



**FROM PELLET TO PART**  
YOUR PARTNER  
FOR PRODUCTIVITY  
AND SUSTAINABILITY



# DME VENTING SOLUTIONS

**Mould venting is critical to the quality and consistency of the finished part.** Venting is required to allow the air in the sprue, runner and cavity to leave the tool as the melt flows into the cavity.

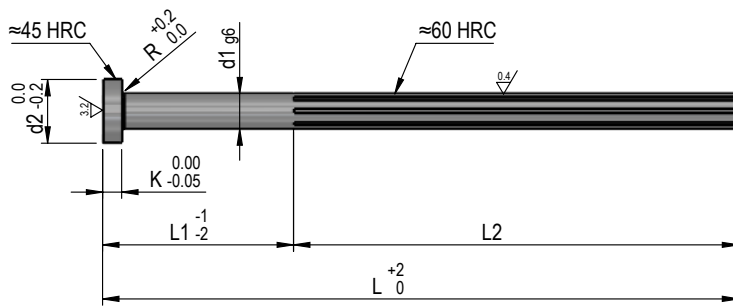
Venting is an integral part of the mould process, an optimal design and functioning venting system allows efficient manufacturing of high quality parts. However this is not always the case in every tool and DME has the solutions.

## YOUR BENEFITS:

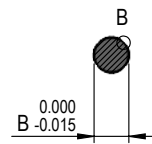
- Better part quality
- Reduces cycle time
- Lower maintenance costs
- Saves energy costs

## VENTING EJECTOR PIN

**F1770**



Mat.: ~1.2210



Ventilation  
DETAIL B  
SCALE 5 : 1

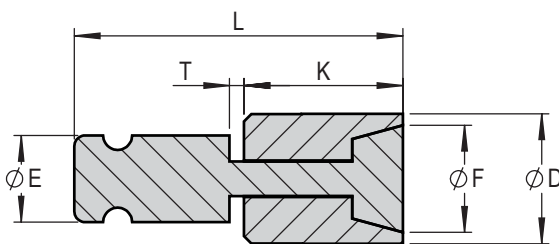


REF	d1	L	R	n 1)	K	L1	L2	d2	B
F177001-0100	1	100	0,2	4	1,2	30	70	2,5	0,97
F177001-0200	1	200	0,2	4	1,2	75	125	2,5	0,97
F177001-5100	1,5	100	0,2	4	1,5	30	70	3	1,47
F177001-5200	1,5	200	0,2	4	1,5	75	125	3	1,47
F177002-0100	2	100	0,2	4	2	30	70	4	1,96
F177002-0160	2	160	0,2	4	2	60	100	4	1,96
F177002-0200	2	200	0,2	4	2	75	125	4	1,96
F177002-0250	2	250	0,2	4	2	75	175	4	1,96
F177002-5100	2,5	100	0,3	4	2	30	70	5	2,46
F177002-5200	2,5	200	0,3	4	2	75	125	5	2,46
F177003-0100	3	100	0,3	6	3	30	70	6	2,96
F177003-0160	3	160	0,3	6	3	60	100	6	2,96
F177003-0200	3	200	0,3	6	3	75	125	6	2,96
F177003-0250	3	250	0,3	6	3	75	175	6	2,96
F177003-0315	3	315	0,3	6	3	80	235	6	2,96
F177003-5100	3,5	100	0,3	6	3	30	70	7	3,46
F177003-5200	3,5	200	0,3	6	3	75	125	7	3,46

REF	d1	L	R	n 1)	K	L1	L2	d2	B
F177004-0100	4	100	0,3	6	3	30	70	8	3,96
F177004-0160	4	160	0,3	6	3	60	100	8	3,96
F177004-0200	4	200	0,3	6	3	75	125	8	3,96
F177004-0250	4	250	0,3	6	3	75	175	8	3,96
F177004-0315	4	315	0,3	6	3	80	235	8	3,96
F177004-5100	4,5	100	0,3	6	3	30	70	8	4,46
F177004-5200	4,5	200	0,3	6	3	75	125	8	4,46
F177005-0100	5	100	0,3	8	3	30	70	10	4,96
F177005-0160	5	160	0,3	8	3	60	100	10	4,96
F177005-0200	5	200	0,3	8	3	75	125	10	4,96
F177005-0250	5	250	0,3	8	3	75	175	10	4,96
F177005-0315	5	315	0,3	8	3	80	235	10	4,96
F177005-5100	5,5	100	0,3	8	3	30	70	10	5,46
F177005-5200	5,5	200	0,3	8	3	75	125	10	5,46
F177006-0100	6	100	0,5	8	5	30	70	12	5,96
F177006-0160	6	160	0,5	8	5	60	100	12	5,96
F177006-0200	6	200	0,5	8	5	75	125	12	5,96

## AIR POPPET VALVES – APPLICATIONS

**VA**



**T = Max Valve Travel**  
**Body Material:** Stainless Steel  
**Body Hardness:** 52-54 HRC  
**Valve Material:** DIN 1.2516  
**Valve Surface Treatment:** DLC  
**Max. Temp:** 130°C  
**Operating Air Pressure:** 4 bar min.  
6 bar max  
**Dimensions:** All dimensions are in mm

