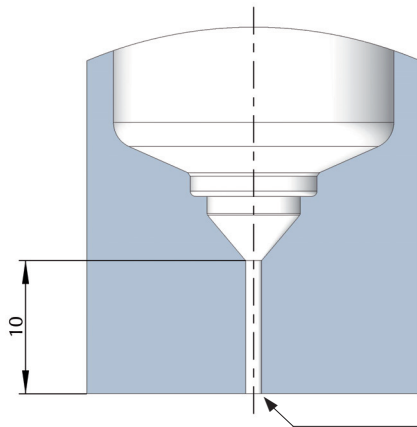
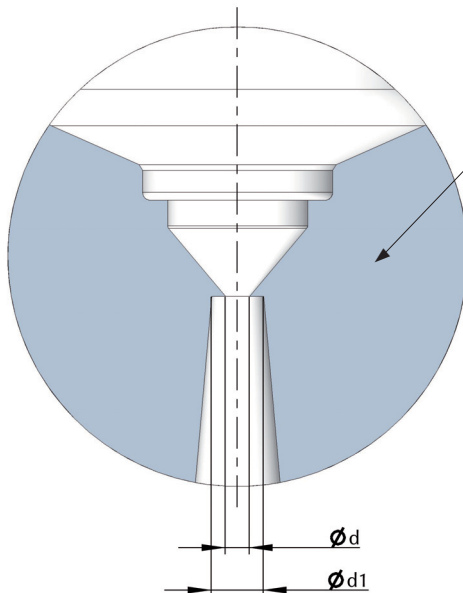


Profilierung der Vorkammer

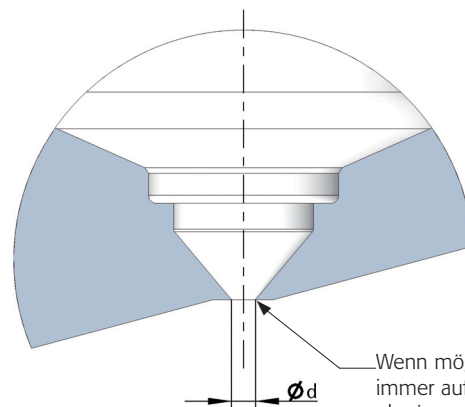
Melt chamber profiling



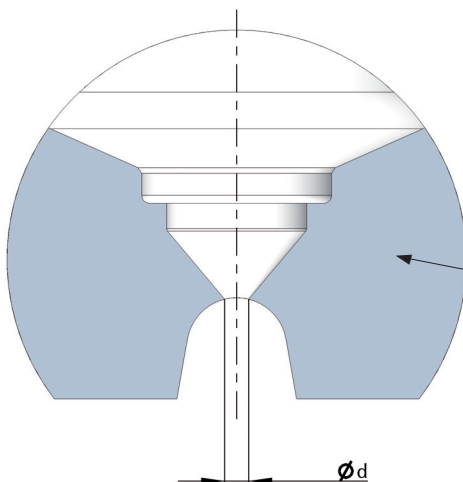
Bei allen verlängerten Vorkammerbuchsen ist ein Startloch von mind. $d = 0.6$ eingebracht.
A starting hole of at least $d = 0.6$ is made for all extended melt chamber bushings.



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.