
Einbauhinweise
Mounting instructions
Instructions d'installation

CE



Z20212/...

Z20213/...

Z20214/...

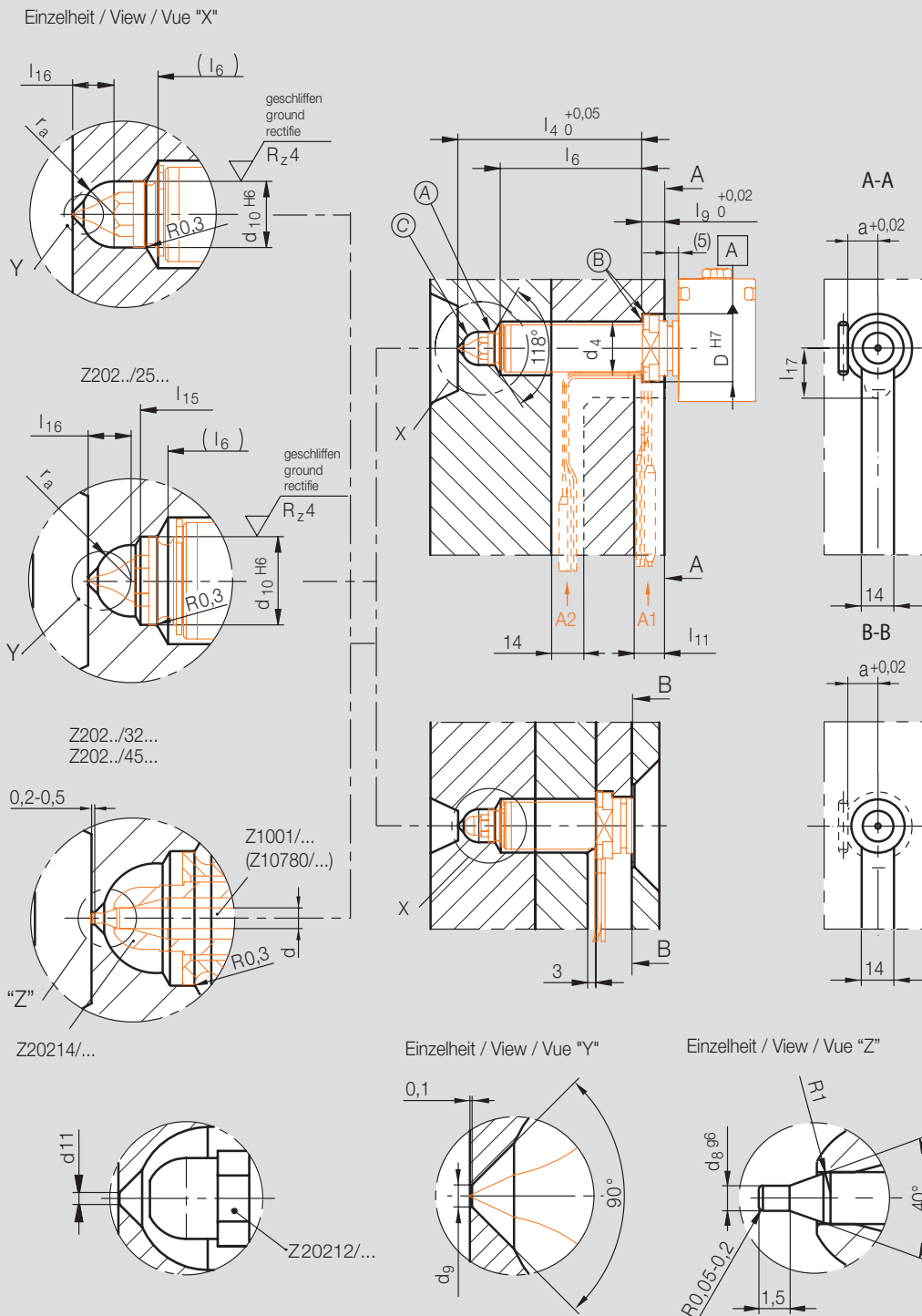
Z20215/...

Value Shot

Heißkanaldüse

Hot runner nozzle

Buse canal chaud



d	d _g	Z20214/...	Z10780/...
2	1 -2	...25x1 ₁	...35x2 x250x8
2,5	1,2 -2,5	...32x1 ₁	...35x2,5x250x8
3	1,5 -3	...45x1 ₁	...45x3 x350x8

d ₁₁	Z20212/...
1 -2	...25x1 ₁
1,2 -2,5	...32x1 ₁
2 -3	...45x1 ₁

Die Angaben für Anschnittdurchmesserbereiche sind Richtwerte und müssen im konkreten Anwendungsfall mit der HASCO-Anwendungstechnik abgestimmt werden.

