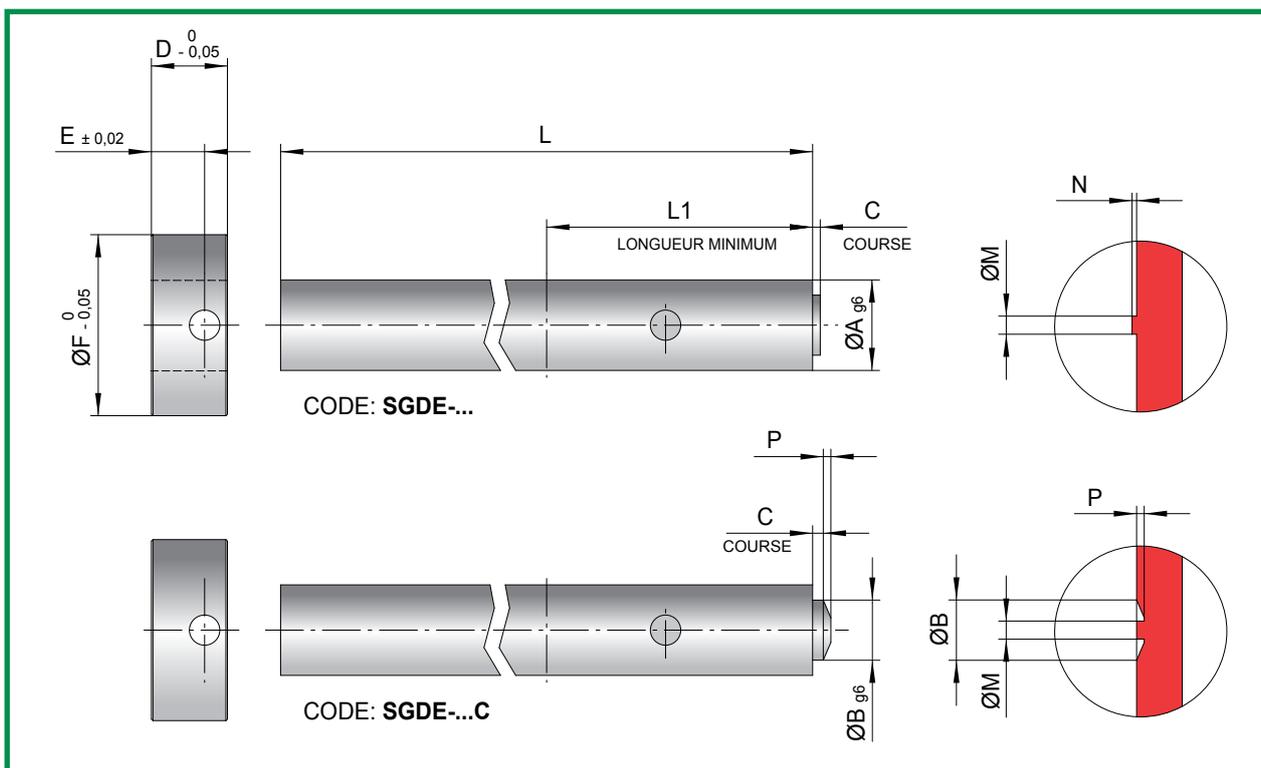


EJECTEUR DE DEGAZAGE DYNAMIQUE



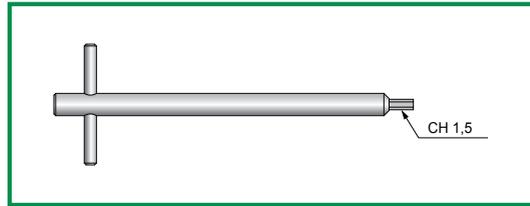
CODE	A	B	C	D	E	F	M	N	P	L1	L	
SGDE-605	6	4	0,5	5	3,5	12	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-607C	6	4	0,7	5	3,5	12	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-608	6	4	0,8	5	3,5	12	/	/	/	35	300	400
SGDE-805	8	4	0,5	5	3,5	14	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-807C	8	4	0,7	5	3,5	14	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-808	8	4	0,8	5	3,5	14	/	/	/	35	300	400
SGDE-1005	10	4	0,5	5	3,5	16	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-1007C	10	4	0,7	5	3,5	16	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-1008	10	4	0,8	5	3,5	16	/	/	/	35	300	400
SGDE-1205	12	4	0,5	7	4	18	1,2	0,3	/	35	600	
SGDE-1207C	12	4	0,7	7	4	18	1,2	/	0,5	35	600	
*SGDE-1208	12	4	0,8	7	4	18	/	/	/	35	600	
SGDE-1405	14	4	0,5	7	4	22	1,2	0,3	/	35	600	
SGDE-1407C	14	4	0,7	7	4	22	1,2	/	0,5	35	600	
*SGDE-1408	14	4	0,8	7	4	22	/	/	/	35	600	

