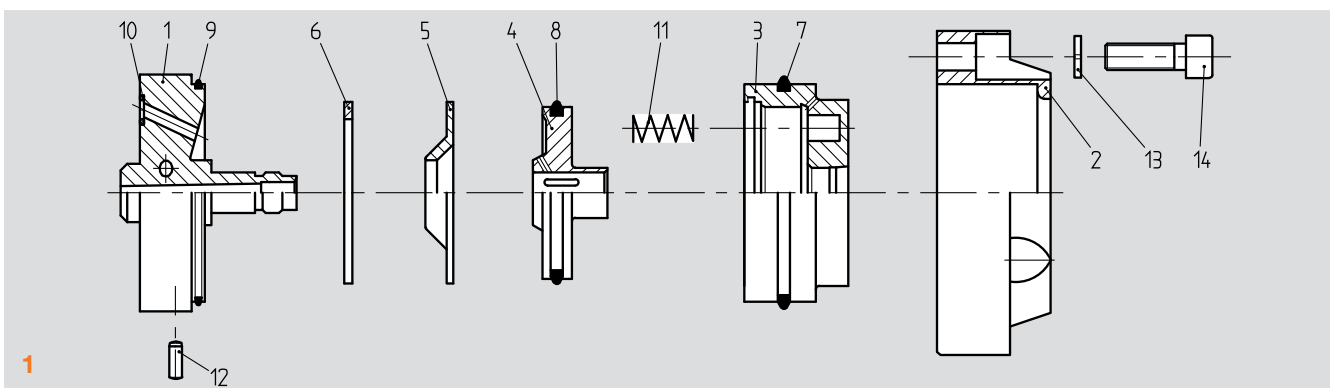


Einbauhinweise
 Mounting instructions
 Instructions d'installation



Z515/...
 Pneumatik-Düse
 Pneumatic nozzle
 Buse pneumatique
 Z516/...
 Düsenmundstück
 Nozzle insert
 Douille d'injection



Pos.	Benennung	Designation	Désignation	Stück Quant.	Mat./Norm Mat./Stand. Mat./Norme	Härte Hardness Dureté
01	Düsenkörper	Nozzle body	Corps de buse	1	1.2721	52+2HRC
02	Flansch	Flange	Bride	1	1.8507	
03	Hohlkolben	Hollow piston	Piston creux	1	1.2721	
04	Kolben	Piston	Piston	1	1.8507	
05	Scheibe	Disc	Rondelle	1	1.8507	
06	Sicherungsring	Circlip	Circlip	1	Z68/...	
07	O-Ring	O-ring	Rondelle	1	Viton	
08	O-Ring	O-ring	Rondelle	1	Viton	
09	O-Ring	O-ring	Rondelle	1	Viton	
10	O-Ring	O-ring	Rondelle	1	Z98/...	
11	Druckfeder	Compression spring	Ressort à pression	3		
12	Zylinderstift	Dowel pin	Goupille cylindrique	1	Z25/...	
13	Sperrkantring	Locking edge washer	Rondelle à bords d'arrêt	3	Z691/...	
14	Zylinderkopfschraube	SHC-screw	Vis à tête cylindrique	3	Z31/...	

Einbauhinweise
Bild 1

Der Düsenkörper (1) wird mit dem Zylinderstift (12) zu der Luft- und Temperierbohrung fixiert.

Zum Befestigen des Düsenkörpers (1) mit der Formplatte kann der Flansch (2) beliebig gedreht werden.

Zum Betrieb der Düse ist Druckluft mit 6–8 bar erforderlich.

Sollen die Angussstangen recycelt werden, ist unbedingt mit ölfreier Luft zu arbeiten.

Die pneumatischen Armaturen und Schaltelelemente sind dem HASCO Z-Katalog zu entnehmen.

Mounting instructions
Fig. 1

Dowel pin (12) is used to locate nozzle body (1) to match with air supply – and cooling channels.

For fastening of nozzle body (1) with cavity plate, flange (2) can be twisted as desired.

Compressed air (6 to 8 bar) is required to operate the nozzle.

If the sprues are to be recycled, it is necessary to use oil-free air.

