

Вентиляционные вставки позволяют без повреждения извлекать из формы изделия, отлитые из пластмассы, эластомера или металла. Вставки производятся спеканием металлического порошка, поры вставок формируются в виде продольных тонких каналов. Размер поры вставки определяют какой материал можно отливать с их помощью.

Рекомендуемые параметры

- Для литья пластмасс - поры 0,03, 0,05, 0,1 мм
- Для литья под низким давлением - 0,3 мм
- Для литья металла - 0,5 мм

Поры вставок не пропускают расплавленный материал при заполнении формы, но при этом пропускают вытесняемый воздух при литье и снятии, исключают избыточное давление при литье и вакуум.

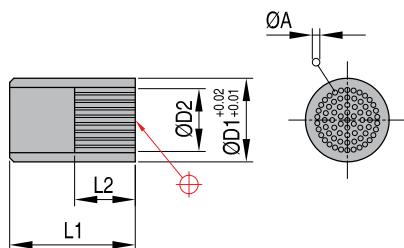
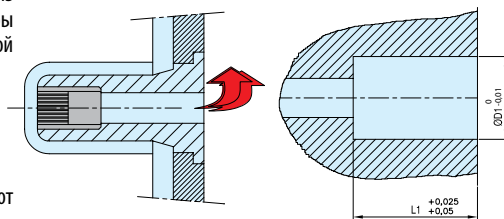
Вставки можно обрабатывать по месту на ЭС, алмазным инструментом, но не фрезеровкой или точением, т.к. они хрупкие, могут повредиться или забиться поры.

Область применения

Литье пластмасс под давлением

Литье металла под низким давлением или в вакууме

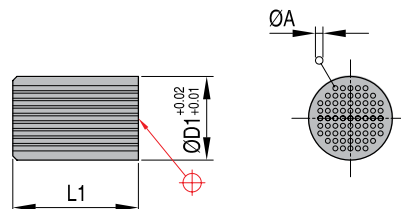
Кокильное литье, литье резины и пр.



Артикул	A	D1	D2	L1	L2	n
SMF0030610	0,03	6	2.5	10	5	606
SMF0030810		8				
SMF0031010		10				
SMF0050610	0,05	6	3.5			804
SMF0050810		8				
SMF0051010		10				
SMF010810	0,10	8	5.5			780
SMF011010		10				

Керамические вентиляционные вставки

SME



Лить металла под низким давлением или вакуумное литье

Артикул	D1	L1	n	A
SME030310	3	10	30	0,3
SME030410	4	10		
SME030510	5	10		
SME030610	6	10	90	
SME030615	6	15		
SME030810	8	10		
SME030815	8	15	200	
SME031010	10	10		
SME031015	10	15	340	
SME031210	12	10		
SME031215	12	15		
SME031415	14	15		

Литье в кокиль, литье резины и т.д.

Артикул	D1	L1	n	A
SME050510	5	10	60	0,5
SME050515	5	15		
SME050610	6	10		
SME050615	6	15		
SME050810	8	10	100	
SME050815	8	15		
SME051010	10	10	200	
SME051015	10	15		
SME051210	12	10		
SME051215	12	15		
SME051415	14	15	340	
SME051615	16	15		
SME051815	18	15	550	
SME052015	20	15		

