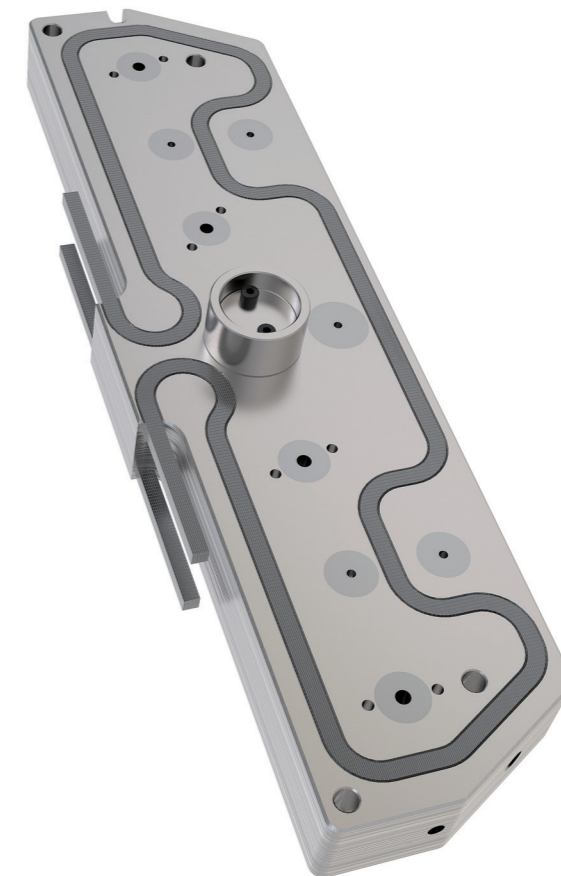


Heißkanalverteiler
HB
Hot runner manifold
HB



HB

HB - Heißkanalverteiler

HB - Hot runner manifold



HB - Heißkanalverteiler Bauart „Balken“

Dieser Heißkanalverteiler ist für alle Düsentypen einsetzbar. Für Nadelverschlussantriebe siehe Kapitel 5.

Zu Punkt 01: Eine ausreichende Kühlung sollte in Aufspannplatte, Rahmenplatte sowie in der Formplatte eingebracht werden.

Zu Punkt 02: Das Spaltmaß des Druckstückes wird kundenseitig individuell abgestimmt. Tabellen hierzu finden Sie in Kapitel 8.

Zu Punkt 03: Im Vorkammerbereich besteht die Möglichkeit, eine Vorkammerbuchse einzusetzen, siehe Kapitel 6.

Zur Vorkammergeometrie der Heißkanaldüsen siehe Kapitel 2.

Zu Punkt 04: Düsen der Typen DI/DT können schwimmend mit 2x M4 befestigt werden. Düsen des Typ DS sind leakage-sicher fest verschraubt.

Zu Punkt 05: Der Verteiler kann zusätzlich mit 2x M6, montagesicher mit dem Werkzeug verschraubt werden. Die Schrauben erleichtern die Montage und Demontage des Heißkanalsystems und dürfen nicht fest angezogen werden.

HINWEISE:

- Die detaillierte und aktuelle Einbauzeichnung erhalten Sie nach Bestellung.
- Die Werte S, X und h1 richten sich nach dem Düsentyp.
- Bei Aufspannplatte und Düsenhalteplatte wird eine Mindestzugfestigkeit von 1000 N/mm² benötigt.
- Bitte geben Sie den Maschinendüsenradius in der Bestellung an.

Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

HB - Hot runner manifold, "bar" type

Manifold, "bar" type
This hot runner manifold can be used for all nozzle types. For valve gate drives, see Chapter 5.

About point 01: Sufficient cooling is to be introduced into the clamping plate, frame plate and molding plate.

About point 02: The gap size of the pressure pieces is determined individually by the customer. The relevant tables can be found in Chapter 8.

About point 03: In the melt chamber area, it is possible to use a melt chamber bushing, see Chapter 6.

For the melt chamber geometry of the hot runner nozzles, see Chapter 2.

About point 04: Nozzles of types DI/DT floating can be attached with two M4 screws. Nozzles of type DS are screwed in tightly and leak-proof.

About point 05: The manifold can also be screwed to the mould with two M6 screws for secure mounting. The screws facilitate mounting and removal of the hot runner system and may not be tightened excessively.

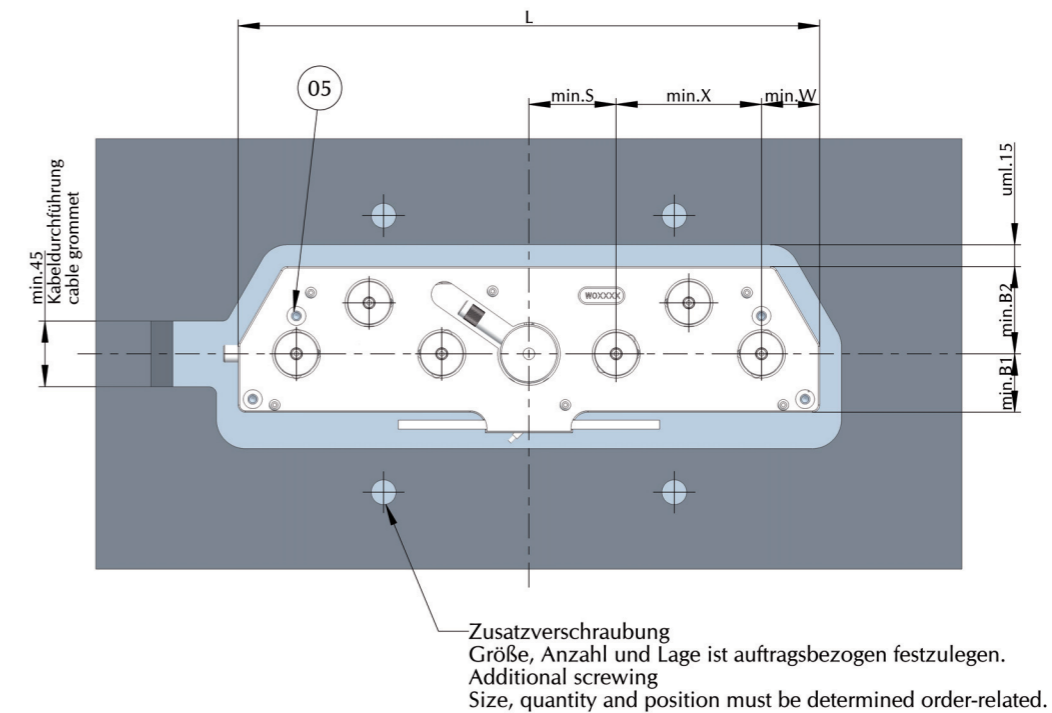
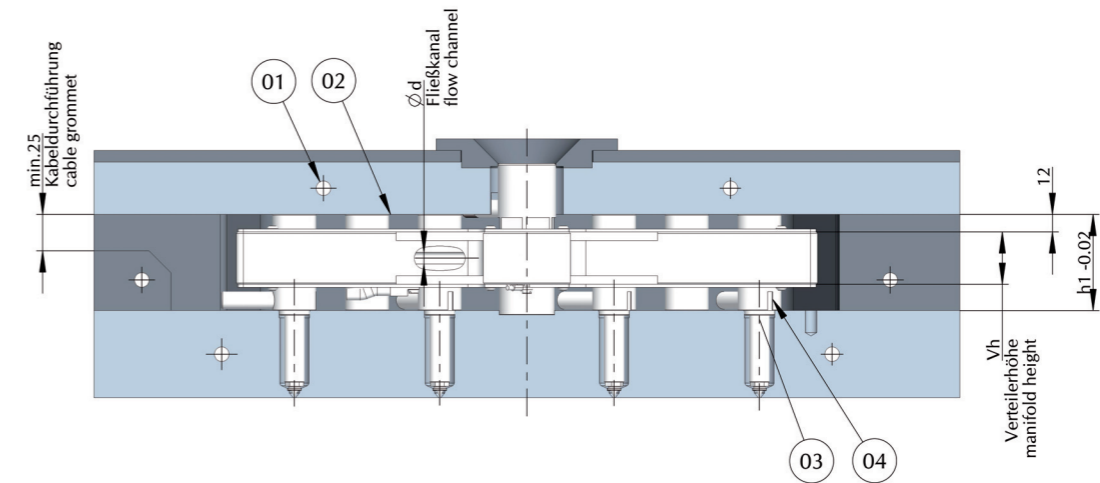
NOTE:

