VERSCHLEISSEINSÄTZE

WEAR INSERTS

Unsere Verschleißeinsätze können im Düsenanschnittbereich eingesetzt werden, um diesen empfindlichen Konturbereich mit erhöhtem Verschleiß einfach wiederherstellen zu können.

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Einfache Einbringung der Geometrie in die Werkzeugplatte
- Entfall aufwändiger Reparaturarbeiten im Werkzeug

Our wear inserts can be used in the nozzle gate area to easily restore this sensitive contour area with increased wear.

- High wear resistance
- Easy introduction of the geometry in the mould plate
- Elimination of time-consuming repair work in the mould

meusburger

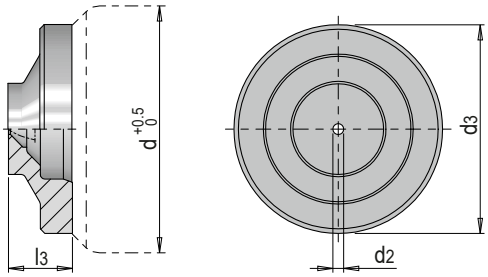
Standards for your success.

meusburger

EH 4840

Verschleißeinsatz, smartFILL RT

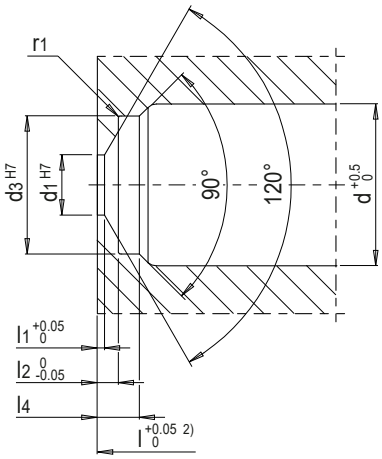
Wear insert, smartFILL RT



d3	l3	d	d2[1]	Nr. / *No.*
18	6.5	**19**	**1.0**	EH 4840/19/1,0
			1.5	EH 4840/19/1,5
23	7.0	**27**	**1.2**	EH 4840/27/1,2
			2.0	EH 4840/27/2,0
32	10	**37**		EH 4840/37/2,0
			3.0	EH 4840/37/3,0
41	14	**47**		EH 4840/47/3,0
			4.0	EH 4840/47/4,0

1) d2: Kann kundenseitig vergrößert werden. Hierzu bitte Hinweis Bearbeitung beachten. / *d2: Can be enlarged by the customer. Please see Note Machining.*

EINBAUABMESSUNGEN:
INSTALLATION DIMENSIONS:



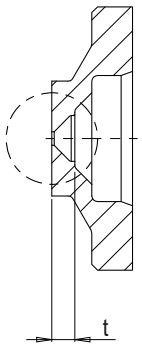
d	d1	l1	r1	l2	d3	l4
19	8	1.2	0.2	3.2	18	6.5
27	10		0.3	3.5	23	7.0
37	15	1.9		6.0	32	10
47	20	2.7		7.5	41	14

2) l: Düseneinbaumaß bitte dem Datenblatt der jeweiligen Düsenserie entnehmen. / *l: Nozzle installation dimension please refer to the data sheet of the respective nozzle series.*

HINWEIS BEARBEITUNG EH 4840
NOTE MACHINING EH 4840

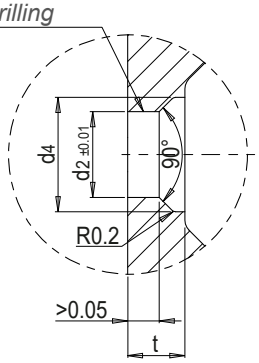
Nacharbeit Vorkammergeometrie
Rework prechamber geometry