For pneumatic fittings and control devices, please refer to the HASCO Z-catalogue.

Instructions de montage
III. 1

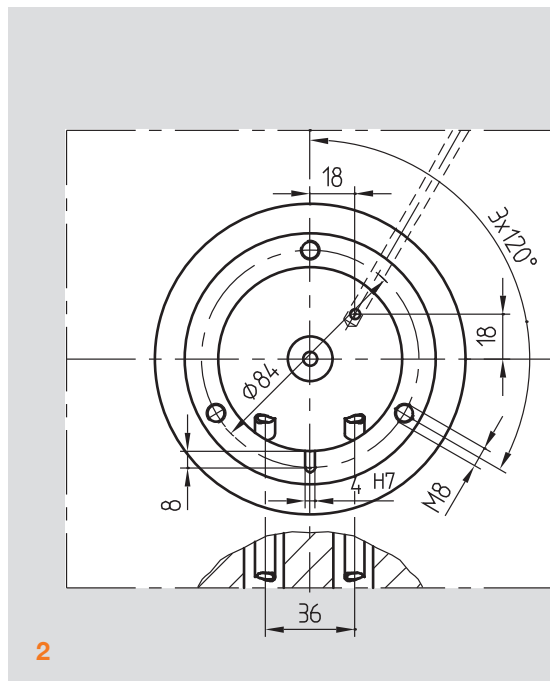
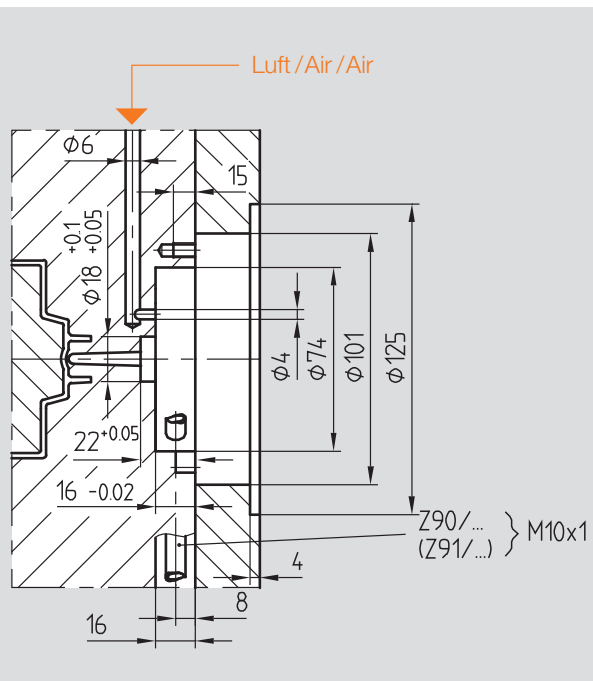
Le corps de la buse (1) sera fixé avec la goupille cylindrique (12) à l'alésage air/chauffage-refroidissement.

Pour fixer le corps de buse (1) sur le porte-empreintes, la bride (2) peut être tournée dans le sens souhaité.

Pour fonctionner, la buse nécessite une pression d'air comprimé de 6 à 8 bar.

Si les carottes doivent être régénérées, il est nécessaire de travailler avec de l'air comprimé sans huile.

Pour ce qui concerne la robinetterie et les éléments de commande pneumatiques, veuillez consulter le catalogue HASCO «Standards Z».

