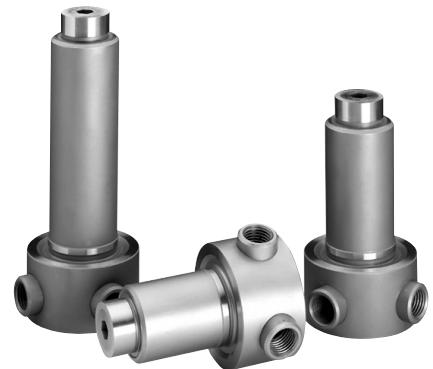


Angießbuchse, temperierbar

Thermoset-sprue bushing

Douille d'injection pour thermodurcissables



Die temperierbare Angießbuchse Z518/... ist vorwiegend für den Einsatz in Duroplast-Spritzgießwerkzeugen vorgesehen, aber auch vorteilhaft in anderen Bereichen der Kunststoffverarbeitung einsetzbar.

The sprue bushing Z518/... is mainly used in compression moulds. Advantageous application also in other fields of plastics processing.

La buse d'injection Z518/..., permettant la chauffe et le refroidissement, est principalement conçue pour une utilisation sur les moules d'injection de thermodurcissables. Elle peut également être utilisée avec profit dans d'autres domaines de la transformation des matières plastiques.

Besondere Merkmale

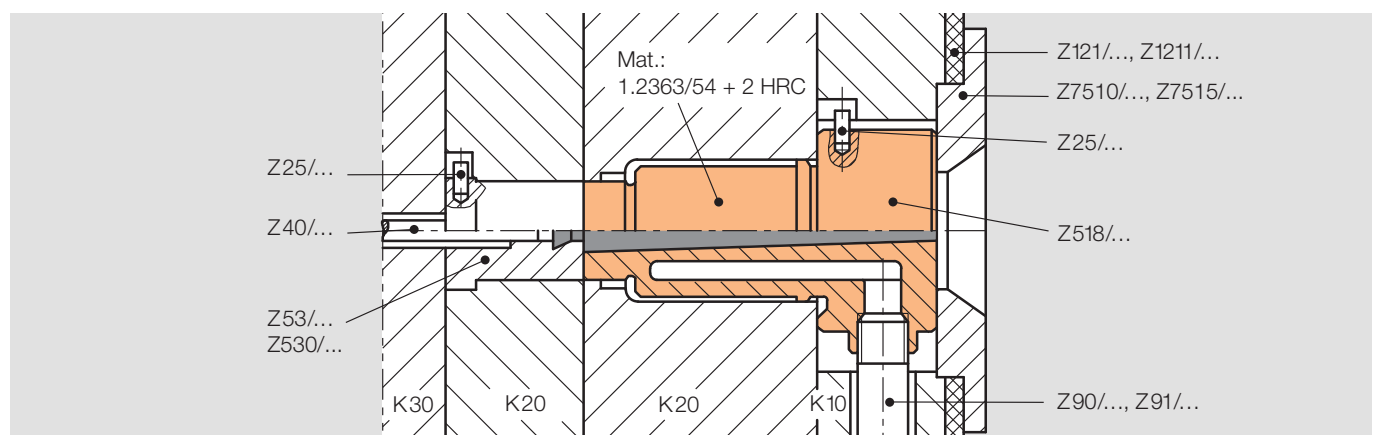
- Materialeinsparung
- Verkürzung der Zykluszeiten
- Optimale Temperierung durch umlaufendes Kanalsystem
- Einbaulänge ist abgestimmt auf K-Plattendicke
- Einbaufertig, gehärtet und geschliffen

Special Features

- Saving of compound
- Reduction of cycle times
- Circulating channel system to maximise cooling
- Bushing size is matching the thickness of K-plates
- Ready-to-install, hardened and ground

Caractéristiques particulières

- Economie de matière
- Réduction des temps de cycle
- Réglage optimal de la température grâce à un réseau de canaux internes à la buse
- La longueur de montage est adaptée à l'épaisseur des plaques K
- Prête au montage, en acier trempé et poli



Einbauhinweise

Die Wärmetrennung zur Formplatte ist zu beachten!

Die Angießbuchse darf diese bis auf die Bereiche ① und ② nicht berühren.

Beim Anspritzen auf Unterverteiler in der Duroplast- und Thermoplastverarbeitung muss die Angießbuchse stirnseitig durch einen Luftspalt von ca. 0,3 mm zur Auswerferseite getrennt sein.

Bei der Thermoplastverarbeitung ist ein Abheben der Maschinendüse vorteilhaft.

Die Kalotte „sr1“ für die Maschinendüse ist anwenderseitig anzubringen.

Anmerkung

Die Angießbuchse Z518/... kann max. 6 mm gekürzt oder nachgearbeitet werden.