Exemple de commande: SGDE-605x300

Mat. valve: AISI 420B Dureté: 50÷52 HRC

Mat. ejector pin: 1.2344 Dureté: 950 HV

* Il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique (Voir notes techniques)



CODE: **SGDE-CH**

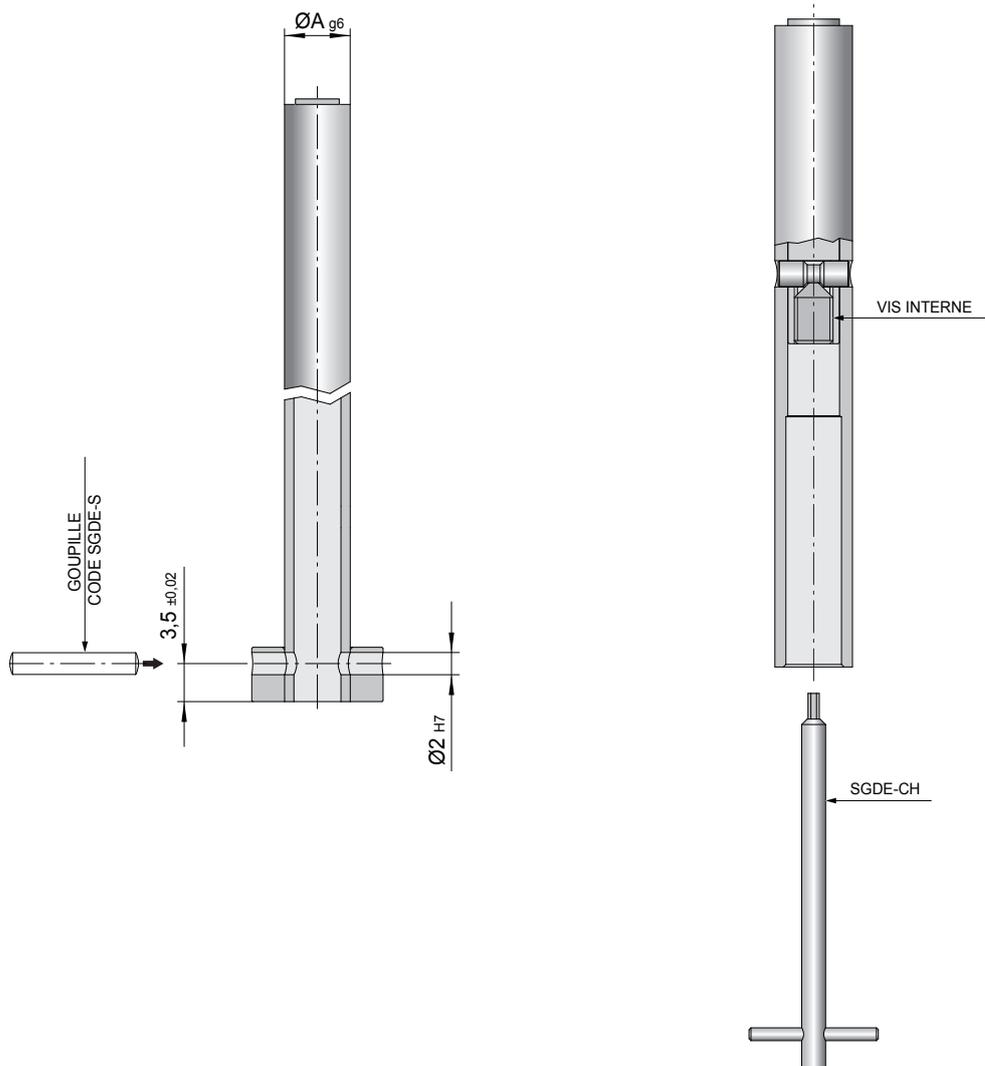
MONTAGE

- Couper l'éjecteur à la longueur désirée.
- Usiner le trou pour fixer la tête d'éjecteur.
- Insérer la tête d'éjecteur et fixer la goupille code SGED-S.

