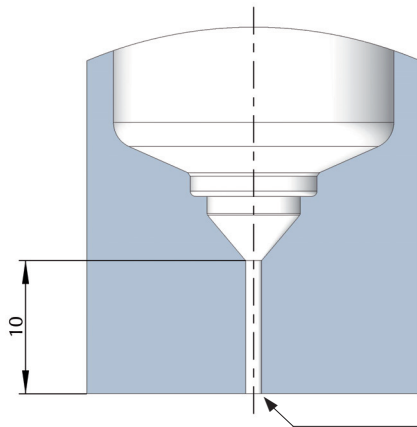
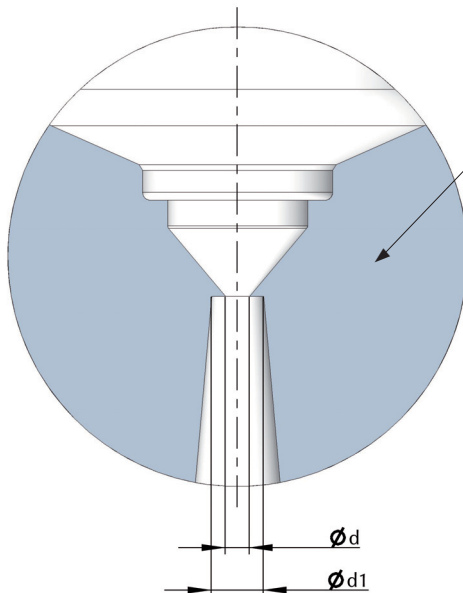


# Profilierung der Vorkammer

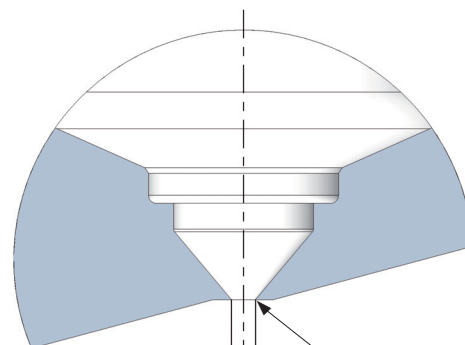
## Melt chamber profiling



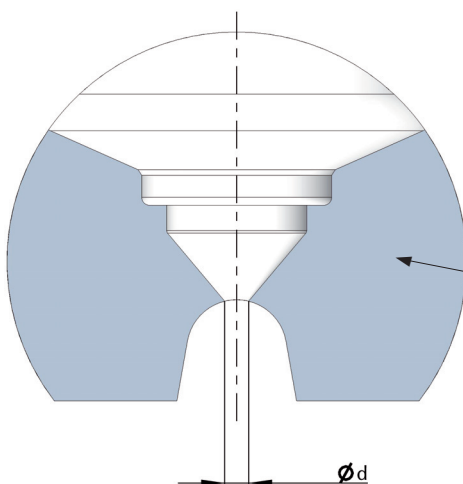
Bei allen verlängerten Vorkammerbuchsen ist ein Startloch von mind.  $d = 0.6$  eingebracht.  
*A starting hole of at least  $d = 0.6$  is made for all extended melt chamber bushings.*



Wenn auf einen Zapfen angespritzt wird, muss das Maß  $\varnothing d1$  größer (min. 0,8 mm) sein als der Anspritzdurchmesser  $d$ .  
*If gating occurs on a spindle, the size  $\varnothing d1$  must be larger (min. 0.8 mm) than the gating diameter  $d$ .*



Wenn möglich, Anspritzpunkt immer auf gerader Fläche platzieren, für optimales Abrissverhalten.  
*If possible, always place gating point on a flat surface for optimum detaching behavior.*



Wenn auf einen Unterverteiler angespritzt wird, kann die Düse auf einen Radius gesetzt werden. Hierbei ist das Abrissverhalten vernachlässigbar.  
*If gating occurs on a sub-manifold, the nozzle can be set to a radius. The detaching behavior is insignificant here.*