Einbaumaße

Fitting instructions

Pay attention to the thermal insulation between bushing and cavity plate!

With the exception of areas ① and ② the bushing should not be in contact with the cavity plate.

If gating onto subrunner for the processing of thermoset- or thermoplastics resin, the front face of bushing should not touch the moveable mould half (thermal insulation approx. 0,3 mm).

Retraction of machine nozzle is recommended when processing thermoplastics resin.

To adapt to the machine nozzle, the radius "sr1" is to be machined by the customer.

Remark

The Z518/... sprue bushing can be shortened or reworked by a maximum of 6 mm.

Mounting dimensions

Consignes de montage

Respecter la séparation thermique vers la plaque du moule!

La buse d'injection ne doit pas entrer en contact avec celle-ci sauf au niveau des zones ① et ②.

Lors de l'injection en grappe dans le cadre du moulage de thermodurcissables et de thermoplastiques, la buse d'injection doit présenter un espace d'env. 0,3 mm du côté de l'éjecteur.

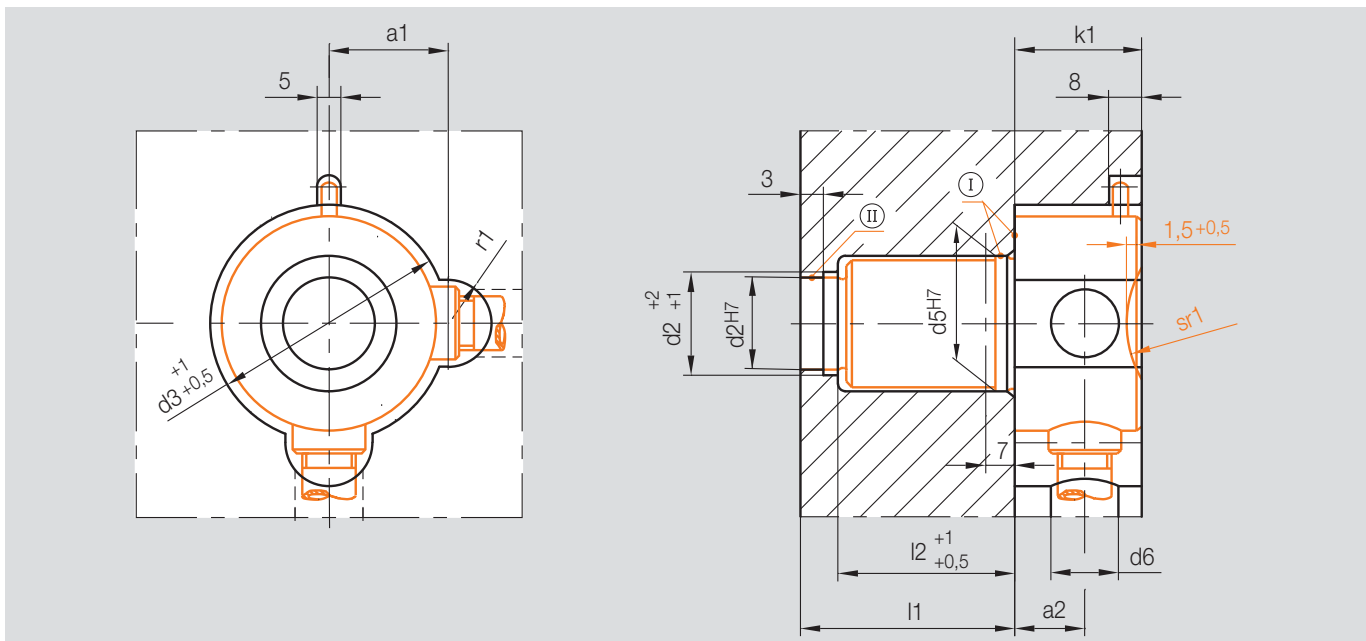
Lors de la transformation des thermoplastiques, il est recommandé de reculer la buse de la machine.

La calotte «sr1» pour la buse de machine doit être montée par l'utilisateur.

Remarque

La buse d'injection Z518/... peut être réduite et retravaillée au max. de 6 mm.

Cotes de montage



r1	k1	a2	a1	l2	d6	d5	d3	d2	l1	Nr./No.
8	23	13,5	27	36	11	26	45	18	46	Z518/18x 46x4
				46					56	
				66					76	
				86					96	
10	32	18	32	44	15	35	56	24	56	Z518/24x 56x5,5
				64					76	
				84					96	
				104					116	

Die Temperieranschlüsse sind mit Armaturen und Schläuchen aus dem HASCO Z-Katalog auszuführen.

For proper cooling connections, assembled of hoses and fittings, please refer to HASCO Z-catalogue.

Les branchements pour la température doivent être effectués à l'aide des raccords et tuyaux présentés dans le catalogue Z de HASCO.