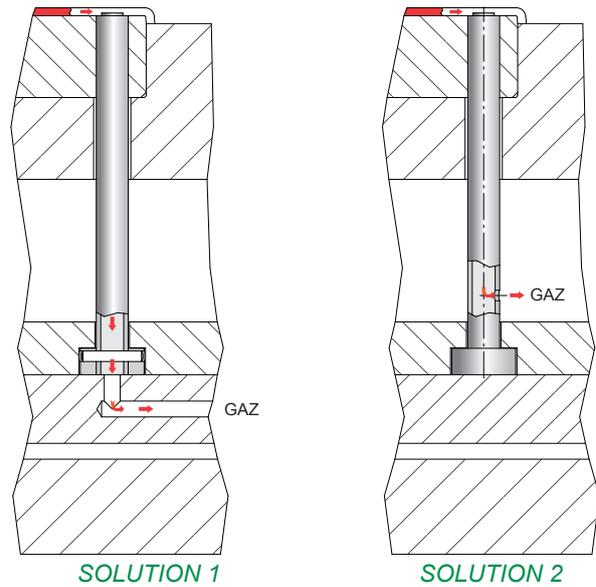
NETOYAGE ET MAINTENANCE

Il est possible de démonter l'évent dynamique avec la procédure suivante:

- Enlever la goupille et la tête d'éjecteur.
- Dévisser la vis interne avec la clef SGDE-CH, enlever la goupille de retenue et extraire la valve de l'éjecteur par l'avant

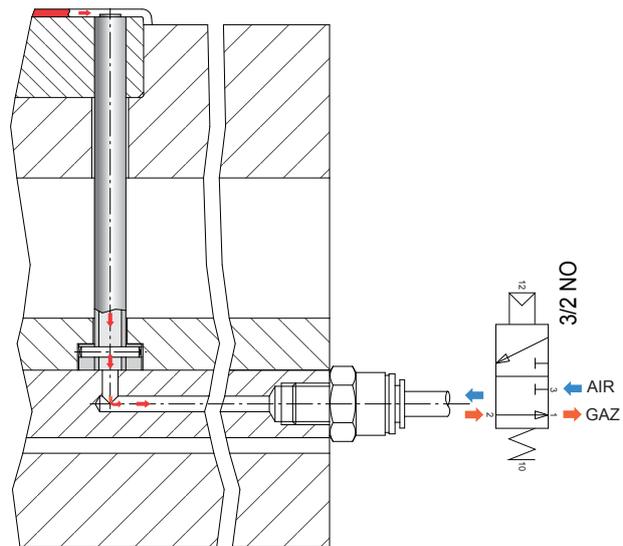


- Le gaz peut s'évacuer de l'éjecteur à travers un trou usiné dans la plaque éjectrice ou dans la tige de l'éjecteur.



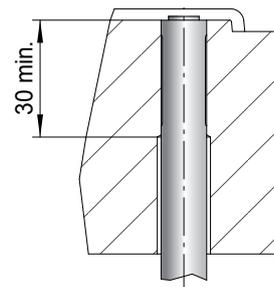
INSTRUCTIONS TECHNIQUES POUR L'UTILISATION DE LA RÉFÉRENCE CODE SGDE-608/808/1008

Pour une application correcte de la soupape de dégazage SGD-608, il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique, l'air garantira l'ouverture de la valve à chaque cycle. Avec un distributeur 3/2 normalement ouvert il est possible d'utiliser le canal de dégazage pour injecter le souffle d'air.