- You will receive a detailed and current installation drawing after ordering.
- The values S, X and h1 depend on the nozzle type.
- For the clamping plate and nozzle retaining plate, tensile strength of 1,000 N/mm² is required.
- Please specify the machine nozzle radius in the order.

To dimension your hot runner system, please contact us.

HB - Einbauhinweise

HB - Installation instructions



	HB-6	HB-8	HB-10	HB-12	HB-14	HB-16
d	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
s	25,0	25,0	35,0	35,0	40,0	50,0
x	20,0	25,0	30,0	30,0	40,0	50,0
w	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
B1	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
B2	kann von B1 abweichen <i>May deviate from B1</i>					
Vh	36,0	36,0	46,0	46,0	46,0	56,0

Alle Angaben in mm
All specifications in mm

CAD-Daten zu unseren Standard-Produkten finden Sie in den üblichen Formaten unter witosa.de
CAD data for our standard products can be found in common formats at witosa.de.

Heißkanalverteiler
HH
Hot runner manifold
HH



HH

HH - Heißkanalverteiler

HH - Hot runner manifold



HH - Heißkanalverteiler Bauart „H-Form“

Dieser Heißkanalverteiler ist für alle Düsentypen einsetzbar. Für Nadelverschlussantriebe siehe Kapitel 5.

Zu Punkt 01: Eine ausreichende Kühlung sollte in Aufspannplatte, Rahmenplatte sowie in der Formplatte eingebracht werden.
Zu Punkt 02: Das Spaltmaß des Druckstückes wird kundenseitig individuell abgestimmt.

Tabellen hierzu finden Sie in Kapitel 8.

Zu Punkt 03: Im Vorkammerbereich besteht die Möglichkeit, eine Vorkammerbuchse einzusetzen, siehe Kapitel 6.

Zur Vorkammergeometrie der Heißkanaldüsen siehe Kapitel 2.

Zu Punkt 04: Düsen der Typen DI/DT können schwimmend mit 2x M4 befestigt werden. Düsen des Typ DS sind leckagesicher fest verschraubt.

Zu Punkt 05: Der Verteiler kann zusätzlich mit 2x M6, montagesicher mit dem Werkzeug verschraubt werden. Die Schrauben erleichtern die Montage und Demontage des Heißkanalsystems und dürfen nicht fest angezogen werden.

HINWEISE:

- Die detaillierte und aktuelle Einbauzeichnung erhalten Sie nach Bestellung.
- Die Werte S, X und h1 richten sich nach dem Düsentyp.
- Bei Aufspannplatte und Düsenhalteplatte wird eine Mindestzugfestigkeit von 1000 N/mm² benötigt.
- Bitte geben Sie den Maschinendüsenradius in der Bestellung an.

Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

HH - Hot runner manifold, "H-shape" type

This hot runner manifold can be used for all nozzle types. For valve gate drives, see Chapter 5.

About point 01: Sufficient cooling is to be introduced into the clamping plate, frame plate and mold plate.

About point 02: The gap size of the pressure pieces is determined individually by the customer.

The relevant tables can be found in Chapter 8.

About point 03: In the melt chamber area, it is possible to use a melt chamber bushing, see Chapter 6.

For the melt chamber geometry of the hot runner nozzles, see Chapter 2.

About point 04: Nozzles of types DI/DT floating can be attached with two M4 screws. Nozzles of type DS are screwed in tightly and leak-proof.

About point 05: The manifold can also be screwed to the mould with two M6 screws for secure mounting. The screws facilitate mounting and removal of the hot runner system and may not be tightened excessively.

NOTE:

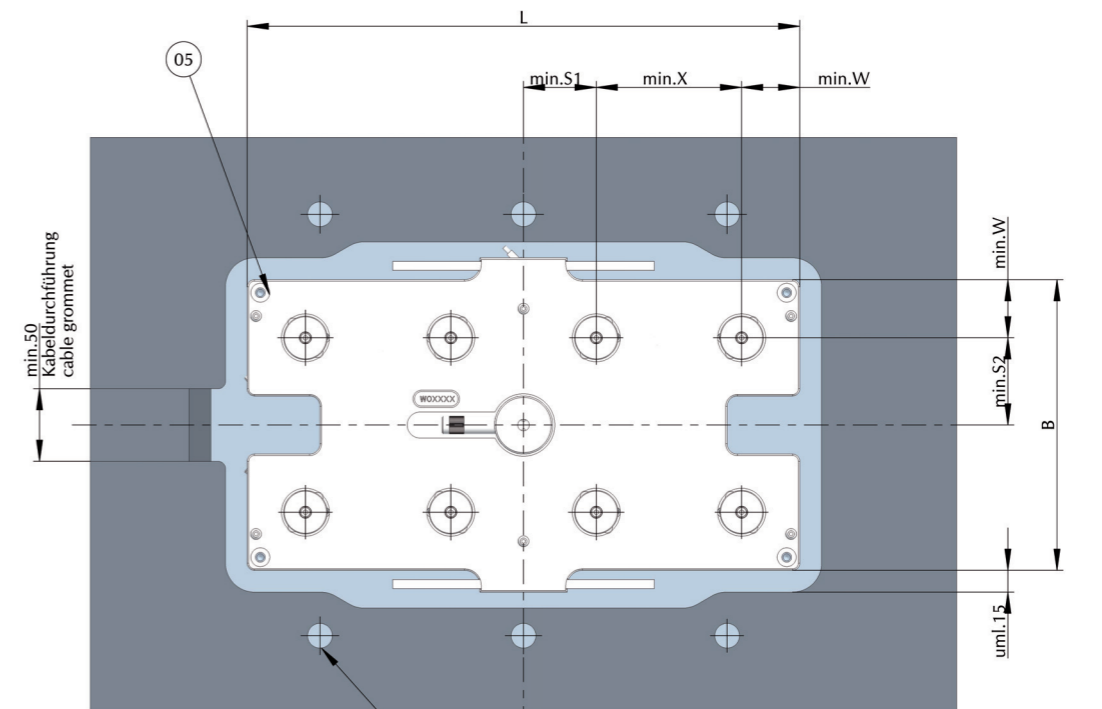
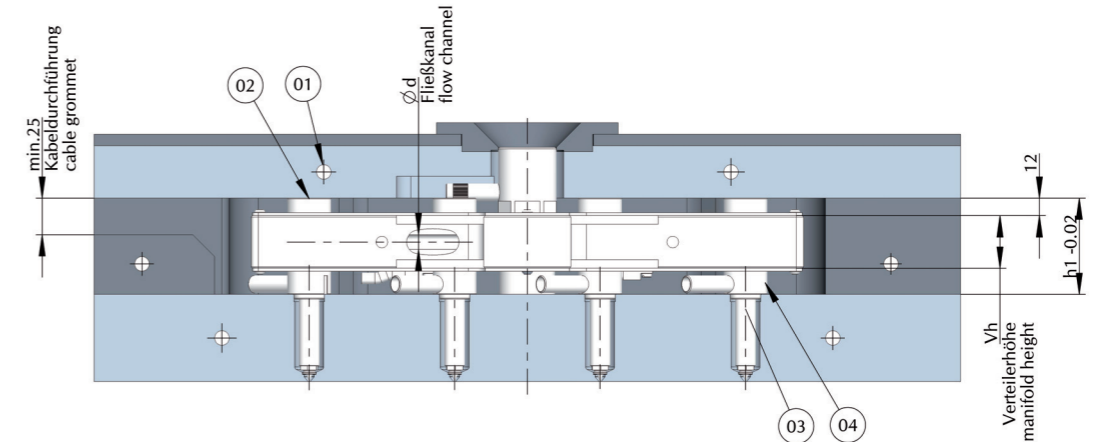
- You will receive a detailed and current installation drawing after ordering.
- The values S, X and h1 depend on the nozzle type.
- For the clamping plate and nozzle retaining plate, tensile strength of 1,000 N/mm² is required.
- Please specify the machine nozzle radius in the order.