Verschleißeinsatz / *Wear insert*



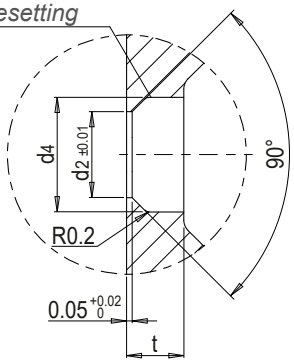
Schritt 1 / *Step 1*

Aufbohren / *Drilling*



Schritt 2 / *Step 2*

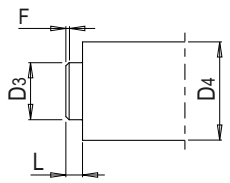
Nachsetzen / *Resetting*



d	t	d2[1)]	d4
19	1.6	1,0 - max. 1,5	2.9 ±0.1
27	2	1,2 - max. 2,0	4.0 ±0.1
37	3	2,0 - max. 3,5	7.0 ±0.2
47		3,0 - max. 4,0	8.5 ±0.2

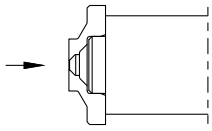
1) d2: Kann kundenseitig bei Anschnittvariante RT vergrößert werden. Hierbei ist zu beachten, dass sich der Angussrest durch das verlängerte zylindrische Stück, erhöht. Die Vorkammergeometrie sollte nach dem Aufbohren nachgearbeitet werden, hierdurch wird der Angussrest reduziert. / *d2: For gating variante RT can be enlarged by the customer. Please noted that the gate vestige increases due to the elongated cylindrical part. After enlarging the gate the prechamber geometry should be reworked in order to produce a smaller/lower gate vestige.*

MONTAGE EH 4840
INSTALLATION EH 4840

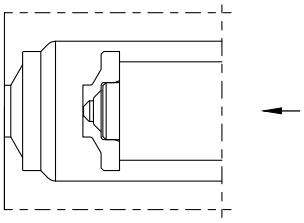


Montagehilfe (Bolzen) kundenseitig anfertigen – Materialvorschlag: 1.1730
Assembly aid (bolt) must be made by the customer – material suggestion 1.1730.

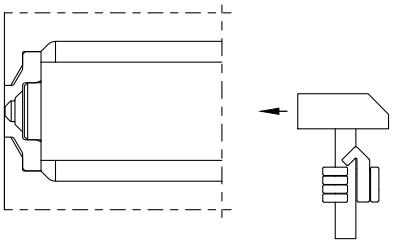
d	F	L	D3	D4
19	0.5 x 45 °	2	9	max. 11
27	1.0 x 45 °	3	11	max. 20
37	1.5 x 45 °		17	max. 29
47		6	23	max. 37



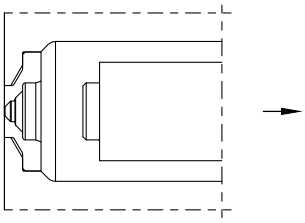
Verschleißeinsatz auf Montagehilfe (Bolzen) aufstecken.
Put the wear insert on the assembly aid (bolt).



Montagehilfe (Bolzen) mit aufgestecktem Verschleißeinsatz in die Einarbeitung der Düsengeometrie einführen.
Insert the assembly aid (bolt) with the attached wear insert into the recess of the nozzle geometry.

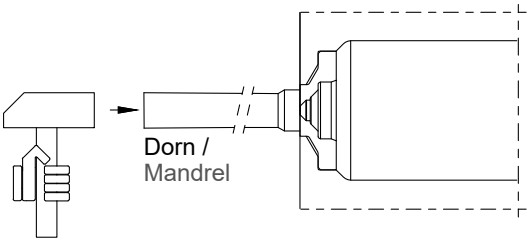


Aufgesteckten Verschleißeinsatz im Einbauraum zentrisch platzieren und auf Endlage einpressen.
Place the attached wear insert in the centre of the installation space and force fit it into the end position.