Einbaumaße
Bild 2

Mounting dimensions
Fig. 2


Angussgestaltung

Design of gate

Conception du point d'injection

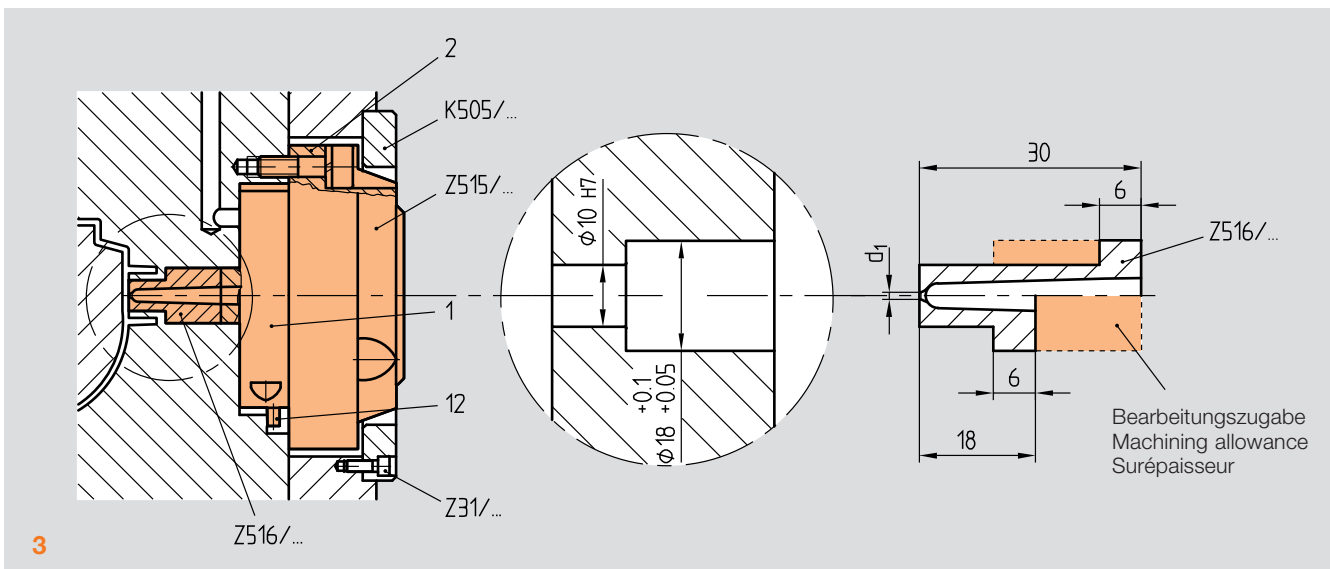


Bild 3
Entsprechend der konstruktiven Gegebenheiten ist das Düsenmundstück nachzuarbeiten. Die Einbaumaße sind zu beachten!

Fig. 3
To suit design requirements the nozzle insert can be remachined. Mounting dimensions are to be kept.

III. 3
Les pointes de buse doivent être ajustées en fonction des impératifs de construction. Respecter les cotes de montage visées.