To dimension your hot runner system, please contact us.

	HH-6	HH-8	HH-10	HH-12	HH-14	HH-16
d	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
s1	25,0	25,0	25,0	30,0	30,0	35,0
s2	25,0	25,0	25,0	30,0	30,0	35,0
x	20,0	25,0	30,0	30,0	40,0	50,0
w	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
Vh	36,0	36,0	46,0	46,0	56,0	56,0

HH - Einbauhinweise

HH - Installation instructions

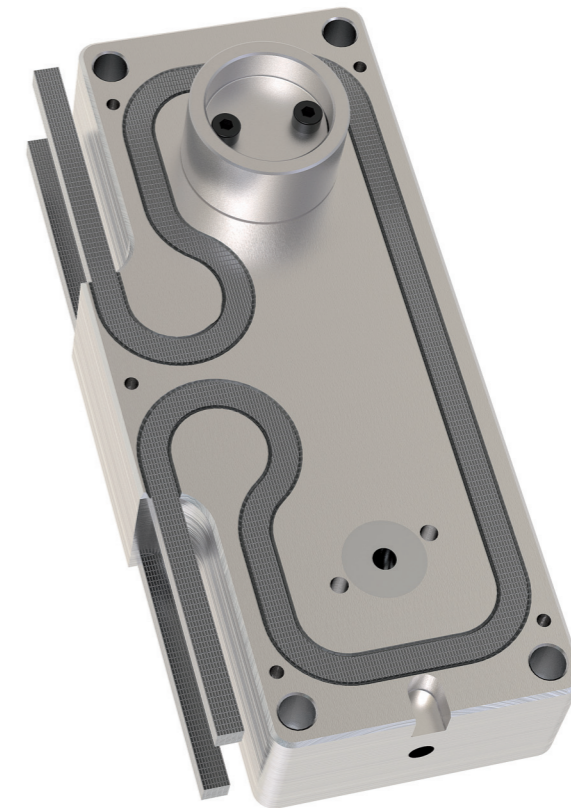


Zusatzverschraubung
Größe, Anzahl und Lage ist auftragsbezogen festzulegen.
Additional screwing
Size, quantity and position must be determined order-related.

Alle Angaben in mm
All specifications in mm

CAD-Daten zu unseren Standard-Produkten finden Sie in den üblichen Formaten unter witosa.de
CAD data for our standard products can be found in common formats at witosa.de.

Heißkanalverteiler
HI
Hot runner manifold
HI



HI

HI - Heißkanalverteiler

HI - Hot runner manifold



HI - Heißkanalverteiler Bauart „1-fach Umlenker“

Dieser Heißkanalverteiler ist für alle Düsentypen einsetzbar. Für Nadelverschlussantriebe siehe Kapitel 5.

Zu Punkt 01: Eine ausreichende Kühlung sollte in Aufspannplatte, Rahmenplatte sowie in der Formplatte eingebracht werden.

Zu Punkt 02: Das Spaltmaß des Druckstückes wird kundenseitig individuell abgestimmt.

Tabellen hierzu finden Sie in Kapitel 8.

Zu Punkt 03: Im Vorkammerbereich besteht die Möglichkeit, eine Vorkammerbuchse einzusetzen, siehe Kapitel 6.

Zur Vorkammergeometrie der Heißkanaldüsen siehe Kapitel 2.

Zu Punkt 04: Düsen der Typen DI/DT können schwimmend mit 2x M4 befestigt werden. Düsen des Typ DS sind leakage-sicher fest verschraubt.

Zu Punkt 05: Der Verteiler kann zusätzlich mit 2x M6, montagesicher mit dem Werkzeug verschraubt werden. Die Schrauben erleichtern die Montage und Demontage des Heißkanalsystems und dürfen nicht fest angezogen werden.

HINWEISE:

- Die detaillierte und aktuelle Einbauzeichnung erhalten Sie nach Bestellung

- Die Werte S und h1 richten sich nach dem Düsentyp.

- Bei Aufspannplatte und Düsenhalteplatte wird eine Mindestzugfestigkeit von 1000 N/mm² benötigt.

- Bitte geben Sie den Maschinendüsenradius in der Bestellung an.

Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

HI - Hot runner manifold, "diverter" type

This hot runner manifold can be used for all nozzle types. For valve gate drives, see Chapter 5.

About point 01: Sufficient cooling is to be introduced into the clamping plate, frame plate and mold plate.

About point 02: The gap size of the pressure pieces is determined individually by the customer.

The relevant tables can be found in Chapter 8.

About point: In the melt chamber area, it is possible to use a melt chamber bushing, see Chapter 6.

For the melt chamber geometry of the hot runner nozzles, see Chapter 2.

About point 04: Nozzles of types DI/DT floating can be attached with two M4 screws. Nozzles of type DS are screwed in tightly and leak-proof.

About point 05: The manifold can also be screwed to the mould with two M6 screws for secure mounting. The screws facilitate mounting and removal of the hot runner system and may not be tightened excessively.

NOTE:

- You will receive a detailed and current installation drawing after ordering.

- The values S, X and h1 depend on the nozzle type.