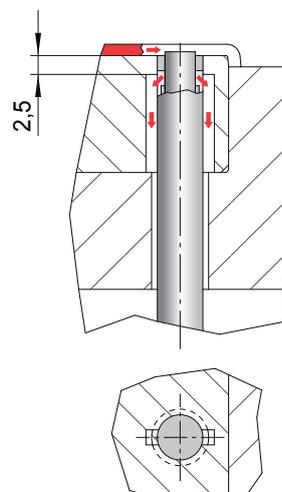


INSTRUCTIONS TECHNIQUES POUR L'UTILISATION DE LA RÉFÉRENCE CODE SGDE-608/808/1008

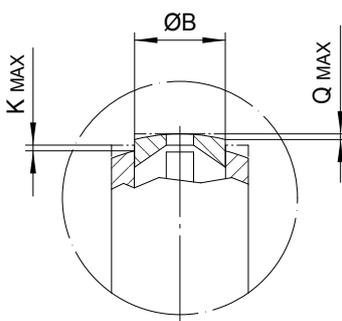
- Il est nécessaire de guider l'éjecteur sur une distance d'au moins 30 mm.



Certains matériaux polymères produisent un volume important de gaz pendant le processus de malaxage et dosage. Les dépôts de gaz huileux peuvent s'empiler et obstruer les canaux d'évacuation du gaz. Il est dans ce cas conseillé de prévoir un canal d'évacuation de gaz supplémentaire dans le moule tel qu'illustré sur l'image pour améliorer la performance de la valve.