Montagehilfe (Bolzen) aus eingepasstem Verschleißeinsatz lösen und entfernen. Die Heißkanaldüse kann platziert werden.
Loosen and remove assembly aid (bolt) from the wear insert. The hot runner nozzle can now be positioned.

DEMONTAGE EH 4840
REMOVAL EH 4840



1. Entfernen der Heißkanaldüse.
2. Herausschlagen des Verschleißeinsatzes mit einem Kupfer-/Buntmetall Dorn von der Trennebene aus.

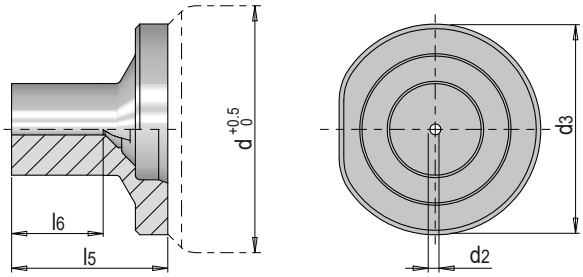
1. Remove the hot runner nozzle.
2. Knock out the wear insert with a copper/non-ferrous metal mandrel from the split line face.

meusburger

EH 4845

Verschleißeinsatz, smartFILL RT-L

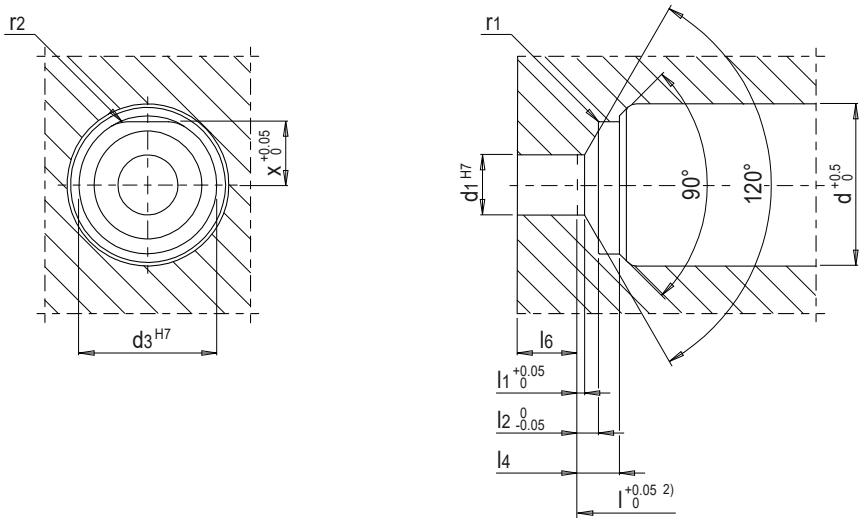
Wear insert, smartFILL RT-L



d3	l5	d	d2 1)	l6	Nr. / *No.*
18	11.5	**19**	**1.0**	**5**	EH 4845/19/1,0/ 5
			1.5		EH 4845/19/1,5/ 5
23	17	**27**	**1.2**	**10**	EH 4845/27/1,2/10
			2.0		EH 4845/27/2,0/10
32	25	**37**		**15**	EH 4845/37/2,0/15
			3.0		EH 4845/37/3,0/15
41	44	**47**		**30**	EH 4845/47/3,0/30
			4.0		EH 4845/47/4,0/30

1) d2: Kann kundenseitig vergrößert werden. Hierzu bitte Hinweis Bearbeitung beachten. / *d2: Can be enlarged by the customer. Please see Note Machining.*

EINBAUABMESSUNGEN:
INSTALLATION DIMENSIONS:



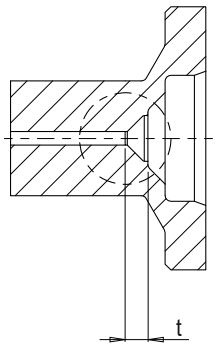
d	x	d1	l1	r1	l2	r2	d3	l4	l6
19	8.7	8	1.2	0.2	3.2	2.0	18	6.5	**5**
27	10.5	10		0.3	3.5	5.0	23	7.0	**10**
37	15	15	1.9		6.0	6.0	32	10	**15**
47	19	20	2.7		7.5		41	14	**30**