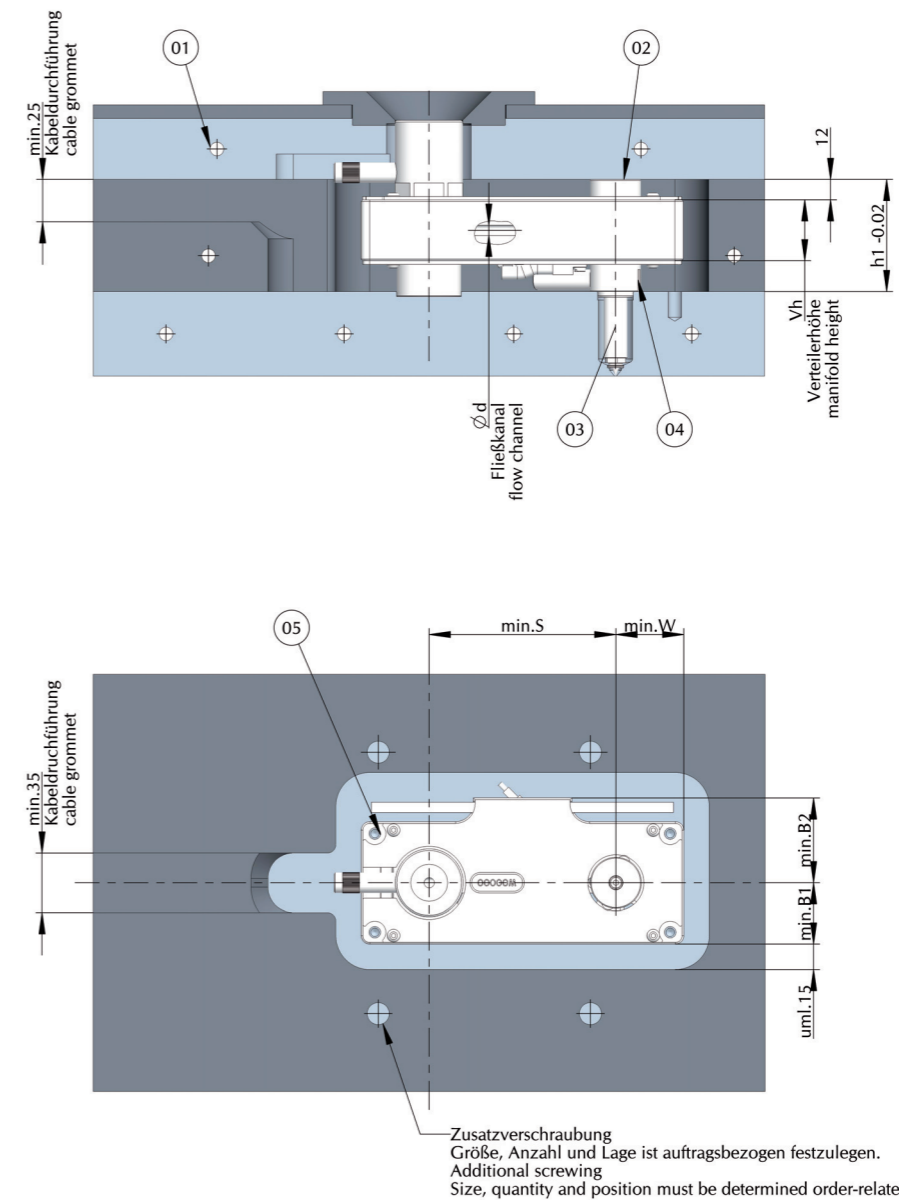
- For the clamping plate and nozzle retaining plate, tensile strength of 1,000 N/mm² is required.

- Please specify the machine nozzle radius in the order.

To dimension your hot runner system, please contact us.

HI - Einbauhinweise

HI - Installation instructions

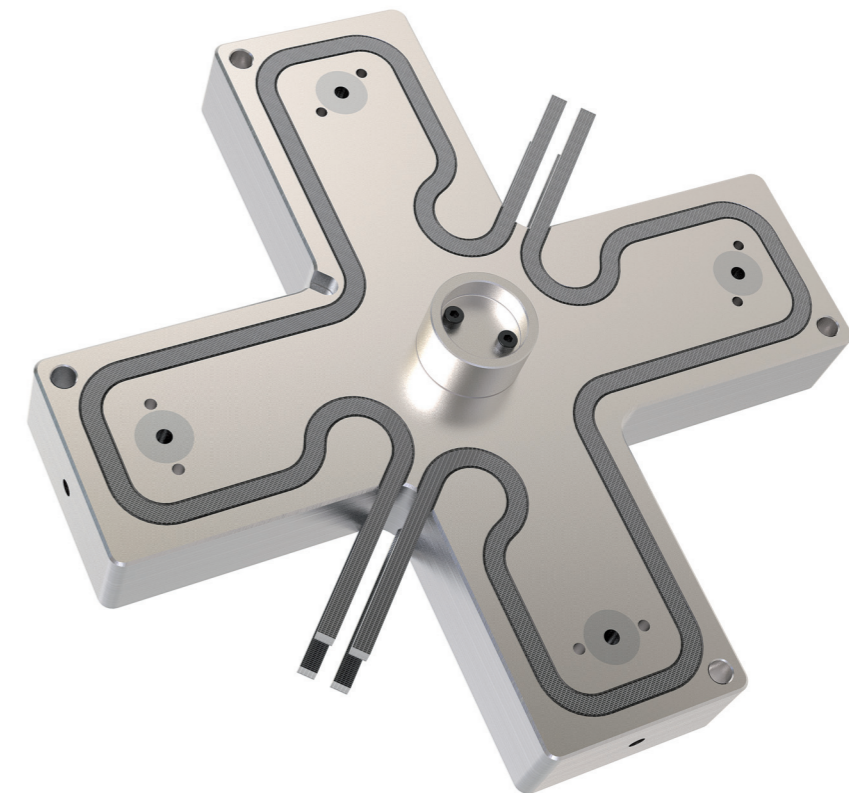


	HI-6	HI-8	HI-10	HI-12	HI-14	HI-16
d	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
s	25,0	25,0	35,0	35,0	40,0	50,0
w	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
B1	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
B2	kann von B1 abweichen May deviate from B1					
Vh	36,0	36,0	46,0	46,0	56,0	56,0

Alle Angaben in mm
All specifications in mm

CAD-Daten zu unseren Standard-Produkten finden Sie in den üblichen Formaten unter witosa.de
CAD data for our standard products can be found in common formats at witosa.de.

Heißkanalverteiler
HK
Hot runner manifold
HK



HK

HK - Heißkanalverteiler

HK - Hot runner manifold



HK - Heißkanalverteiler Bauart „Kreuz-Form“

Dieser Heißkanalverteiler ist für alle Düsentypen einsetzbar. Für Nadelverschlussantriebe siehe Kapitel 5.

Zu Punkt 01: Eine ausreichende Kühlung sollte in Aufspannplatte, Rahmenplatte sowie in der Formplatte eingebracht werden.
Zu Punkt 02: Das Spaltmaß des Druckstückes wird kundenseitig individuell abgestimmt.

Tabellen hierzu finden Sie in Kapitel 8.

Zu Punkt 03: Im Vorkammerbereich besteht die Möglichkeit, eine Vorkammerbuchse einzusetzen, siehe Kapitel 6.

Zur Vorkammergeometrie der Heißkanaldüsen siehe Kapitel 2.

Zu Punkt 04: Düsen der Typen DI/DT können schwimmend mit 2x M4 befestigt werden. Düsen des Typ DS sind leckagesicher fest verschraubt.

Zu Punkt 05: Der Verteiler kann zusätzlich mit 2x M6, montagesicher mit dem Werkzeug verschraubt werden. Die Schrauben erleichtern die Montage und Demontage des Heißkanalsystems und dürfen nicht fest angezogen werden.

HINWEISE:

- Die detaillierte und aktuelle Einbauzeichnung erhalten Sie nach Bestellung.
- Die Werte S, X und h1 richten sich nach dem Düsentyp.
- Bei Aufspannplatte und Düsenhalteplatte wird eine Mindestzugfestigkeit von 1000 N/mm² benötigt.
- Bitte geben Sie den Maschinendüsenradius in der Bestellung an.

Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

HK - Hot runner manifold, "cross-shape" type

This hot runner manifold can be used for all nozzle types. For valve gate drives, see Chapter 5.

About point 01: Sufficient cooling is to be introduced into the clamping plate, frame plate and mold plate.

About point 02: The gap size of the pressure pieces is determined individually by the customer.

The relevant tables can be found in Chapter 8.

About point 03: In the melt chamber area, it is possible to use a melt chamber bushing, see Chapter 6.