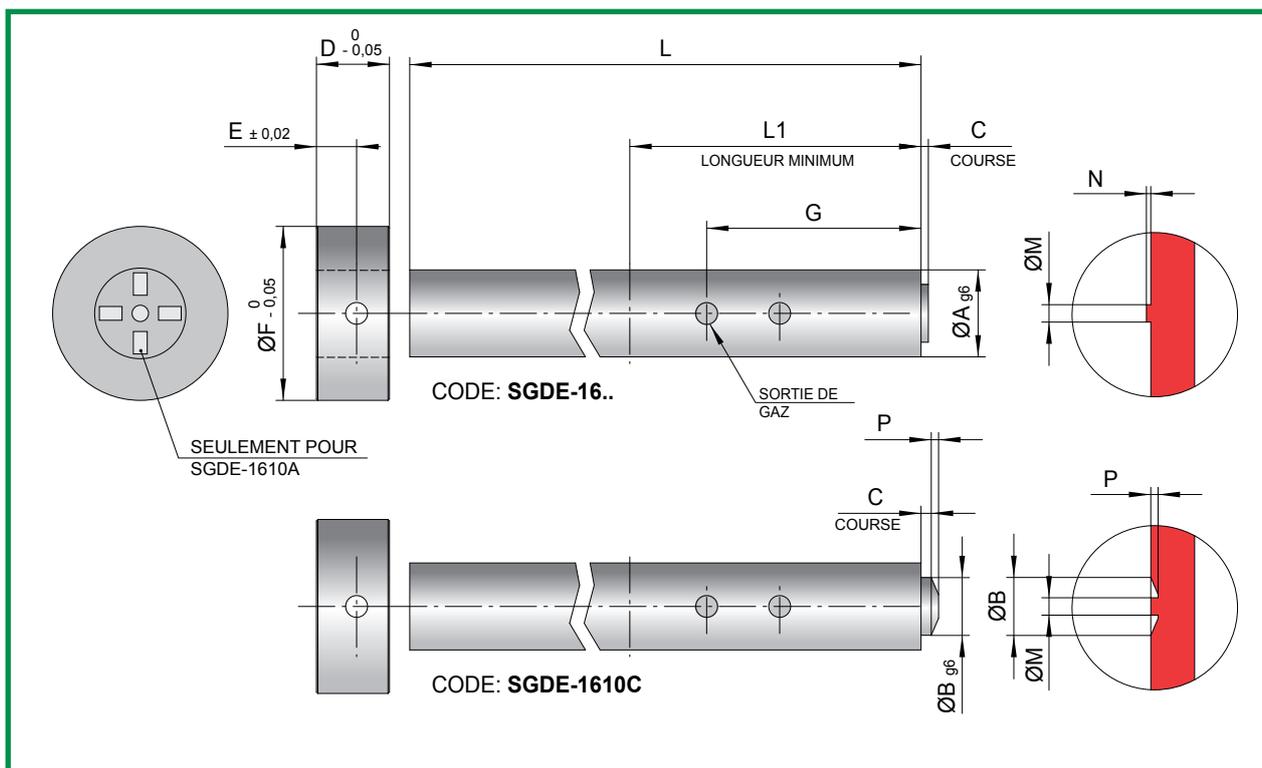


USINAGE DE FORME



CODE	B	K	Q
SGDE-605/805/1005	4	0,5	0,25
SGDE-608/808/1008	4	0,25	0,25

EJECTEUR DE DEGAZAGE DYNAMIQUE



CODE: **SGDE-16..**

SEULEMENT POUR MATIÈRES À HAUTE VISCOSITÉ

CODE	A	B	C	D	E	F	G	M	N	P	L1	L
SGDE-1610	16	10	1	7	4	22	80	2	0,5	/	100	780
SGDE-1610A	16	10	1	7	4	22	80	2	0,5	/	100	780
SGDE-1610C	16	10	1	7	4	22	80	2	/	0,5	100	780
SGDE-1615	16	10	1,5	7	4	22	80	/	/	/	100	780

