

### Differenzwerte zur Errechnung der Düsenlänge

Die Witosa Heißkanaldüsen werden auf ein  $\Delta t$  von 160°C konzipiert. Bei Abweichungen müssen folgende Längenänderungen während der Konstruktion des Spritzgießwerkzeuges berücksichtigt werden:

#### **Difference values for calculating the nozzle length**

*Witosa hot runner nozzles are designed for a  $\Delta t$  of 160°C. In case of deviations, the following length changes must be taken into account while designing the injection moulding tool:*

$\Delta t$  = Schmelzetemp. Kunststoff-Werkzeugtemperatur

$\Delta t$  = melt temperature of plastic-mould temperature

Düsenlänge	$\Delta t$ 100	$\Delta t$ 160	$\Delta t$ 200	$\Delta t$ 250	$\Delta t$ 300
<i>Nozzle length</i>					
40	-0,02	0	0,01	0,03	0,04
50	-0,03	0	0,02	0,04	0,06
60	-0,03	0	0,02	0,05	0,08
80	-0,05	0	0,03	0,07	0,11
100	-0,06	0	0,04	0,09	0,14
120	-0,08	0	0,05	0,11	0,18
140	-0,09	0	0,06	0,14	0,21
160	-0,11	0	0,07	0,16	0,25
180	-0,12	0	0,08	0,18	0,28
200	-0,13	0	0,09	0,20	0,31
240	-0,16	0	0,11	0,24	0,37
280	-0,19	0	0,13	0,28	0,44
320	-0,22	0	0,15	0,33	0,51

Es muss sichergestellt werden, dass der Spitzendichtungsring nur im Durchmesser und nicht stirnseitig am Stahl anliegt und abdichtet. Hierfür ist die Berücksichtigung aller Differenzwerte enorm wichtig.  
*You must ensure that the tip sealing ring is only making contact over the diameter and not contacting the steel on its face and that it is sealing. It is extremely important to take all difference values into consideration here.*

Angaben zum Anspritzdurchmesser der Firma Witosa sind Empfehlungen und beruhen auf Erfahrungswerten. Eine später erforderliche Optimierung des Anspritzdurchmessers kann nicht ausgeschlossen werden.

*Specifications on the gating diameter from Witosa are recommendations and are based on values gained from experience. Subsequent required optimization of the gating diameter cannot be ruled out.*