

**Angussweiche** (ERMANN BALZI)

**Runner selector** (ERMANN BALZI)

**S4120/...**

Mit der alternativen Angussweiche von Ermanno Balzi lässt sich von der Werkzeug-Trennebene her der Kaltkanal-Anguss sperren oder dessen gewünschte Ausrichtung verstellen. Dies erfolgt durch Wiedereinsatz des Gewindeteils nach Einstellung der gewünschten Fließkanalrichtung oder dessen Sperrung in 90, 180 oder 270° Position in die vorgesehene Aufnahme des Angussweichen-Körpers. Das Funktionsteil bleibt dann in der eingestellten Position blockiert. Alle Weichen haben eine H7 Bohrung für den Einsatz eines Auswerferstiftes als Auswurfhilfe des Kaltangussverteilers.

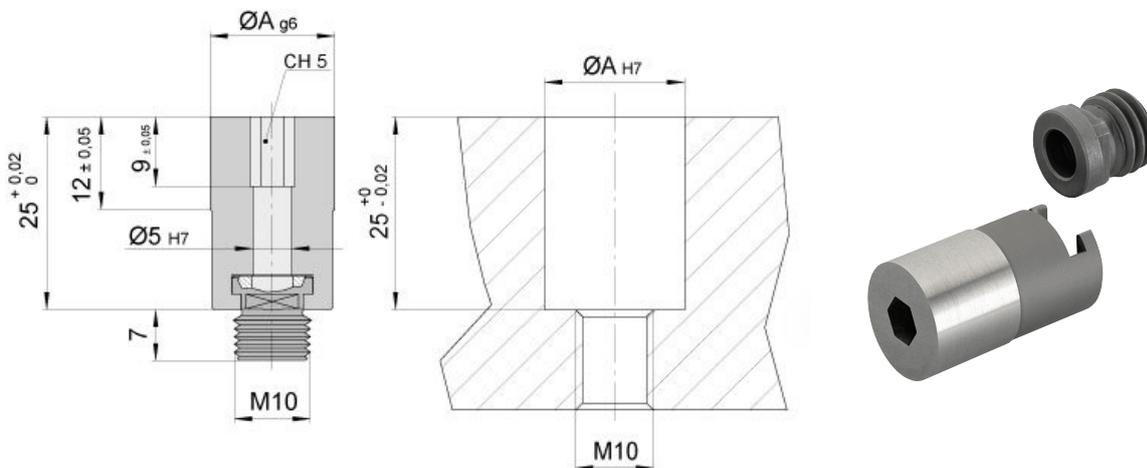
With the alternative runner selector from Ermanno Balzi, the cold runner sprue can be blocked from the mould parting line or its desired alignment can be adjusted. This is done by reinserting the treaded part after setting the desired flow channel direction or locking it in a 90, 180 or 270° position in the intended receptacle of the runner selector body. The functional part then remains blocked in the set position. All runner selectors have an H7 bore for using an ejector pin Ø 5mm as an ejection aid for the cold runner.

**Eigenschaften:**

- Mat.: 1.4028
- Härte: 50 - 52 HRC
- Montage und Demontage von der Trennebene mit Innensechskantschlüssel
- Edelstahl, rostfrei
- Bohrung H7 für Auswerferstift Ø5 mm

**Characteristics:**

- Mat.: 1.4028
- Hardness: 50 - 52 HRC
- Assembly and disassembly from the parting line with M5 hex key
- Stainless steel
- Hole H7 for ejector pin Ø 5mm



A	Best. Nr. / Order No.
14	S4120 / 14
16	S4120 / 16

**Angussweiche** (ERMANN BALZI)

**Runner selector** (ERMANN BALZI)

**S4121/...**

Diese Angussweiche entspricht in der technischen Ausführung der Lösung S4120/..., bietet als Variante jedoch zusätzlich eine Kühlungsmöglichkeit für den Auswerferstift im Angussweichenkörper, so dass weniger Wärme über den Auswerfer in den Kaltangussbereich aus dem Spritzgießwerkzeug übertragen wird. Die umlaufende Ausdrehung ist für Kühlwasserläufe bis Ø 8mm geeignet. Die Abdichtung erfolgt über 2 integrierte O-Ringe.