2) l: Düseneinbaumaß bitte dem Datenblatt der jeweiligen Düsenserie entnehmen. / *l: Nozzle installation dimension please refer to the data sheet of the respective nozzle series.*

HINWEIS BEARBEITUNG EH 4845
NOTE MACHINING EH 4845

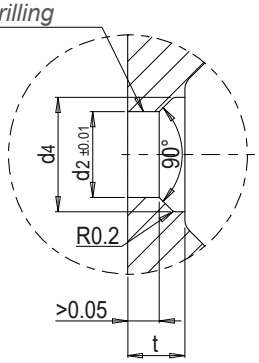
Nacharbeit Vorkammergeometrie
Rework prechamber geometry

Verschleißeinsatz / *Wear insert*



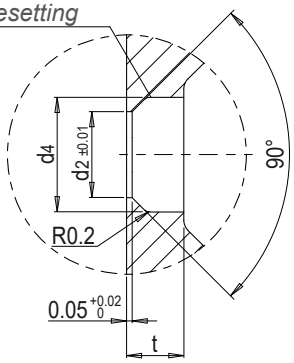
Schritt 1 / *Step 1*

Aufbohren / *Drilling*



Schritt 2 / *Step 2*

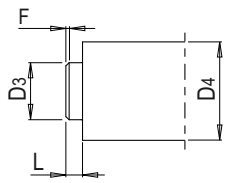
Nachsetzen / *Resetting*



d	t	d2[1)]	d4
19	1.6	1.0 - max 1.5	2.9 ±0.1
27	2	1.2 - max 2.0	4.0 ±0.1
37	3	2.0 - max 3.0	7.0 ±0.2
47		3.0 - max 4.0	8.5 ±0.2

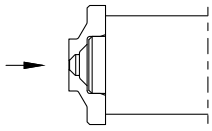
1) d2: kann kundenseitig bei Anschnittvariante RT-L vergrößert werden. Hierbei ist zu beachten, dass sich der Angussrest durch das verlängerte zylindrische Stück, erhöht. Die Vorkammergeometrie sollte nach dem Aufbohren nachgearbeitet werden, hierdurch wird der Angussrest reduziert. / *d2: for gating variante RT-L can be enlarged by the customer. Please noted that the gate vestige increases due to the elongated cylindrical part. After enlarging the gate the prechamber geometry should be reworked in order to produce a smaller/lower gate vestige.*

MONTAGE EH 4845
INSTALLATION EH 4845

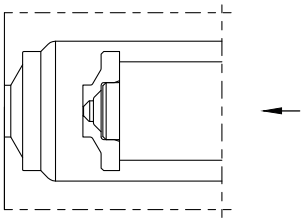


Montagehilfe (Bolzen) kundenseitig anfertigen – Materialvorschlag: 1.1730
Assembly aid (bolt) must be made by the customer – material suggestion 1.1730.

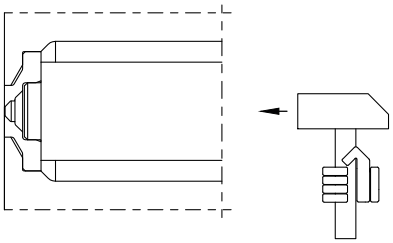
d	F	L	D3	D4
19	0.5 x 45 °	2	9	max. 11
27	1.0 x 45 °	3	11	max. 20
37	1.5 x 45 °		17	max. 29
47		6	23	max. 37



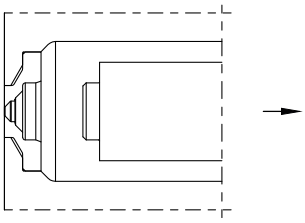
Verschleißeinsatz auf Montagehilfe (Bolzen) aufstecken.
Put the wear insert on the assembly aid (bolt).