The recommended values for the range of gate diameters are a general guideline and have to be verified with the HASCO-application engineers in each specific case.

Les indications concernant le diamètre du point d'injection sont des valeurs empiriques et doivent, en cas d'applications concrètes, être définies et validées en accord avec le service technique d'HASCO.

Einbauhinweise
Mounting instructions
Avis de montage

a	d ₄	d ₇	d ₉	d ₁₀	l ₄	l ₆	l ₉	l ₁₁	l ₁₅	l ₁₆	l ₁₇	r _a	k ₁	D	l ₁	Größe Size Taille												
10,5	19,5	21	0,6–1,5	12	37	22,2	8	11	–	7,5	18,75	6	13	25	50	.../25 x 50												
					43	28,2									56	56												
					50	35,2									63	63												
					58	43,2									71	71												
					67	52,2									80	80												
					87	72,2									100	100												
					107	92,2									120	120												
					127	112,2									140	140												
14,5	25	29	0,8–2	16	35	19,8	10	13	25,5	7,8	22,75	6,5	15	32	50	.../32 x 50												
					41	25,8			31,5						56	56												
					48	32,8			38,5						63	63												
					56	40,8			46,5						71	71												
					65	49,8			55,5						80	80												
					75	59,8			65,5						90	90												
					85	69,8			75,5						100	100												
					105	89,8			95,5						120	120												
					125	109,8			115,5						140	140												
					21	31			42						1 –2,5	22	43	26,7	15	18	32,5	10	29,25	8,5	20	45	63	.../45 x 63
																	51	34,7			40,5						71	71
60	43,7	49,5	80	80																								
70	53,7	59,5	90	90																								
80	63,7	69,5	100	100																								
92	75,7	81,5	112	112																								
105	88,8	94,5	125	125																								
120	103,8	109,5	140	140																								
140	123,8	129,5	160	160																								
180	163,8	169,5	200	200																								
230	213,8	219,5	250	250																								

Die Düse darf bis auf die Bereiche „A“ und „B“ und der Dichtkappe Z2035/... mit dem Werkzeug keinen Kontakt haben.

Die Kalotte „C“ füllt sich mit Kunststoff, der als Isolierung dient.

Das Maß „l₄“ muss aus Funktionsgründen eingehalten werden. Beim Einbau als Zentraldüse (nur D=32 und 45) kann entsprechend den konstruktiven Erfordernissen ein Radius mit einer Tiefe von max. 3 mm angebracht werden.

Der Einsatz als Zentraldüse wird ausschließlich für die Verarbeitung von Kunststoffen mit großem Prozess-temperaturfenster empfohlen.

Eine Arretierung der Düse kann durch den abgeflachten Düsenkopf erfolgen.

Der Kabelkanal kann je nach Bedarf entweder im Düsenkopfbereich (A1), oder mittig (A2) ausgelegt werden.

Apart from areas „A“ and „B“ and the sealing cap Z2035/..., the nozzle should not come into contact with the mould.

The well „C“ fills with plastic which acts as isolation.

Measurement „l₄“ must be observed for functional purposes. When mounting as central nozzle (only D=32 and 45) the rear portion is to be machined as required to suit machine nozzle. The depth of the radius should not exceed 3 mm.

Use of the central nozzle is only recommended for processing plastics with large process temperature windows.

The nozzle can be locked using the flattened nozzle head.

The cable duct can be located as required either in the area of the nozzle head (A1), or centrally (A2).

La buse ne doit pas entrer en contact avec le moule à l'exception des secteurs «A» et «B» et le capuchon d'étanchéité Z2035/...

La calotte «C» se remplit de matière qui sert alors d'isolant.

La cote «l₄» doit être respectée pour des raisons de fonctionnement. En cas de montage en tant que buses centrale (seulement D=32 et 45), un rayon de profondeur de max. 3mm peut être réalisé suivant les nécessités constructives.

Son installation comme buse centrale est recommandée exclusivement pour le traitement des matières plastiques avec une grande marge de températures d'exploitation.

Un arrêlage de la buse est possible avec une tête de buse aplati.

Le chemin de câble peut selon les besoin soit être posé dans la zone de la tête de buse (A1), soit centré (A2).