Exemple de commande: SGDE-1610x780

Mat. valve: AISI 420B

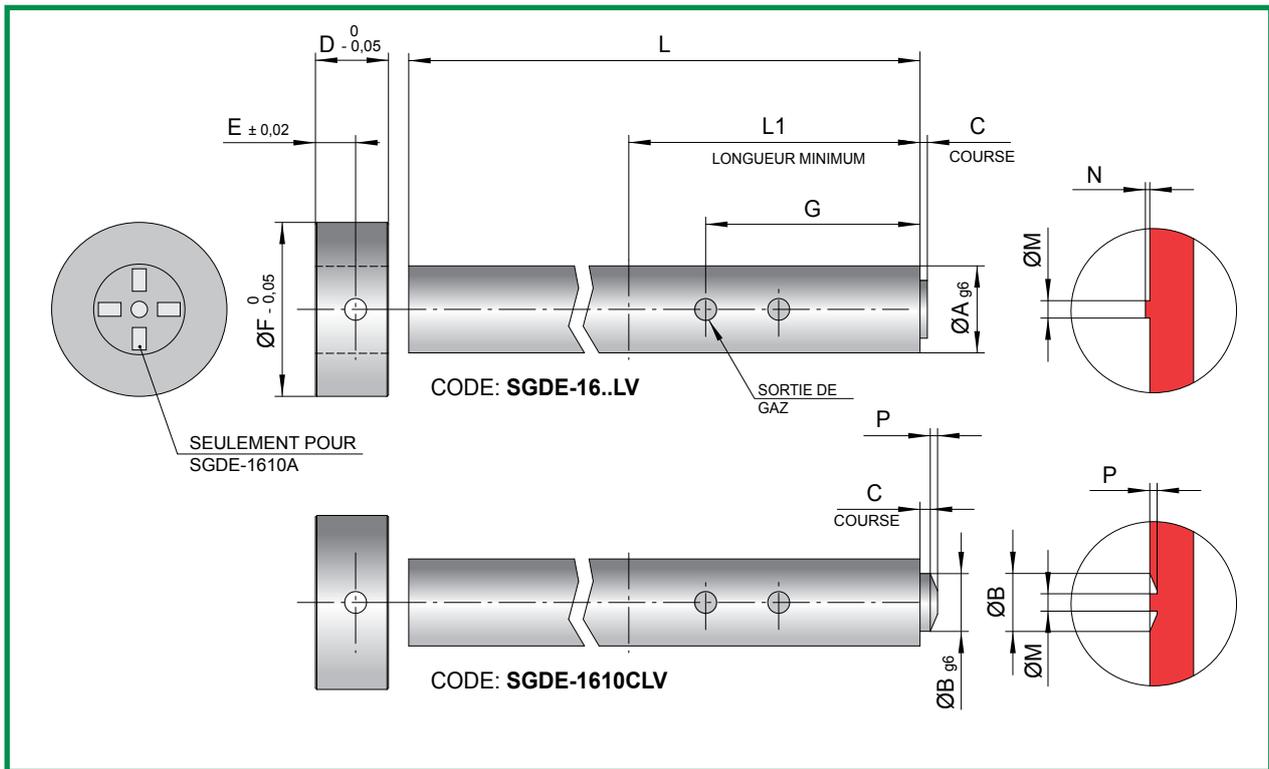
Dureté: 50÷52 HRC

Mat. ejector pin: 1.2344

Dureté: 1000/1100 HV

CARACTERISTIQUES

1. GRANDE CAPACITE D'EVENTATION;
2. L'EVENTATION N'EST PAS AFFECTEE PAR LES DEPOTS DU MOULE;
3. LA PRESSION DANS L'EMPREINTE EST FORTEMENT REDUITE;
4. AMELIORATION DES CARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE EST FORTEMENT;
5. INTERCHANGEABLE AVEC UN EJECTEUR STANDARD
6. LONGUEUR AJUSTABLE;



CODE: **SGDE-16..LV**

CONSEILLÉ ÉGALEMENT POUR LES MATIÈRES À FAIBLE VISCOSITÉ

CODE	A	B	C	D	E	F	G	M	N	P	L1	L
SGDE-1610LV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	0,5	/	100	780
SGDE-1610ALV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	0,5	/	100	780
SGDE-1610CLV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	/	0,5	100	780
SGDE-1615LV	16	10	1,5	7	4	22	80	/	/	/	100	780

Exemple de commande: SGDE-1610lvx780

Mat. valve: AISI 420B

Dureté: 50±52 HRC

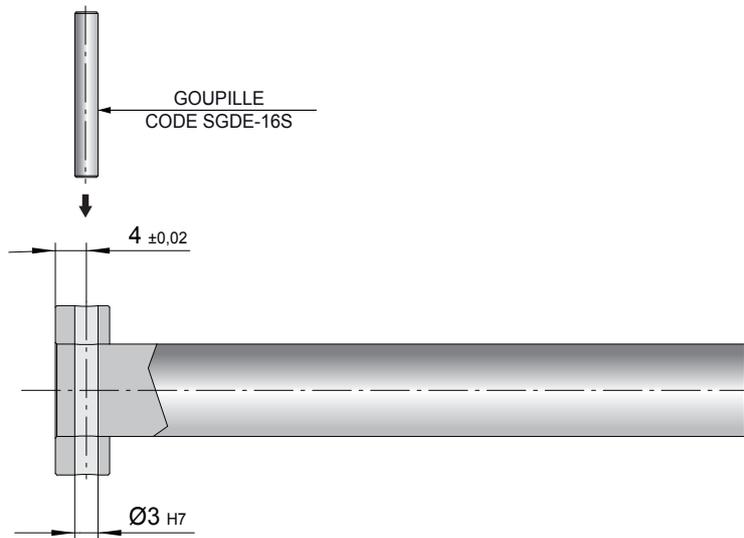
Mat. ejector pin: 1.2344

Dureté: 1000/1100 HV

CARACTERISTIQUES

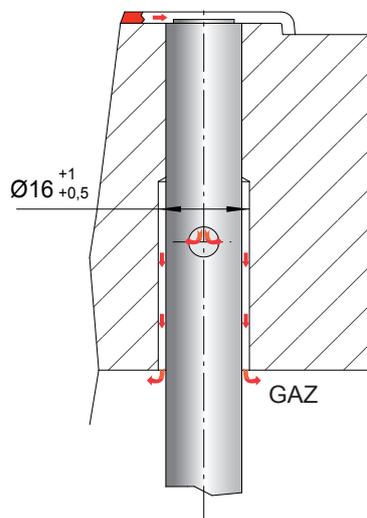
1. GRANDE CAPACITE D'EVENTATION;
2. L'EVENTATION N'EST PAS AFFECTEE PAR LES DEPOTS DU MOULE;
3. LA PRESSION DANS L'EMPREINTE EST FORTEMENT REDUITE;
4. AMELIORATION DES CARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE EST FORTEMENT;
5. INTERCHANGEABLE AVEC UN EJECTEUR STANDARD
6. LONGUEUR AJUSTABLE;

EJECTOR'S HEAD ASSEMBLY



- Couper l'éjecteur à la longueur désirée.
- Usiner un trou diamètre Ø3 mm pour fixer la goupille de retenue de la tête.
- Insérer la tête d'éjecteur et fixer la goupille code SGDE-16S.