Montagehilfe (Bolzen) mit aufgestecktem Verschleißeinsatz in die Einarbeitung der Düsengeometrie einführen.
Insert the assembly aid (bolt) with the attached wear insert into the recess of the nozzle geometry.

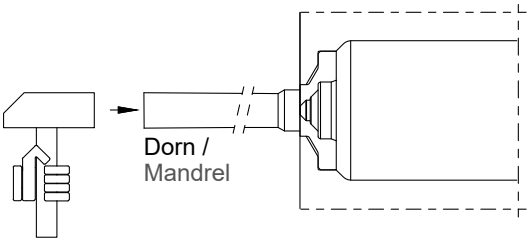


Aufgesteckten Verschleißeinsatz im Einbauraum zentrisch platzieren und auf Endlage einpressen.
Place the attached wear insert in the centre of the installation space and force fit it into the end position.



Montagehilfe (Bolzen) aus eingepasstem Verschleißeinsatz lösen und entfernen. Die Heißkanaldüse kann platziert werden.
Loosen and remove assembly aid (bolt) from the wear insert. The hot runner nozzle can now be positioned.

DEMONTAGE EH 4845
REMOVAL EH 4845



1. Entfernen der Heißkanaldüse.
2. Herausschlagen des Verschleißeinsatzes mit einem Kupfer-/Buntmetall Dorn von der Trennebene aus.

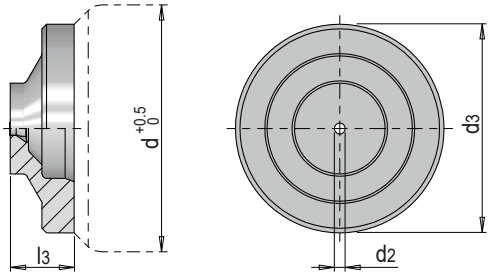
1. Remove the hot runner nozzle.
2. Knock out the wear insert with a copper/non-ferrous metal mandrel from the split line face.

meusburger

EH 4850

Verschleißeinsatz, smartFILL NZ

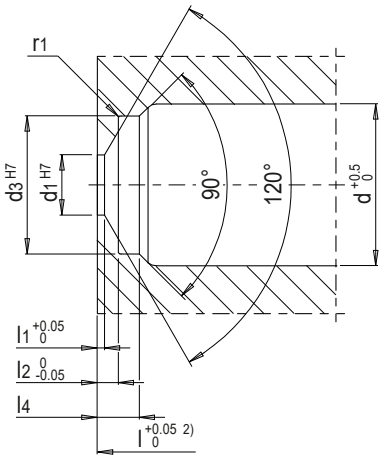
Wear Insert, smartFILL NZ



d3	l3	d	d2[1]	Nr. / *No.*
18	6.7	**19**	**1.0**	EH 4850/19/1,0
			1.5	EH 4850/19/1,5
23	7	**27**		EH 4850/27/1,5
			2.5	EH 4850/27/2,5
32	10	**37**		EH 4850/37/2,5
			3.5	EH 4850/37/3,5
41	14	**47**	**3.0**	EH 4850/47/3,0
			5.0	EH 4850/47/5,0

1) d2: Kann kundenseitig vergrößert werden. Hierzu bitte Hinweis Bearbeitung beachten. / *d2: Can be enlarged by the customer. Please see Note Machining.*

EINBAUABMESSUNGEN:
INSTALLATION DIMENSIONS:



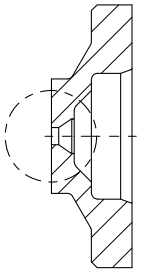
d	d1	l1	r1	l2	d3	l4
19	8	1.2	0.2	3.2	18	6.5
27	10		0.3	3.5	23	7
37	15	1.9		6.0	32	10
47	20	2.7		7.5	41	14