For the melt chamber geometry of the hot runner nozzles, see Chapter 2.

About point 04: Nozzles of types DI/DT floating can be attached with two M4 screws. Nozzles of type DS are screwed in tightly and leak-proof.

About point 05: The manifold can also be screwed to the mould with two M6 screws for secure mounting. The screws facilitate mounting and removal of the hot runner system and may not be tightened excessively.

NOTE:

- You will receive a detailed and current installation drawing after ordering.
- The values S, X and h1 depend on the nozzle type.
- For the clamping plate and nozzle retaining plate, tensile strength of 1,000 N/mm² is required.
- Please specify the machine nozzle radius in the order.

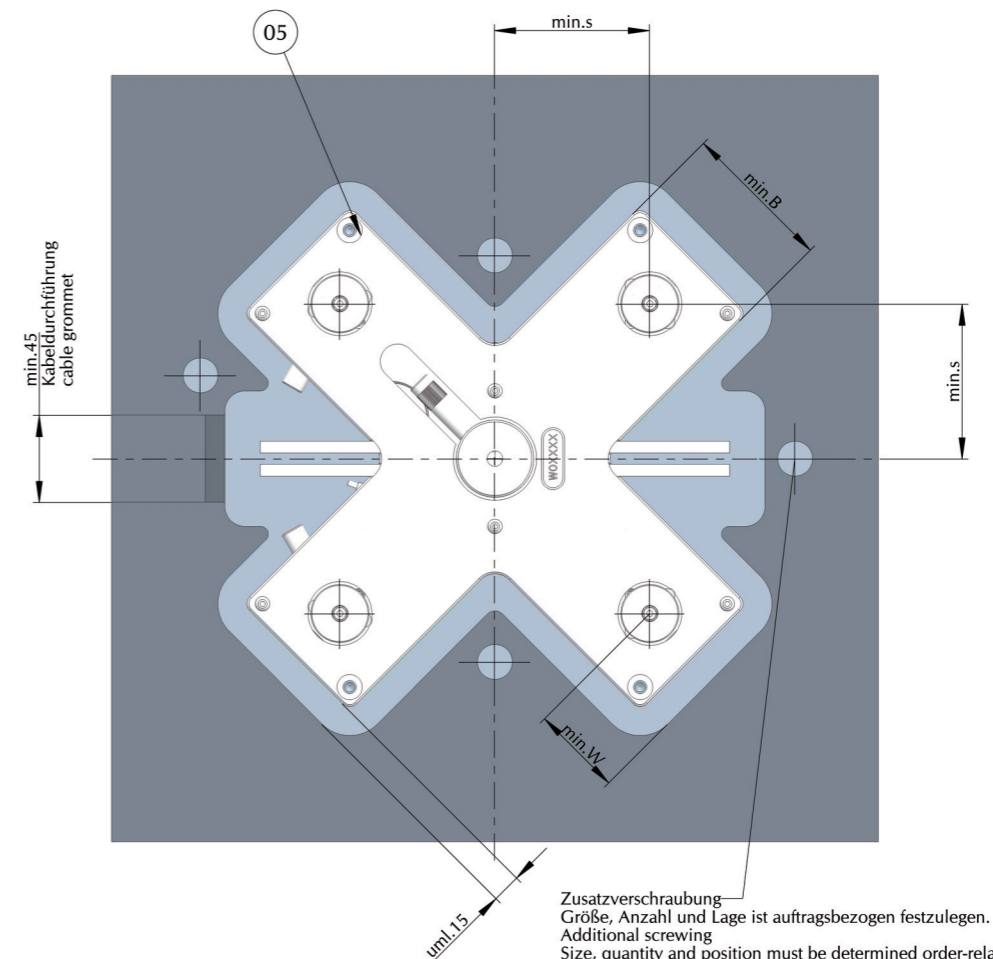
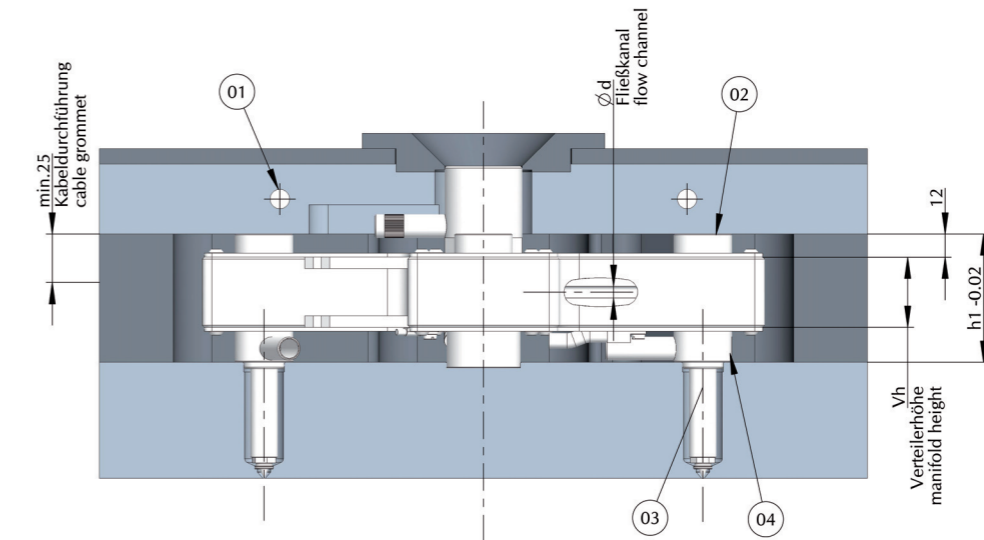
For the clamping plate and nozzle retaining plate, tensile strength of 1,000 N/mm² is required.

Please specify the machine nozzle radius in the order.

To dimension your hot runner system, please contact us.

HK - Einbauhinweise

HK - Installation instructions

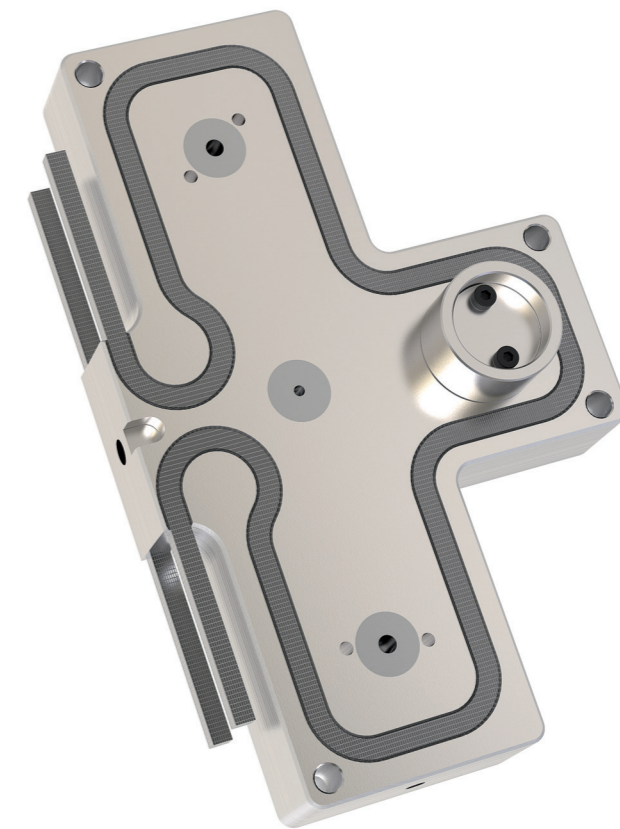


	HK-6	HK-8	HK-10	HK-12	HK-14	HK-16
d	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
s	25,0	25,0	35,0	35,0	40,0	50,0
w	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
B	80,0	80,0	100,0	100,0	100,0	120,0
Vh	36,0	36,0	46,0	46,0	56,0	56,0

Alle Angaben in mm
All specifications in mm

CAD-Daten zu unseren Standard-Produkten finden Sie in den üblichen Formaten unter witosa.de
CAD data for our standard products can be found in common formats at witosa.de.