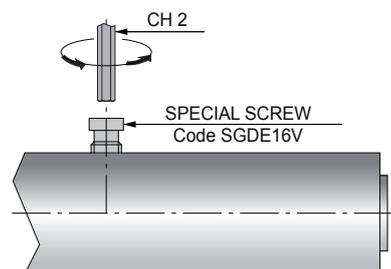
VENTING HOLE POSITION



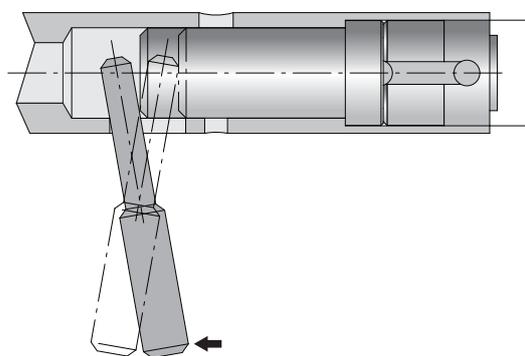
- S'assurer que le trou d'éventation est situé dans la zone libre de guidage de l'éjecteur.

CLEANING AND MAINTENANCE

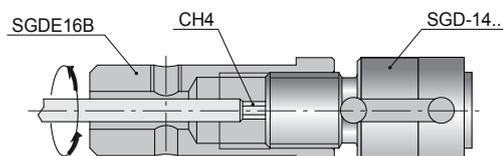
- Retirer la vis spéciale code SGDE-16V à l'aide d'une clef hexagonale CH 2.



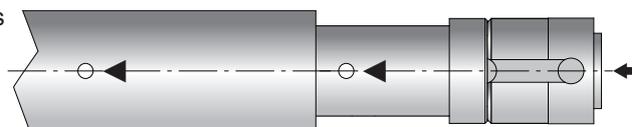
- Insérer une goupille diamètre 3-4 mm dans le trou oblong et extraire l'ensemble soupape.



- Bloquer la bague code SGDE-16B et dévisser la soupape SGD-14 avec une clef hexagonale CH4.



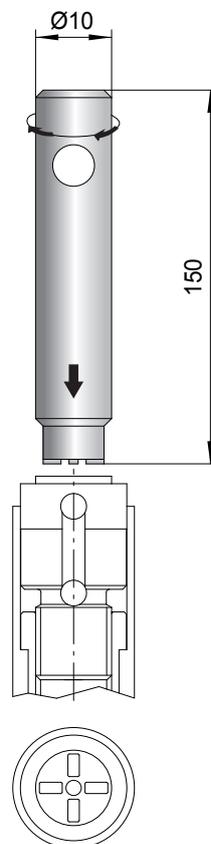
- Pendant la procédure d'assemblage, s'assurer que les repères soient alignés.



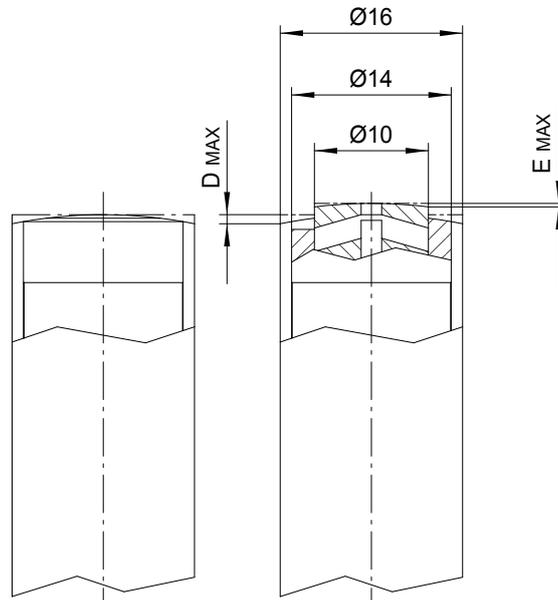
NETTOYAGE ET ENTRETIEN

La valve code SGDE-1610A and SGDE-1610ALV peut être vissée et dévissée par l'avant grâce à l'outil spécial code CS-SGDA.

CODE: **CS-SGDA**



USINAGE DE FORME



CODE	D	E
SGDE-1610	0,8	0,3
SGDE-1615	0,5	0,25

La valve SGDE-.. peut être mise en forme dans les limites maximales montrées sur l'image ci-dessus.