



# TECNOLOGIA DE VENTILAÇÃO TECNOLOGÍA DE VENTILACIÓN

O seu parceiro ideal para a fabricação de moldes e ferramentas.  
Su socio ideal en la fabricación de utillajes y moldes.

# EXTRATOR COM VENTILAÇÃO

## EXPULSOR CON VENTILACIÓN

- ▶ O menor desgaste da superfície aumenta a vida útil
- ▶ El menor desgaste de la superficie aumenta la vida útil

- ▶ Optimização do molde através de ventilação da zona moldante
- ▶ Optimización del molde mediante la ventilación de la zona de figura

- ▶ Vasta gama de dimensões disponível em stock
- ▶ Amplia gama de dimensiones disponible en stock

- ▶ A geometria em hélice de alta precisão garante um funcionamento fiável (profundidade do rasgo de ventilação 0,01 mm ou 0,02 mm)
- ▶ La geometría de hélice de alta precisión garantiza un funcionamiento fiable (profundidad de la ranura de ventilación 0,01 mm o 0,02 mm)

**300533 • 300533DLC**

- ~1.3343 – HSS
- Ø 0,5 – 4 mm
- L 100 – 315 mm
- 0,01 mm

|   |     |     |     |     |     |   |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |   |     |     |   |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|---|-----|-----|---|
| Ø | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1 | 1,1 | 1,2 | 1,3 | 1,4 | 1,5 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,5 | 3 | 3,2 | 3,5 | 4 |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|---|-----|-----|---|

**300133 • 300133DLC**

- ~1.2067
- Ø 2 – 12 mm
- L 100 – 450 mm
- 0,02 mm

|  |   |     |   |     |   |     |   |     |   |     |   |   |    |    |   |
|--|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|---|----|----|---|
|  | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | 5,5 | 6 | 6,5 | 7 | 8 | 10 | 12 | Ø |
|--|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|---|----|----|---|

### TESTE DE APLICAÇÃO • PRUEBA DE APLICACIÓN

#### SEM VENTILAÇÃO SIN VENTILACIÓN



São visíveis marcas de queimadura nos ribs.  
Se aprecian marcas de quemaduras alrededor de las nervuras.

#### COM VENTILAÇÃO CON VENTILACIÓN



Não há queimaduras.  
No hay quemaduras.

# OPÇÕES DE VENTILAÇÃO PERSONALIZADAS

## OPCIONES DE VENTILACIÓN PERSONALIZADAS

Gama de extratores standard  
Rango de expulsos estándar

Extrator lâmina  
Expulsor laminar

Extrator respigado  
Expulsor mechado

Extrator tubular  
Expulsor tubular

Ventilação  
(profundidade t)  
Ventilación  
(profundidad t)  
 $t \pm 0,003$

0,01 mm

0,02 mm

0,\* mm

0,\* = Profundidade dos rasgos de ventilação selecionável  
0,\* = Profundidad de las ranuras de ventilación individual seleccionable

Maquinação adicional  
Mecanizado adicional

Cabeça anti-rotação  
Seguro anti-giro

Maquinação de zona moldante  
Mecanizado de figura

Corte no comprimento  
Corte en la longitud

Gravação  
Grabado

Revestimento  
Recubrimiento

Produto pronto a usar  
Producto listo para usar

Envio

**EXTRATOR LÂMINA COM VENTILAÇÃO**  
**EXPULSOR LAMINAR CON VENTILACIÓN**

**EXTRATOR RESPIGADO COM VENTILAÇÃO**  
**EXPULSOR MECHADO CON VENTILACIÓN**

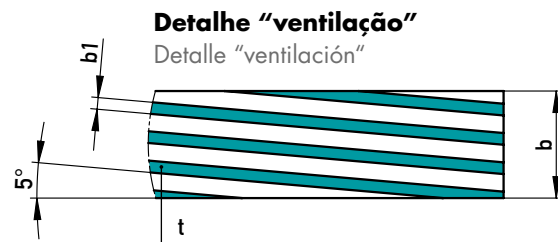
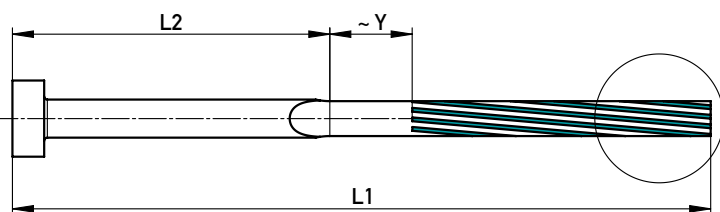
**EXTRATOR TUBULAR COM VENTILAÇÃO**  
**EXPULSOR TUBULAR CON VENTILACIÓN**

### EM RESUMO • DE UN VISTAZO

- › Aplicável em todas as variantes de extratores existentes em stock
- › Vasta gama de extratores standard disponíveis
- › Fabricação especial rápida
- › Aplicable a todas las variantes de expulsos en stock
- › Amplia gama de expulsos estándar disponibles
- › Fabricación especial rápida