2) l: Düseneinbaumaß bitte dem Datenblatt der jeweiligen Düsenserie entnehmen. / *l: Nozzle installation dimension please refer to the data sheet of the respective nozzle series.*

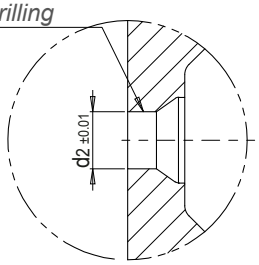
HINWEIS BEARBEITUNG EH 4850
NOTE MACHINING EH 4850

Nacharbeit Vorkammergeometrie
Rework prechamber geometry

Verschleißeinsatz / *Wear insert*

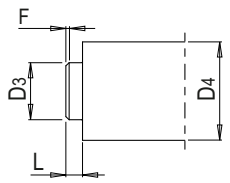


Aufbohren /
Drilling



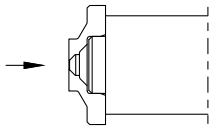
d	d2
19	1.0 - max 1.5
27	1.5 - max 2.5
37	2.5 - max 3.5
47	3.0 - max 5.0

MONTAGE EH 4850
INSTALLATION EH 4850

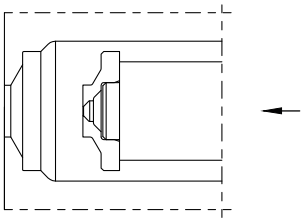


Montagehilfe (Bolzen) kundenseitig anfertigen – Materialvorschlag: 1.1730
Assembly aid (bolt) must be made by the customer – material suggestion 1.1730.

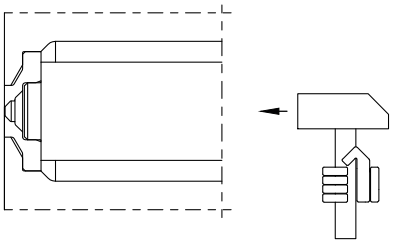
d	F	L	D3	D4
19	0.5 x 45 °	2	9	max. 11
27	1.0 x 45 °	3	11	max. 20
37	1.5 x 45 °		17	max. 29
47		6	23	max. 37



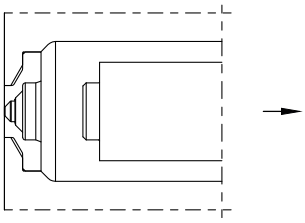
Verschleißeinsatz auf Montagehilfe (Bolzen) aufstecken.
Put the wear insert on the assembly aid (bolt).



Montagehilfe (Bolzen) mit aufgestecktem Verschleißeinsatz in die Einarbeitung der Düsengeometrie einführen.
Insert the assembly aid (bolt) with the attached wear insert into the recess of the nozzle geometry.

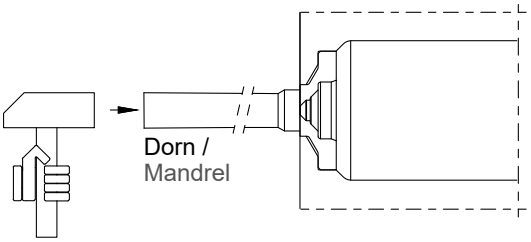


Aufgesteckten Verschleißeinsatz im Einbauraum zentrisch platzieren und auf Endlage einpressen.
Place the attached wear insert in the centre of the installation space and force fit it into the end position.



Montagehilfe (Bolzen) aus eingepasstem Verschleißeinsatz lösen und entfernen. Die Heißkanaldüse kann platziert werden.
Loosen and remove assembly aid (bolt) from the wear insert. The hot runner nozzle can now be positioned.