Heißkanalverteiler
HT
Hot runner manifold
HT



HT

HT - Heißkanalverteiler

HT - Hot runner manifold



HT - Heißkanalverteiler Bauart „T-Form“

Dieser Heißkanalverteiler ist für alle Düsentypen einsetzbar. Für Nadelverschlussantriebe siehe Kapitel 5.

Zu Punkt 01: Eine ausreichende Kühlung sollte in Aufspannplatte, Rahmenplatte sowie in der Formplatte eingebracht werden.
Zu Punkt 02: Das Spaltmaß des Druckstückes wird kundenseitig individuell abgestimmt.

Tabellen hierzu finden Sie in Kapitel 8.

Zu Punkt 03: Im Vorkammerbereich besteht die Möglichkeit, eine Vorkammerbuchse einzusetzen, siehe Kapitel 6.

Zur Vorkammergeometrie der Heißkanaldüsen siehe Kapitel 2.

Zu Punkt 04: Düsen der Typen DI/DT können schwimmend mit 2x M4 befestigt werden. Düsen des Typ DS sind leckagesicher fest verschraubt.

Zu Punkt 05: Der Verteiler kann zusätzlich mit 2x M6, montagesicher mit dem Werkzeug verschraubt werden. Die Schrauben erleichtern die Montage und Demontage des Heißkanalsystems und dürfen nicht fest angezogen werden.

HINWEISE:

- Die detaillierte und aktuelle Einbauzeichnung erhalten Sie nach Bestellung.
- Die Werte S und h1 richten sich nach dem Düsentyp.
- Bei Aufspannplatte und Düsenhalteplatte wird eine Mindestzugfestigkeit von 1000 N/mm² benötigt.
- Bitte geben Sie den Maschinendüsenradius in der Bestellung an.

Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

HT - Hot runner manifold, "T-shape" type

This hot runner manifold can be used for all nozzle types. For valve gate drives, see Chapter 5.

About point 01: Sufficient cooling is to be introduced into the clamping plate, frame plate and mold plate.

About point 02: The gap size of the pressure pieces is determined individually by the customer.

The relevant tables can be found in Chapter 8.

About point 03: In the melt chamber area, it is possible to use a melt chamber bushing, see Chapter 6.

For the melt chamber geometry of the hot runner nozzles, see Chapter 2.

About point 04: Nozzles of types DI/DT floating can be attached with two M4 screws. Nozzles of type DS are screwed in tightly and leak-proof.

About point 05: The manifold can also be screwed to the mould with two M6 screws for secure mounting. The screws facilitate mounting and removal of the hot runner system and may not be tightened excessively.

NOTE:

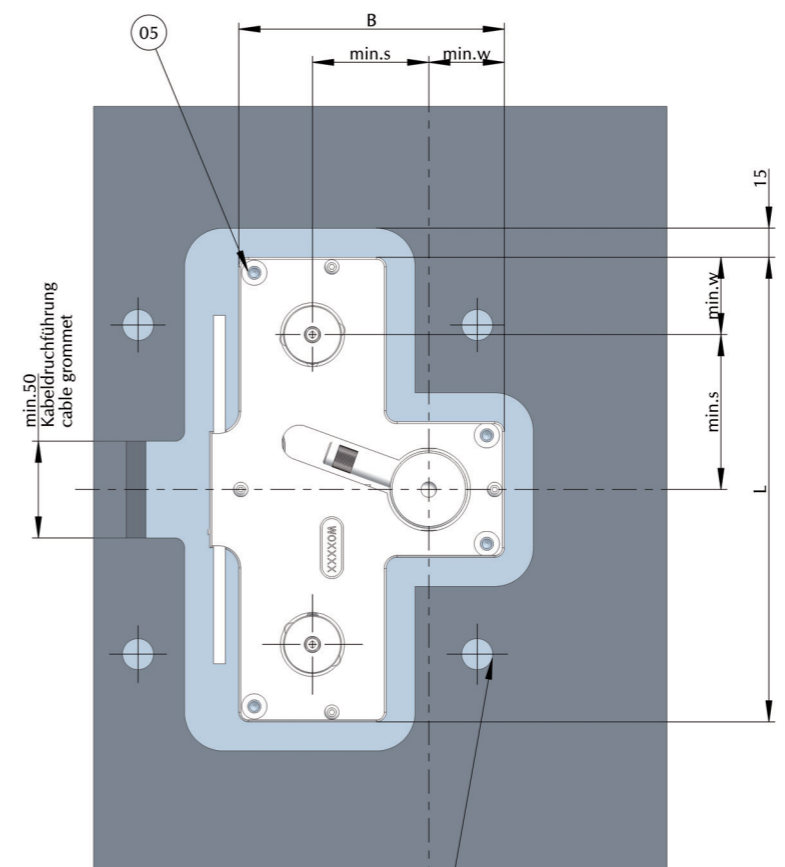
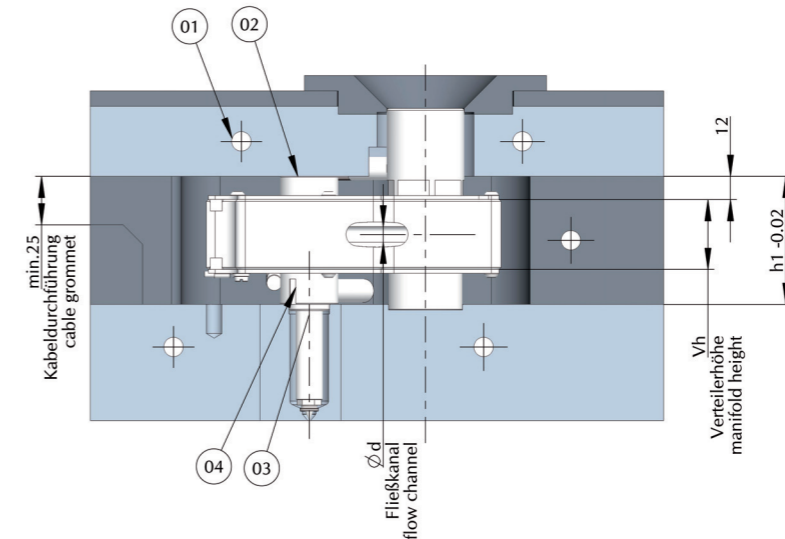
- You will receive a detailed and current installation drawing after ordering.
- The values S, X and h1 depend on the nozzle type.
- For the clamping plate and nozzle retaining plate, tensile strength of 1,000 N/mm² is required.
- Please specify the machine nozzle radius in the order.

To dimension your hot runner system, please contact us.