REF	Ø D	Ø F	K	L	Ø E	T
VA01	8	6.6	11	24	6	1.0
VA02	12	9.7	18	34	8	1.0
VA03	18	14.8	22	45.5	12	1.0



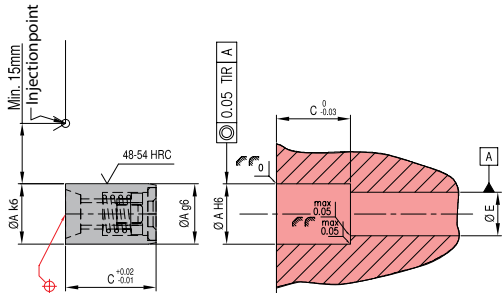
**FROM PELLET TO PART**  
YOUR PARTNER  
FOR PRODUCTIVITY  
AND SUSTAINABILITY



# DME VENTING SOLUTIONS

## VACUUM-/ COMPRESSED AIR-VALVES "SHORT" TYPE

**VA**

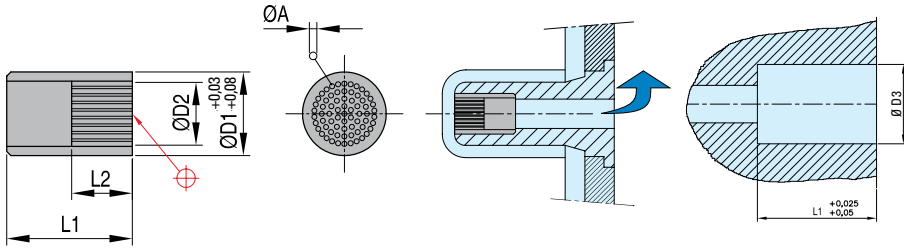


Mat: 1.4034 - 150°C - 3-10 bar

REF	A	L	C	D	E
VA06	6	10	5	4	4,5
VA08	8	12	6,5	5	6
VA10	10	12	7,5	5	7
VA12	12	12	8	5,5	8,5
VA16	16	20	12	6,5	11
VA20	20	20	12	6,5	11

## SINTERED VENTS

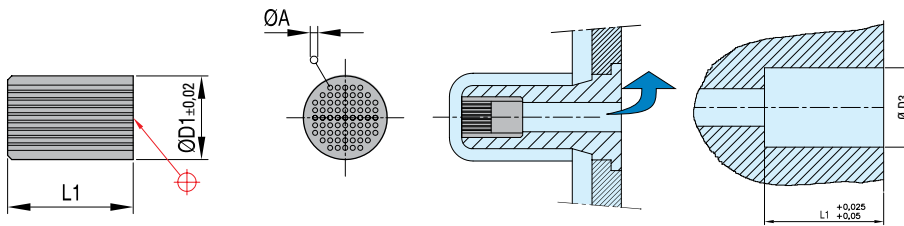
**SMF + SME**



Plastic Injection moulding



REF	D1	D2	L1	L2	Number of pores	A	D3
SMF0030610	6	2.5	10	5	606	0,03	6 +0,02 / +0,01
SMF0030810	8	2.5	10	5	606	0,03	8 +0,02 / +0,01
SMF0031010	10	2.5	10	5	606	0,03	10 +0,02 / +0,01
SMF0050610	6	3.5	10	5	804	0,05	6 +0,02 / +0,01
SMF0050810	8	3.5	10	5	804	0,05	8 +0,02 / +0,01
SMF0051010	10	3.5	10	5	804	0,05	10 +0,02 / +0,01
SMF010810	8	5.5	10	5	780	0,10	8 +0,02 / +0,01
SMF011010	10	5.5	10	5	780	0,10	10 +0,02 / +0,01



Low pressure Diecasting or Vacuum Casting

Gravity Diecasting

REF	D1	L1	No. of pores	A	D3
SME030310	3,06	10	30	0,3	3 +0,02 / +0,01
SME030410	4,06	10	30	0,3	4 +0,02 / +0,01
SME030510	5,06	10	30	0,3	5 +0,02 / +0,01
SME030610	6,06	10	90	0,3	6 +0,02 / +0,01
SME030615	6,06	15	90	0,3	6 +0,02 / +0,01
SME030810	8,06	10	90	0,3	8 +0,02 / +0,01
SME030815	8,06	15	200	0,3	8 +0,02 / +0,01
SME031010	10,06	10	200	0,3	10 +0,02 / +0,01
SME031015	10,06	15	340	0,3	10 +0,02 / +0,01
SME031210	12,06	10	340	0,3	12 +0,02 / +0,01
SME031215	12,06	15	340	0,3	12 +0,02 / +0,01
SME031415	14,06	15	550	0,3	14 +0,02 / +0,01

REF	D1	L1	No. of pores	A	D3
SME050510	5,06	10	60	0,5	5 +0,02 / +0,01
SME050515	5,06	15	60	0,5	5 +0,02 / +0,01
SME050610	6,06	10	60	0,5	6 +0,02 / +0,01
SME050615	6,06	15	60	0,5	6 +0,02 / +0,01
SME050810	8,06	10	100	0,5	8 +0,02 / +0,01
SME050815	8,06	15	100	0,5	8 +0,02 / +0,01
SME051010	10,06	10	200	0,5	10 +0,02 / +0,01
SME051015	10,06	15	200	0,5	10 +0,02 / +0,01
SME051210	12,06	10	200	0,5	12 +0,02 / +0,01
SME051215	12,06	15	200	0,5	12 +0,02 / +0,01
SME051415	14,06	15	340	0,5	14 +0,02 / +0,01
SME051615	16,06	15	340	0,5	16 +0,02 / +0,01
SME051815	18,06	15	550	0,5	18 +0,02 / +0,01
SME052015	20,06	15	550	0,5	20 +0,02 / +0,01