DEMONTANGE EH 4850
REMOVAL EH 4850



1. Entfernen der Heißkanaldüse.
2. Herausschlagen des Verschleißeinsatzes mit einem Kupfer-/Buntmetall Dorn von der Trennebene aus.

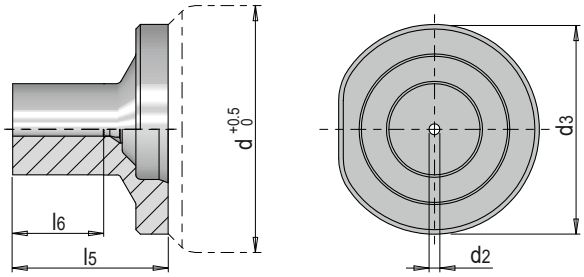
1. Remove the hot runner nozzle.
2. Knock out the wear insert with a copper/non-ferrous metal mandrel from the split line face.

meusburger

EH 4855

Verschleißeinsatz, smartFILL NZ-L

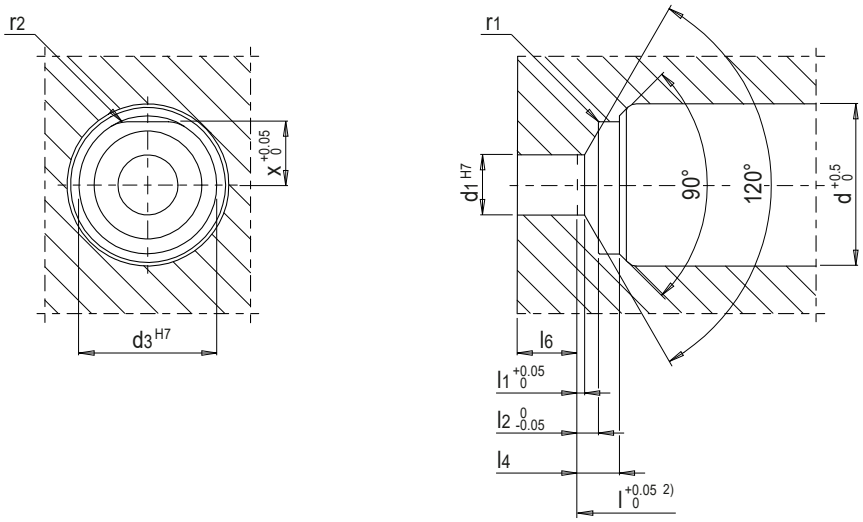
Wear insert, smartFILL NZ-L



d3	l5	d	d2[1]	l6	Nr. / *No.*
18	11.5	**19**	**1.0**	**5**	EH 4855/19/1,0/ 5
			1.5		EH 4855/19/1,5/ 5
23	17	**27**		**10**	EH 4855/27/1,5/10
			2.5		EH 4855/27/2,5/10
32	25	**37**		**15**	EH 4855/37/2,5/15
			3.5		EH 4855/37/3,5/15
41	44	**47**	**3.0**	**30**	EH 4855/47/3,0/30
			5.0		EH 4855/47/5,0/30

1) d2: Kann kundenseitig vergrößert werden. Hierzu bitte Hinweis Bearbeitung beachten. / *d2: Can be enlarged by the customer. Please see Note Machining.*

EINBAUABMESSUNGEN:
INSTALLATION DIMENSIONS:



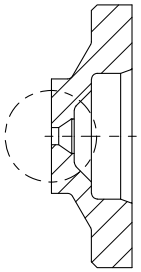
d	x	d1	l1	r1	l2	r2	d3	l4	l6
19	8.7	8	1.2	0.2	3.2	2	18	6.5	**5**
27	10.5	10		0.3	3.5	5	23	7	**10**
37	15	15	1.9		6.0	6	32	10	**15**
47	19	20	2.7		7.5		41	14	**30**

2) l: Düseneinbaumaß bitte dem Datenblatt der jeweiligen Düsenserie entnehmen. / *l: Nozzle installation dimension please refer to the data sheet of the respective nozzle series.*

