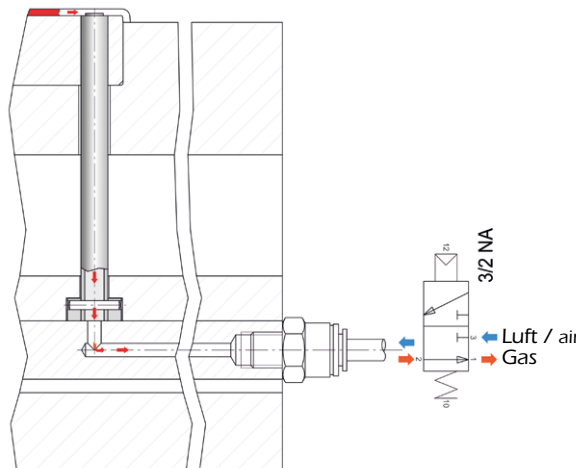
Hinweis für einen korrekten Einsatz der Auswerfeinheit S6530/ ... x0,8:

Um eine korrekte Funktion der Auswerfeinheit mit dynamischem Entlüftungsventil **S6530/ ... x0,8** zu gewährleisten, ist es erforderlich im Bereich der Gasabflussbohrung der Auswerferdruckplatte ein 3/2 Wegeventil zu montieren, welches während des Einspritzvorgangs für einen ungehinderten Gasabfluss sorgt. Sobald die Formfüllung abgeschlossen ist, wird durch die Steuerung über das 3/2 Wegeventil ein kleiner Druckluftstrom in den Gasabflusskanal eingeleitet, der dafür Sorge trägt, dass das mobile Verschlusselement des Ventils mit seiner Feder wieder perfekt in die Form-Entlüftungsstellung „offen“ gebracht wird.

Technical instructions for the application of dynamic gas venting ejector pin S6530/ ... x0,8:

For a correct application of the venting valve **S6530/ ... x0,8** it is necessary to inject an air blast after ejection of plastic part, the air will guarantee the valve to open every shot.

With a normally open 3/2 valve it is possible to use the gas venting channel also to inject the air blast.



INFO

Auswerfeinheit für dynamische Formentlüftung **ERMANN BALZI**

Ejector Pin for Dynamic Gas Venting

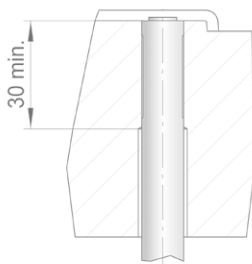
S6530/ . . .

Hinweis für einen korrekten Einbau der Auswerfeinheit S6530/ ... x0,8:

Bitte für den Einbau der Auswerfeinheit eine Führungszone von mindestens 30 mm vorsehen.

Technical instructions for the application of dynamic gas venting ejector pin S6530/ ... x0,8:

It is necessary to guide the ejector pin for at least 30 mm.

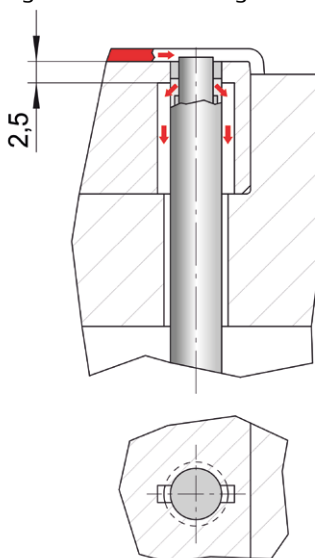


Technischer Hinweis für die Vorbereitung zum Einbau:

Einige Kunststoffe produzieren erhebliche Gasmengen während der Plastifizierung des Materials. Die ölhaltigen Ablagerungen dieser Gasvorkommen können sich in den Entlüftungskanälen aufbauen und den Gasabfluss blockieren. Zur Erleichterung des Gasabflusses empfehlen wir die Bearbeitung der Ventilaufnahme entsprechend der nebenstehenden Skizze auszuführen.

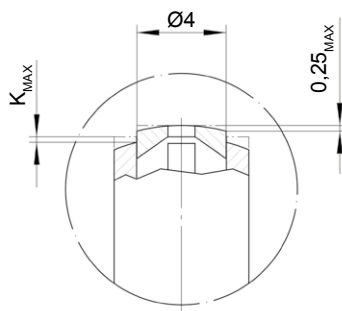
Technical note for the preparation for installation:

Some polymeric materials produce remarkable gas volume during melting process. Oily gas deposits can pile up and obstruct the gas venting channels. It is possible to machine extra gas venting channel in the mold as shown in the picture to improve valve performance.



Bearbeitung der Ventilstirnfläche:

Shaping of valve front face:



K_{MAX}	Best. Nr. / Order No.
0,5	S6530/ ... x0,5
0,25	S6530/ ... x0,8

Die Entlüftungsventile können bis zu den angegebenen Maximum-Werten bearbeitet werden.

The valve can be shaped within the maximum limit shown in the above picture.