



### Ventouses 1,5 soufflet en Thermalon® haute température avec flocage – SKT-B1



#### Description

Ventouses à vide en Thermalon® munies d'un revêtement floqué breveté au niveau de la lèvre pour les opérations les plus exigeantes et nécessitant une préhension anti-traces.

Ideales pour la manipulation de pièces moulées par injection plastique chaudes à surfaces irrégulières, qui doivent être laquées ou peintes. Thermalon® est un mélange de matières spécial, optimisé pour la plasturgie, d'une dureté de 60° Shore A. Le flocage est constitué d'une mince couche de polyamide PA6.6 noir. Raccordement avec inserts à enficher dans la ventouse.

#### Avantages

- > Caractéristiques anti-traces optimisées
- > Dépôt rapide des pièces car, grâce au flocage, il n'y a pas de frottement statique
- > Sans silicone ou autre substances perturbant le mouillage des peintures "paint-wetting-impairment substances" (PWIS)
- > Le soufflet permet de compenser les différences de hauteur et de s'adapter à des produits dont les surfaces sont courbées ou irrégulières
- > Résistent à des températures jusqu'à 160 °C

#### Informations

Le flocage pourrait causer des fuites, ceci doit être pris en compte au moment de la conception de la source de vide.

#### Données techniques

Référence	Diamètre de la lèvre	 Nombre de soufflets	Nombre de soufflets	Matière (Couleur)	Puissance d'aspiration requise pour 60 % de vide [NI/min]	Température d'utilisation à court-terme < 30 secondes [°C]	
<b>23.005.286.19F</b>	6		2	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	7	0 - 160
<b>23.011.234.19F</b>	11		5,5	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	11	0 - 160
<b>23.014.235.19F</b>	14		5	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	16	0 - 160
<b>23.016.236.19F</b>	16		8,5	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	16	0 - 160
<b>23.020.238.19F</b>	20		5	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	17	0 - 160
<b>23.022.239.19F</b>	22		8	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	17	0 - 160
<b>23.025.240.19F</b>	25		12	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	18	0 - 160
<b>23.033.241.19F</b>	33		11	1,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	18	0 - 160

#### Accessoires

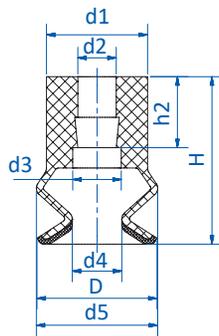
Référence	 Inserts filetés / taraudés adaptés						
	M5 mâle	Taraudage M5	M6 mâle	G1/8 mâle	Taraudage G1/8	G1/4 mâle	Taraudage G1/4
<b>23.005.286.19F</b>	270.772	--	--	--	--	--	--
<b>23.011.234.19F</b>	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
<b>23.014.235.19F</b>	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
<b>23.016.236.19F</b>	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
<b>23.020.238.19F</b>	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
<b>23.022.239.19F</b>	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
<b>23.025.240.19F</b>	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
<b>23.033.241.19F</b>	--	--	270.315	270.196	270.114	270.190	270.192



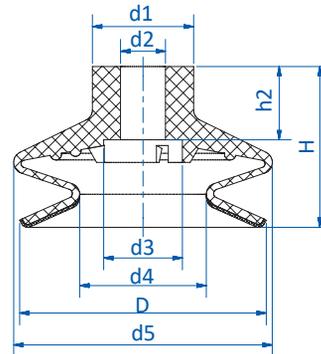
# Ventouses à vide | Ventouses spéciales pour l'injection plastique

Ventouses 1,5 soufflet en Thermalon® haute température avec flochage – SKT-B1

## Dimensions



Plan A

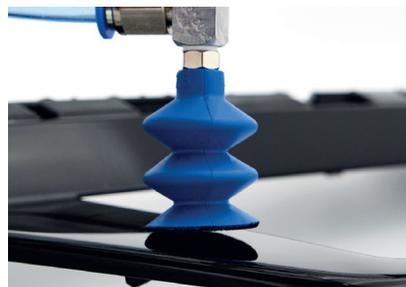


Plan B

Référence	Plan	Ø D [mm]	Ø d1 [mm]	Ø d2 [mm]	Ø d3 [mm]	Ø d4 [mm]	Ø d5 [mm]	H [mm]	h2 [mm]
23.005.286.19F	A	6	7	3,8	--	2,5	6,4	11,5	7
23.011.234.19F	A	11,9	10	3,8	4,8	4,9	12	16,5	7
23.014.235.19F	A	14,9	10	3,8	4,8	4,8	14	16,5	7
23.016.236.19F	A	16,8	10	3,8	4,8	8,2	17,5	19,5	7
23.020.238.19F	A	19,9	10	3,8	4,8	10,6	20	16,5	7
23.022.239.19F	A	22,9	10	3,8	4,8	11,4	24	19,5	7
23.025.240.19F	A	24,9	10	3,8	4,8	9,2	25	23,5	7
23.033.241.19F	B	33,9	18	8	16	17	36	28	13