## ESPECIFICAÇÕES • ESPECIFICACIONES

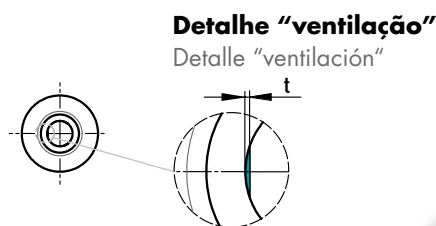
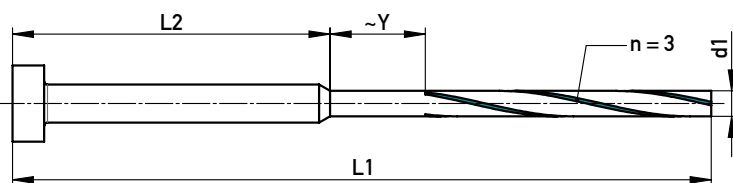
### EXTRATOR LÂMINA • EXPULSOR LAMINAR



| Largura da lâmina<br>Anchura de la lámina | Rasgos de ventilação<br>Ranuras de ventilación |    |                                                         |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------|
| b                                         | b1                                             | Y  | Número de rasgos por face<br>Número de ranuras por cara |
| 1,8                                       | 0,5                                            | 12 | 2                                                       |
| 2,0                                       | 0,5                                            | 11 | 2                                                       |
| 2,3                                       | 0,5                                            | 12 | 2                                                       |
| 2,8                                       | 0,5                                            | 13 | 3                                                       |
| 3,0                                       | 0,5                                            | 13 | 3                                                       |
| 3,3                                       | 0,5                                            | 15 | 3                                                       |
| 3,5                                       | 0,5                                            | 13 | 3                                                       |
| 3,8                                       | 0,5                                            | 15 | 4                                                       |
| 4,0                                       | 0,5                                            | 13 | 4                                                       |
| 4,5                                       | 0,5                                            | 16 | 4                                                       |
| 5,0                                       | 0,5                                            | 15 | 5                                                       |
| 5,5                                       | 0,6                                            | 16 | 4                                                       |

| Largura da lâmina<br>Anchura de la lámina | Rasgos de ventilação<br>Ranuras de ventilación |    |                                                         |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------|
| b                                         | b1                                             | Y  | Número de rasgos por face<br>Número de ranuras por cara |
| 6,5                                       | 0,6                                            | 17 | 4                                                       |
| 7,5                                       | 0,6                                            | 19 | 5                                                       |
| 8,0                                       | 0,6                                            | 16 | 5                                                       |
| 8,5                                       | 0,6                                            | 18 | 5                                                       |
| 9,5                                       | 0,6                                            | 21 | 6                                                       |
| 10,5                                      | 0,6                                            | 21 | 7                                                       |
| 11,5                                      | 0,6                                            | 23 | 7                                                       |
| 12,0                                      | 0,6                                            | 19 | 8                                                       |
| 15,5                                      | 0,6                                            | 27 | 10                                                      |
| 16,0                                      | 0,6                                            | 21 | 10                                                      |
| 18,0                                      | 0,6                                            | 25 | 12                                                      |

### EXTRATOR RESPIGADO • EXPULSOR MECHADO



| d1    | Y  | Número n - rasgos de ventilação<br>Número n - ranuras de ventilación |
|-------|----|----------------------------------------------------------------------|
| 0,6-4 | 15 | 3                                                                    |

PERSONALIZADO  
COM PRECISÃO  
PERSONALIZADO  
CON PRECISIÓN

### EXTRATOR TUBULAR • EXPULSOR TUBULAR

As geometrias dos extratores tubulares de ventilação correspondem às das versões standard. A profundidade do rasgo de ventilação t pode ser selecionada individualmente.

Las geometrías de los expulsos tubulares de ventilación se corresponden con los de las versiones estándar. La profundidad t de la ranura de ventilación puede seleccionarse individualmente.



t=Profundidade do rasgo de ventilação selecionável / Profundidad de la ranura de ventilación seleccionable

#### KNARR VERTRIEBS GMBH

Gunterstraße 31  
95233 Helmbrechts  
Germany

Phone +49 9252 9993-500

Fax +49 9252 9993-33

E-Mail sales@knarr.com

A KNARR não se responsabiliza por erros de impressão ou tradução.

Preços e produtos estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.

No nos hacemos responsables de los errores de imprenta o traducción.

Los precios y productos están sujetos al cambio sin previo aviso.

Para mais informações consulte os nossos termos e condições gerais em [www.knarr.com](http://www.knarr.com)

Para más información consulte nuestros términos y condiciones generales en [www.knarr.com](http://www.knarr.com)

PT/ES - 11/2024