

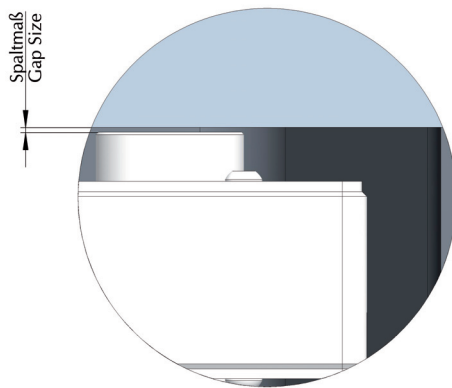
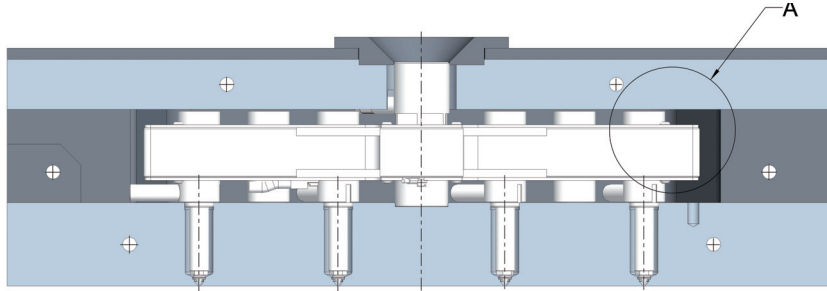
Spaltmaß Heißkanalsystem

Hot runner system gap size



Einbauhinweise

Installation instructions



- 100 °C / Δt z.B. POM
- 140 °C / Δt z.B. PET
- 180 °C / Δt z.B. ABS, PPS, PA
- 200 °C / Δt z.B. PA66, SAN, TPE
- 220 °C / Δt z.B. PP, PEEK

Verteilerhöhe 36		Δt 100°C	Δt 140°C	Δt 180°C	Δt 200°C	Δt 220°C
Manifold height 36						
Düsentyp Nozzle type	D9	0,020	0,046	0,077	0,092	0,099
	D14	0,030	0,056	0,087	0,102	0,109
	D16	0,030	0,056	0,087	0,102	0,109
	D20	0,025	0,051	0,082	0,097	0,104
	D24	0,042	0,072	0,107	0,125	0,134
	D32	0,042	0,072	0,107	0,125	0,134

Verteilerhöhe 46		Δt 100°C	Δt 140°C	Δt 180°C	Δt 200°C	Δt 220°C
Manifold height 46						
Düsentyp Nozzle type	D9	0,032	0,062	0,097	0,115	0,124
	D14	0,042	0,072	0,107	0,125	0,134
	D16	0,042	0,072	0,107	0,125	0,134
	D20	0,037	0,067	0,102	0,120	0,129
	D24	0,054	0,088	0,128	0,148	0,158
	D32	0,054	0,088	0,128	0,148	0,158

Verteilerhöhe 56		Δt 100°C	Δt 140°C	Δt 180°C	Δt 200°C	Δt 220°C
Manifold height 56						
Düsentyp Nozzle type	D9	0,044	0,078	0,118	0,138	0,148
	D14	0,054	0,088	0,128	0,148	0,158
	D16	0,054	0,088	0,128	0,148	0,158
	D20	0,049	0,083	0,123	0,143	0,153
	D24	0,066	0,105	0,149	0,171	0,182
	D32	0,066	0,105	0,149	0,171	0,182

Achtung! Die Richtwerte der Tabelle beziehen sich auf die mittlere Verarbeitungstemperatur der Materialien. Bei produktionsbedingter Temperaturveränderung muss das Maß "S" angepasst werden.

Attention! The guideline values of the table are based on the average processing temperature of the materials. In the case of a temperature change due to production requirements, size "S" must be adjusted.

Beispiele zur Berechnung von Δt :
Examples for calculation of Δt :

	POM	PET	ABS	PC	PP
Schmelze plastic melt	200°C	270°C	240°C	300°C	250°C
Werkzeug mould	100°C	130°C	60°C	100°C	30°C
Differenz difference	100°C	140°C	180°C	200°C	220°C

Alle Angaben in mm
All specifications in mm