Axiale Wärmeausdehnung der Düsen

Die tabellarischen Werte des Düsen-einbaus sind exemplarisch für folgende Parameter berechnet:

Temperaturdifferenz Werkzeug/Düse = 200 °C

Spitzenposition im aufgeheizten Zustand = 0 - 0,05 mm im Artikel (Spitzenposition bündig bis überstehend)

Für Ihre individuellen Anwendungsfälle empfehlen wir Ihnen die Abstimmung mit unserer Anwendungstechnik (technik@hasco.com).

Diese unterstützt sie gerne bei der optimalen Auslegung Ihrer Systeme.

Axial heat expansion of the nozzles

The values in the table for the nozzle installation are examples of calculations for the following parameters:

Tool/nozzle temperature difference = 200 °C

Tip position in heated condition = 0 - 0,05 mm in the article (zero-tip position up to a tip-protusion).

For your individual applications we recommend that you coordinate with our application engineering department (technik@hasco.com).

They will be pleased to support you in the optimum design of your systems.

Dilatation thermique de la buse

Les valeurs du tableau du montage des buses sont été calculées à titre d'exemple pour les paramètres suivants:

Différence de température outil/buse = 200 °C

Position de pointe en état chauffé = 0-0,05 mm dans l'article (positionne idéalement ou avec un dépassement préconisé)

Nous vous recommandons la mise au point avec notre technique d'application (technik@hasco.com) pour vos cas d'application individuels.

Elle vous assistera volontiers pour la conception optimale de votre système.

Einbauhinweise

Der zulässige Spritzdruck der *Value Shot* Heißkanaldüsen beträgt 2000 bar.

Mounting instructions

The max. permissible injection pressure of *Value Shot* hot runner nozzles amounts to 2000 bar.

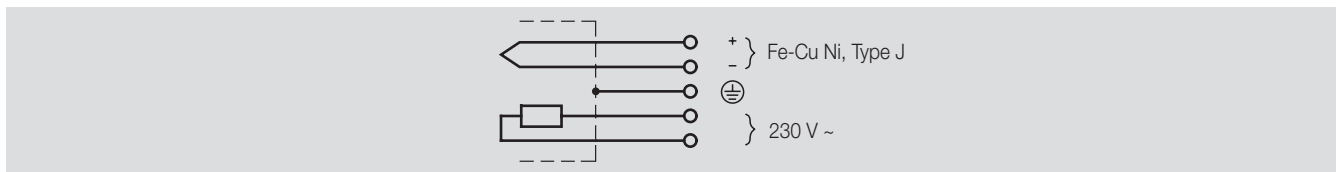
Avis de montage

Les pressions maximum autorisées du buses à canal chaud *Value Shot* admise à 2000 bar.

Elektrischer Anschluss

Electrical connection

Raccordement électrique



Die Anschlüsse rot ⊕ und blau ⊖ sind für den Thermofühler (Fe-CuNi) zu verwenden.

The red ⊕ and blue ⊖ cables are to be wired to the thermocouple (Fe-CuNi) terminals.

Les raccords rouge ⊕ et bleu ⊖ sont destinés au thermocouple (Fe-CuNi).

Temperaturregelung

Die Heißkanaldüsen müssen grundsätzlich geregelt werden. Zur Temperaturregelung werden die HASCO-Regelgeräte empfohlen.

Die elektrische Schnittstelle am Werkzeug bildet das Anbaugehäuse Z 1227/... oder das Aufbaugehäuse Z 1228/... Über das Anschlusskabel Z 1225/... wird die Verbindung hergestellt.

Über den Anschlusskasten Z 1310/... erfolgt vorzugsweise die Vorverdrahtung.

Controlling of temperature

It is essential to control the hot runner nozzles. We recommend to use HASCO-temperature controller.

The electrical interface on the mould is formed by the connection housings Z 1227/... or Z 1228/... Linkage is established by cable Z 1225/...

Prewiring is done preferably via the wiring box Z 1310/...

Réglage de température

Par principe, les buses à canal chaud doivent être réglées. Pour cela, nous recommandons les régulateurs HASCO.

L'interface électrique de l'outil est constitué par les boîtiers de raccordement Z 1227/... et Z 1228/... La liaison est effectuée via le câble de raccordement Z 1225/...

Le précâblage s'effectue de préférence par l'intermédiaire du boîtier de raccordement Z 1310/...

Technische Daten

Anschlussspannung: 230 V ~

Technical data

Connection voltage: 230 V ~

Caractéristiques techniques

Tension de raccordement: 230 V ~