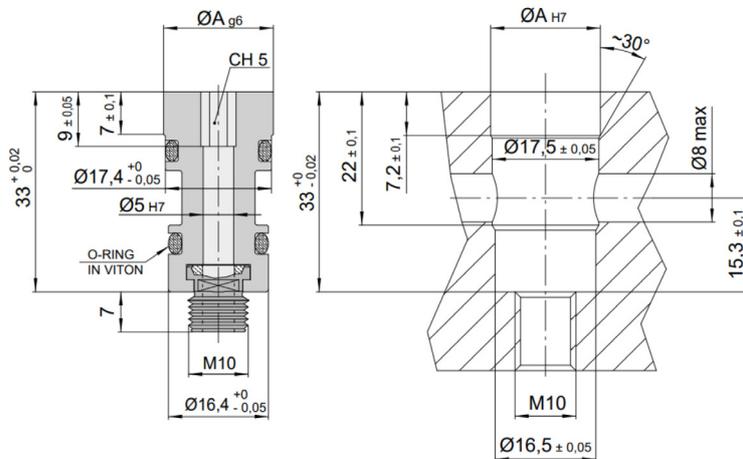
The technical design of this runner selector corresponds to the solution S4120/..., but as a variant it also offers a cooling option for the ejector pin in the runner selector body, so that less heat is transferred from the mould via the ejector to the cold runner sprue area. The circumferential recess is suitable for cooling water flows up to Ø 8mm. Sealing is via 2 integrated O-rings.

**Eigenschaften:**

- Mat.: 1.4028
- Härte: 50 - 52 HRC
- Montage und Demontage von der Trennebene mit Innensechskantschlüssel
- Edelstahl, rostfrei
- Bohrung H7 für Auswerferstift Ø5 mm
- Für Kühlbohrungen bis max. Ø8 mm

**Characteristics:**

- Mat.: 1.4028
- Hardness: 50 - 52 HRC
- Assembly and disassembly from the parting line with M5 hex key
- Stainless steel
- Hole H7 for ejector pin Ø 5mm
- Cooling-Ø max. 8mm



A	Best. Nr. / Order No.
18	S4121 / 18

**Angussweiche** (ERMANN BALZI)

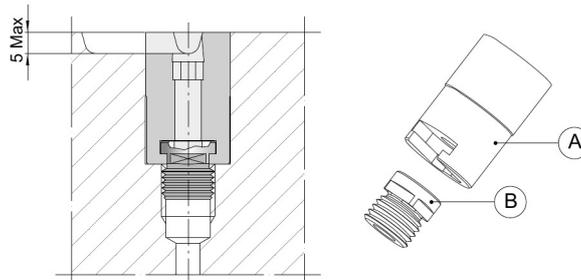
**Einbauhinweise:**

1. Setzen Sie die Angussweiche in die vorbereitete Aufnahme der Anguss-Verteilerplatte und verschrauben Sie die Angussweiche mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels.
2. Fertigen Sie die gewünschten Material Durchläufe am Angussweichenkörper.
3. Für die Einstellung der gewünschten Materialführung oder der Trennung eines defekten Einsatzes vom Materialzufluss im Kaltkanal lösen Sie die Angussweiche aus der Verschraubung und entnehmen Sie diese von der Werkzeuggestreuebene her aus der Verteilerplatte. Die erforderliche Verstellung von Material-Fließrichtung oder einem Verschluss der Material-Zuführung für einen Formeinsatz erfolgt über das Gewindestück „B“ über die Verstellung des Gewindestücks 90, 180 oder 270° in dem Aufnahmebereich des Angussweichenkörpers. Anschließend verschrauben Sie die Weiche wieder mit der Verteilerplatte.

**Runner selector** (ERMANN BALZI)

**Mounting instructions:**

1. Place the runner selector in the prepared hole of the feed plate and mount it with a hex key.
2. Mill the sprue way inlets and exits on the runner body part that are required for the material flow.
3. To adjust the desired material flow or to lock the material flow into the cavity, unscrewing the runner selector of the connection with the feed plate from the parting line of the mould and remove it. The necessary adjustment of the material flow direction or a closure of the material feed is carried out via threaded piece "B" 90, 180 and 270°. Then screw the runner selector back to the manifold.



**Anwendungsbeispiele:**

**Application examples:**