### Ventouses 2,5 soufflets en Thermalon® haute température avec flocage – SKT-B2



#### Description

Ventouses à vide en Thermalon® munies d'un revêtement floqué breveté au niveau de la lèvre pour les opérations les plus exigeantes et nécessitant une préhension anti-traces.

Idéales pour la manipulation de pièces moulées par injection plastique chaudes à surfaces irrégulières, qui doivent être laquées ou peintes. Thermalon® est un mélange de matières spécial, optimisé pour la plasturgie, d'une dureté de 60° Shore A.

Le flocage est constitué d'une mince couche de polyamide PA6.6 noir. Raccordement avec inserts à enficher dans la ventouse.

#### Avantages

- > Caractéristiques anti-traces optimisées
- > Dépôt rapide des pièces car, grâce au flocage, il n'y a pas de frottement statique
- > Sans silicone ou autre substances perturbant le mouillage des peintures "paint-wetting-impairment substances" (PWIS)
- > Les soufflets permettent de compenser les différences de hauteur et de s'adapter à des produits dont les surfaces sont courbées ou irrégulières
- > Résistent à des températures jusqu'à 160 °C

#### Informations

Le flocage pourrait causer des fuites, ceci doit être pris en compte au moment de la conception de la source de vide.

#### Données techniques

Référence	Diamètre de la lèvre	Nombre de soufflets	Matière (Couleur)	Puissance d'aspiration requise pour 60 % de vide [Nl/min]	Température d'utilisation à court-terme < 30 secondes [°C]
21.009.148.19F	9	3	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	10	0 - 160
21.012.149.19F	12	7	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	11	0 - 160
21.014.150.19F	14	10	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	16	0 - 160
21.020.152.19F	20	10	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	17	0 - 160
21.025.153.19F	25	20	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	18	0 - 160
21.032.154.19F	32	14,5	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	18	0 - 160
21.042.155.19F	42	22	Thermalon®+ flocage (bleu/noir)	21	0 - 160

#### Accessoires

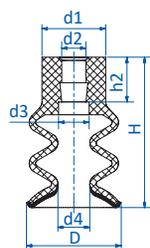
Référence	Inserts filetés / taraudés adaptés						
	M5 mâle	Taraudage M5	M6 mâle	G1/8 mâle	Taraudage G1/8	G1/4 mâle	Taraudage G1/4
21.009.148.19F	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
21.012.149.19F	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
21.014.150.19F	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
21.020.152.19F	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
21.025.153.19F	270.772	270.347	270.104	270.033	270.478	--	--
21.032.154.19F	--	--	270.315	270.196	270.114	270.190	270.192
21.042.155.19F	--	--	270.315	270.196	270.114	270.190	270.192



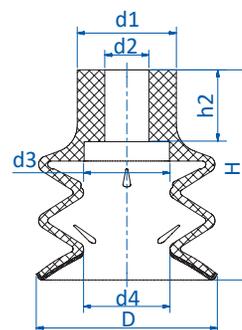
# Ventouses à vide | Ventouses spéciales pour l'injection plastique

Ventouses 2,5 soufflet en Thermalon® haute température avec flochage – SKT-B2

## Dimensions



Plan A



Plan B

Référence	Plan	Ø D [mm]	Ø d1 [mm]	Ø d2 [mm]	Ø d3 [mm]	Ø d4 [mm]	H [mm]	h2 [mm]
21.009.148.19F	A	10,1	9	3,8	--	3,9	15,5	7
21.012.149.19F	A	12,9	10	3,8	4,8	5	21,5	7
21.014.150.19F	A	14,9	10	3,8	4,8	5	23,5	7
21.020.152.19F	A	20,9	10	3,8	4,8	10	23,5	7
21.025.153.19F	A	25,9	10	3,8	4,8	10,1	34,5	7
21.032.154.19F	B	32,9	18	8	15,7	15,7	38	13
21.042.155.19F	B	42,9	18	8	15	18	46,5	13