	HT-6	HT-8	HT-10	HT-12	HT-14	HT-16
d	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
s	25,0	25,0	25,0	30,0	30,0	35,0
w	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
Vh	36,0	36,0	46,0	46,0	56,0	56,0

HT - Einbauhinweise

HT - Installation instructions



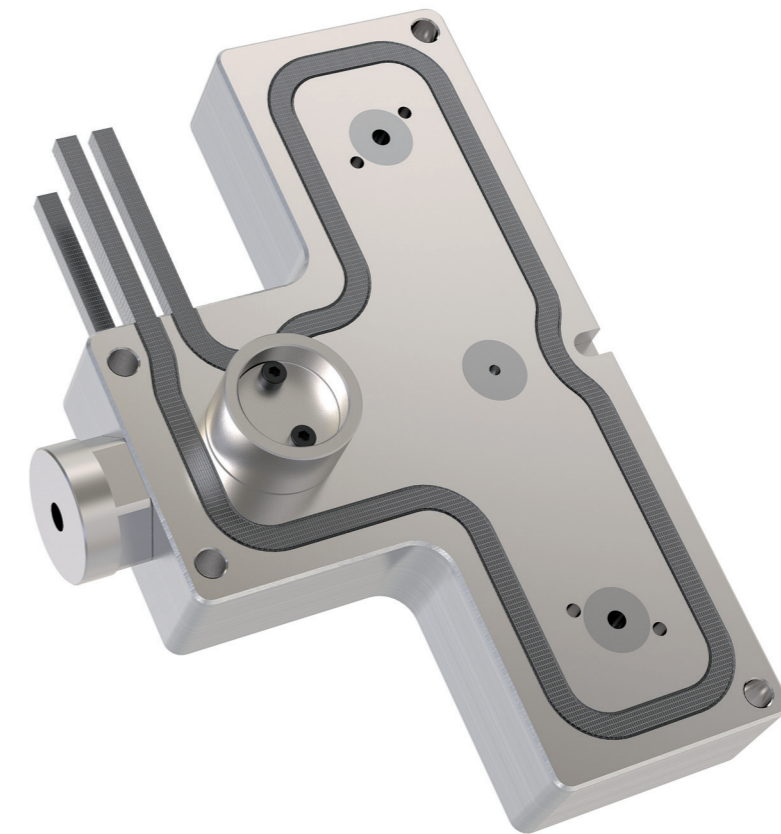
Zusatzverschraubung
Größe, Anzahl und Lage ist auftragsbezogen festzulegen.
Additional screwing
Size, quantity and position must be determined order-related.

Alle Angaben in mm
All specifications in mm

CAD-Daten zu unseren Standard-Produkten finden Sie in den üblichen Formaten unter witosa.de
CAD data for our standard products can be found in common formats at witosa.de.

THE HEAT YOU NEED

Heißkanalverteiler
HV
Hot runner manifold
HV



HV

HV - Heißkanalverteiler

HV - Hot runner manifold



HV - Heißkanalverteiler Bauart „Vertikale Anspritzung“

Dieser Heißkanalverteiler ist für alle Düsentypen einsetzbar. Für Nadelverschlussantriebe siehe Kapitel 5.

Zu Punkt 01: Eine ausreichende Kühlung sollte in Aufspannplatte, Rahmenplatte sowie in der Formplatte eingebracht werden.

Zu Punkt 02: Das Spaltmaß des Druckstückes wird kundenseitig individuell abgestimmt.

Tabellen hierzu finden Sie in Kapitel 8.

Zu Punkt 03: Im Vorkammerbereich besteht die Möglichkeit, eine Vorkammerbuchse einzusetzen, siehe Kapitel 6.

Zur Vorkammergeometrie der Heißkanaldüsen siehe Kapitel 2.

Zu Punkt 04: Düsen der Typen DI/DT können schwimmend mit 2x M4 befestigt werden. Düsen des Typ DS sind leakage-sicher fest verschraubt.

Zu Punkt 05: Der Verteiler kann zusätzlich mit 2x M6 montagesicher mit dem Werkzeug verschraubt werden. Die Schrauben erleichtern die Montage und Demontage des Heißkanalsystems und dürfen nicht fest angezogen werden.

HINWEISE:

- Die detaillierte und aktuelle Einbauzeichnung erhalten Sie nach Bestellung.
- Die Werte S, X und h1 richten sich nach dem Düsentyp.

- Bei Aufspannplatte und Düsenhalteplatte wird eine Mindestzugfestigkeit von 1000 N/mm² benötigt.
- Bitte geben Sie den Maschinendüsenradius in der Bestellung an.

Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

HV - Hot runner manifold, "vertical gating" type

This hot runner manifold can be used for all nozzle types. For valve gate drives, see Chapter 5.

About point 01: Sufficient cooling is to be introduced into the clamping plate, frame plate and mold plate.

About point 02: The gap size of the pressure pieces is determined individually by the customer.

The relevant tables can be found in Chapter 8.

About point 03: In the melt chamber area, it is possible to use a melt chamber bushing, see Chapter 6.

For the melt chamber geometry of the hot runner nozzles, see Chapter 2.

About point 04: Nozzles of types DI/DT floating can be attached with two M4 screws. Nozzles of type DS are screwed in tightly and leak-proof.

About point 05: The manifold can also be screwed to the mould with two M6 screws for secure mounting. The screws facilitate mounting and removal of the hot runner system and may not be tightened excessively.

NOTE:

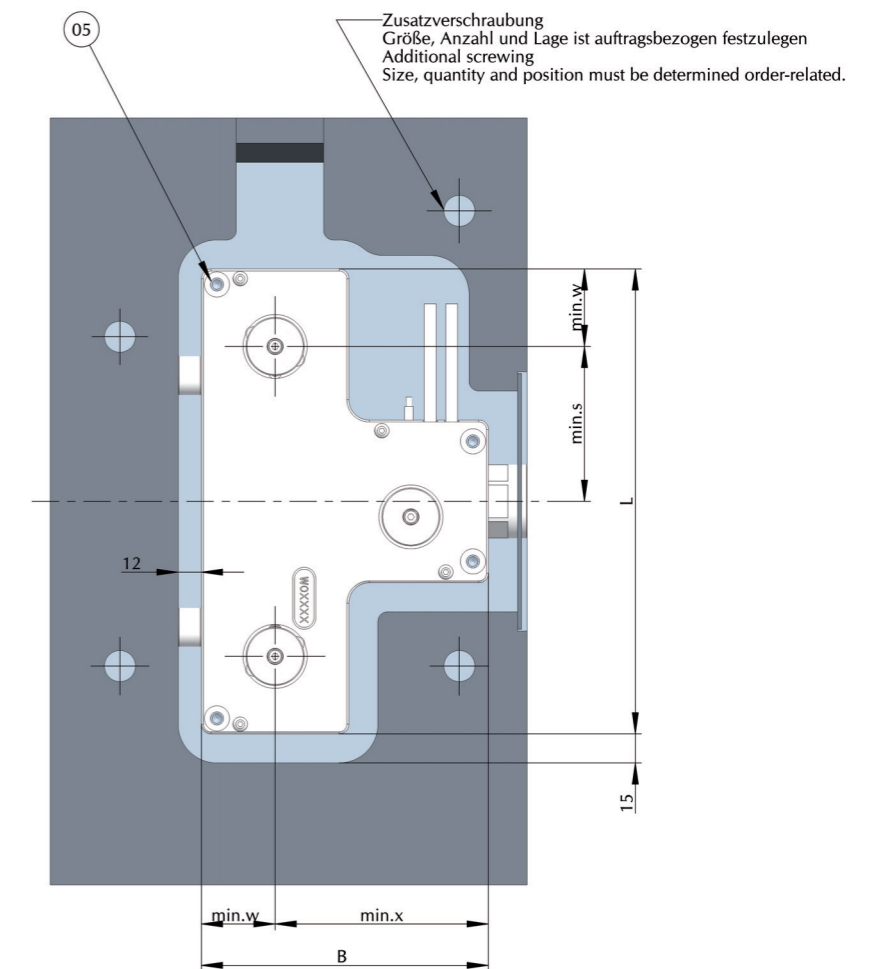
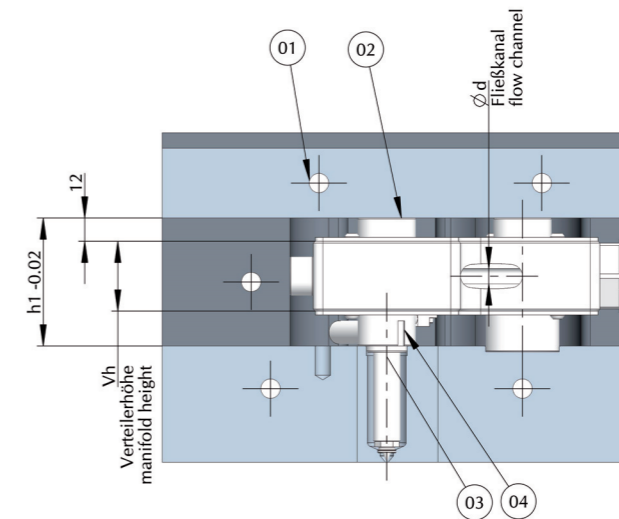
- You will receive a detailed and current installation drawing after ordering.
- The values S, X and h1 depend on the nozzle type.