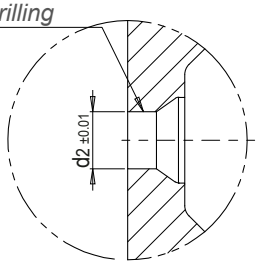
HINWEIS BEARBEITUNG EH 4855
NOTE MACHINING EH 4855

Nacharbeit Vorkammergeometrie
Rework prechamber geometry

Verschleißeinsatz / *Wear insert*

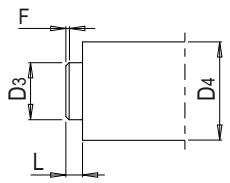


Aufbohren /
Drilling



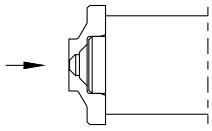
d	d2
19	1.0 - max 1.5
27	1.5 - max 2.5
37	2.5 - max 3.5
47	3.0 - max 5.0

MONTAGE EH 4855
INSTALLATION EH 4855

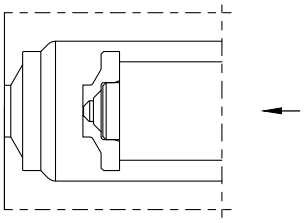


Montagehilfe (Bolzen) kundenseitig anfertigen – Materialvorschlag: 1.1730
Assembly aid (bolt) must be made by the customer – material suggestion 1.1730.

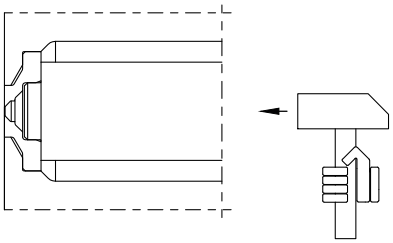
d	F	L	D3	D4
19	0.5 x 45 °	2	9	max. 11
27	1.0 x 45 °	3	11	max. 20
37	1.5 x 45 °		17	max. 29
47		6	23	max. 37



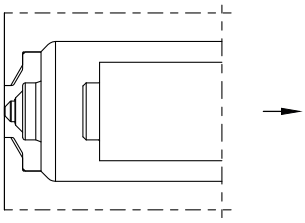
Verschleißeinsatz auf Montagehilfe (Bolzen) aufstecken.
Put the wear insert on the assembly aid (bolt).



Montagehilfe (Bolzen) mit aufgestecktem Verschleißeinsatz in die Einarbeitung der Düsengeometrie einführen.
Insert the assembly aid (bolt) with the attached wear insert into the recess of the nozzle geometry.

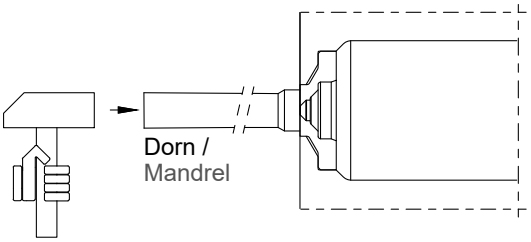


Aufgesteckten Verschleißeinsatz im Einbauraum zentrisch platzieren und auf Endlage einpressen.
Place the attached wear insert in the centre of the installation space and force fit it into the end position.



Montagehilfe (Bolzen) aus eingepasstem Verschleißeinsatz lösen und entfernen. Die Heißkanaldüse kann platziert werden.
Loosen and remove assembly aid (bolt) from the wear insert. The hot runner nozzle can now be positioned.

DEMONTAGE EH 4855
REMOVAL EH 4855



1. Entfernen der Heißkanaldüse.
2. Herausschlagen des Verschleißeinsatzes mit einem Kupfer-/Buntmetall Dorn von der Trennebene aus.

1. Remove the hot runner nozzle.
2. Knock out the wear insert with a copper/non-ferrous metal mandrel from the split line face.