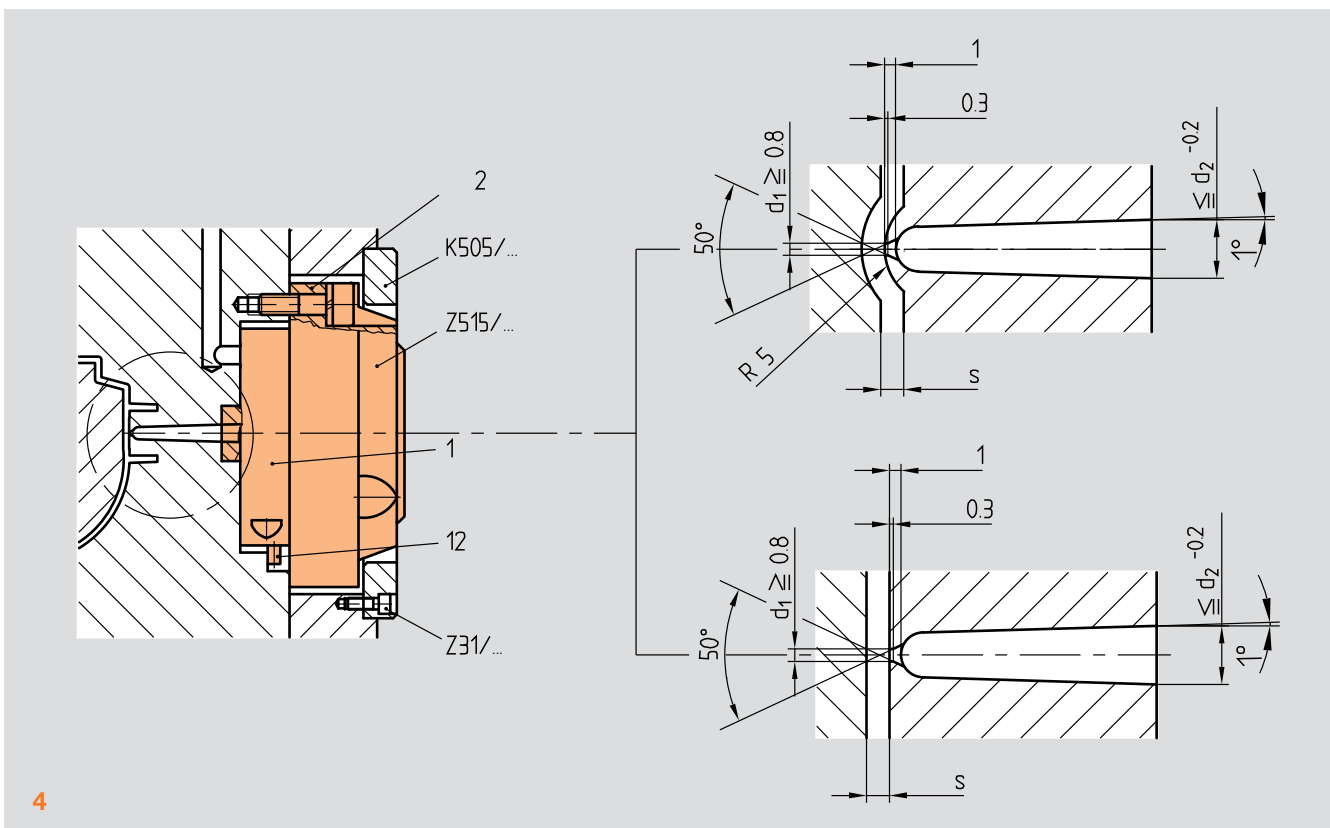


Bild 4
Der Anguss kann direkt in die Formplatte eingearbeitet werden.

Ist eine Düsenmarkierung zulässig, sollte vorteilhaft Z516/... eingesetzt werden.

Fig. 4
The pin-point gate can be machined directly into the cavity plate.

If a circular nozzle marking can be accepted, it would be of advantage to use nozzle insert Z516/...

III. 4
Le point d'injection peut être directement intégré dans la porte-empreintes.

Si une trace de buse est admise sur l'article, il est préférable d'utiliser la buse Z516/...

Richtwerte für Angussdurchmesser und Düsengröße sind der Tabelle zu entnehmen.

Die Tabelle enthält Richtwerte für gängige Massen. Alle bis 30% verstärkten Massen sind verarbeitbar.

The table below contains standard values for gating diameters and nozzle sizes for the processing of common resins.

Other types, even reinforced up to 30 %, are also suitable for processing.

Veillez consulter le tableau pour les valeurs indicatives concernant le diamètre de carotte et la taille de buse.

Le tableau ne contient que des valeurs indicatives pour les matières conventionnelles. Toutes les autres matières peuvent être traitées, jusqu'à un renforcement de 30%.

Masse / Resin / Matière	Düse / Nozzle / Buse Z 515 / ...		Angussdurchmesser Gating diameter Diamètre de carotte
	d ₂		
PS	4,2	Z 515 / 100 / 6 / ...	0,6 x S = d ₁ ≅ 1,2 mm
PE, PP			0,8 x S = d ₁ ≅ 1,5 mm
ABS, SAN	5,6	Z 515 / 100 / 7,5 / ...	0,6 x S = d ₁ ≅ 1,5 mm
PA			0,8 x S = d ₁ ≅ 1,5 mm
PMMA, PPO			0,6 x S = d ₁ ≅ 1,2 mm
PC			0,6 x S = d ₁ ≅ 1,8 mm
POM			0,8 x S = d ₁ ≅ 1,8 mm

S = mittlere Artikelwanddicke

S = average of moulding wall thickness

S = épaisseur moyenne de l'article

Sous réserve de modifications techniques.
 Veuillez toujours vérifier toutes les données au moyen de
 nos informations produits publiées sur Internet.

Subject to technical modifications.
 Please always check all the data against the
 product information we publish in the internet.

Technische Änderungen vorbehalten.
 Bitte überprüfen Sie stets sämtliche Angaben anhand
 unserer veröffentlichten Produktinformationen im Internet.