- For the clamping plate and nozzle retaining plate, tensile strength of 1,000 N/mm² is required.
- Please specify the machine nozzle radius in the order.

To dimension your hot runner system, please contact us.

HV - Einbauhinweise

HV - Installation instructions



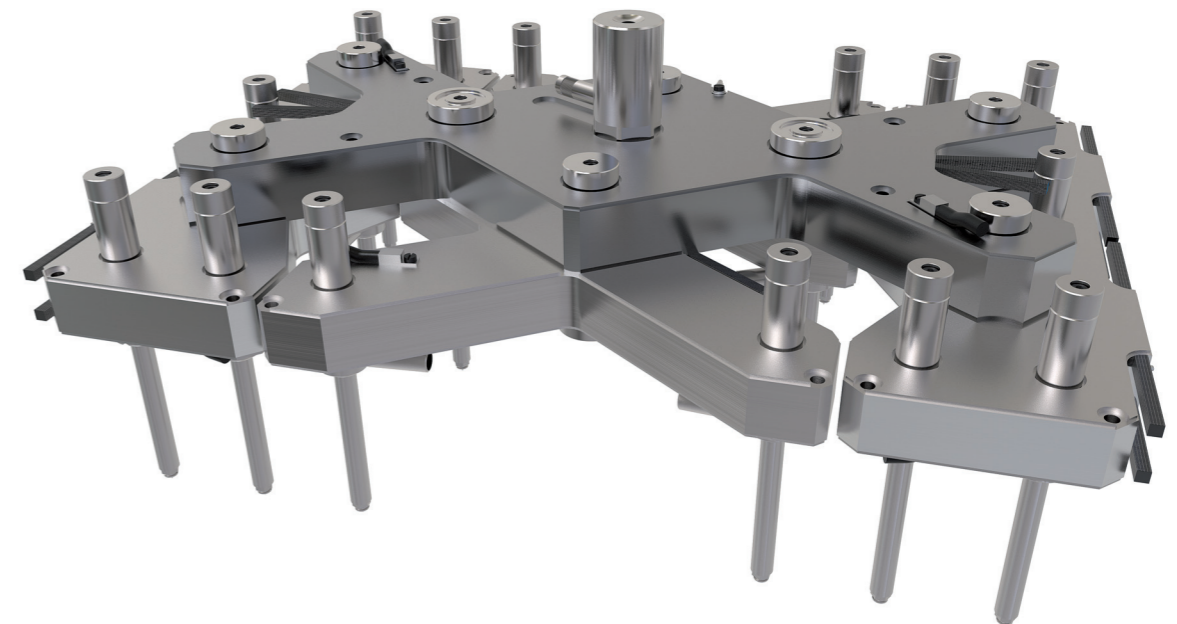
	HV-6	HV-8	HV-10	HV-12	HV-14	HV-16
d	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
s	25,0	25,0	25,0	30,0	30,0	35,0
w	40,0	40,0	50,0	50,0	50,0	60,0
x	50,0	50,0	60,0	60,0	60,0	70,0
Vh	36,0	36,0	46,0	46,0	56,0	56,0

Alle Angaben in mm
All specifications in mm

CAD-Daten zu unseren Standard-Produkten finden Sie in den üblichen Formaten unter witosa.de
CAD data for our standard products can be found in common formats at witosa.de.

Heißkanalverteiler
HA
Hot runner manifold
HA

HA



HA - Heißkanalverteiler

HA - Hot runner manifold



HA - Heißkanalverteiler Bauart „Allgemein“

Dieses Heißkanalsystem ist für alle Düsentypen einsetzbar. Für Nadelverschlussantriebe siehe Kapitel 5.

Auf der Nebenseite sehen Sie Variationsmöglichkeiten. Sollten Sie auf den vorhergehenden Seiten keinen passenden Heißkanal gefunden haben, unterbreiten wir Ihnen gerne ein Angebot über ein individuelles System.

HINWEISE:

- Die detaillierte und aktuelle Einbauzeichnung erhalten Sie nach Bestellung.
- Bei Aufspannplatte und Düsenhalteplatte wird eine Mindestzugfestigkeit von 1000 N/mm² benötigt.
- Bitte geben Sie den Maschinendüsenradius in der Bestellung an.

Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

HA – Hot runner manifold, "general" type

This hot runner system can be used for all nozzle types. For valve gate drives, see Chapter 5.

You can see variation options on the following page. Should you have not found a suitable hot runner on the last few pages, we would be happy to submit an offer for a custom system to you.

NOTE:

- You will receive a detailed and current installation diagram after ordering.
- For the clamping plate and nozzle retaining plate, a minimum tensile strength of 1,000 N/mm² is required.
- Please specify the machine nozzle radius in the order.

To dimension your hot runner system, please contact us.

Unterverteiler

Unterverteiler sind auf Anfrage in nahezu allen Varianten mit kurzer Lieferzeit erhältlich.

Diese erhalten Sie, je nach Anwendungsfall, als beheizte oder unbeheizte Verteiler.

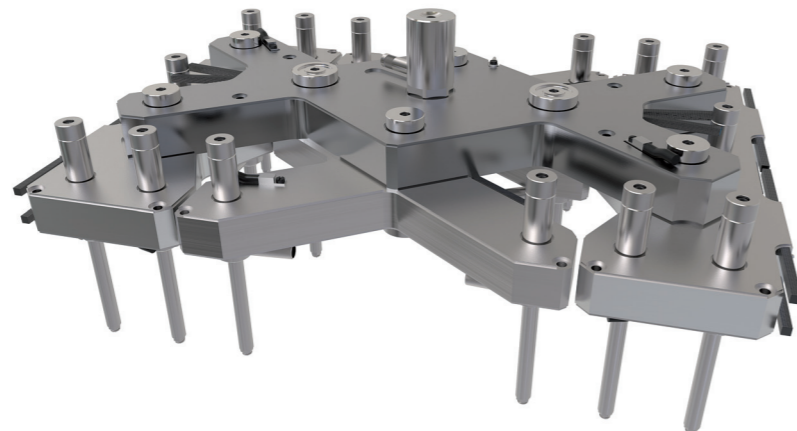
Zur Festlegung Ihres Heißkanalsystems setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

Sub-manifolds

Sub-manifolds are available in almost all versions with a short delivery time on request.

You receive them as heated or unheated manifolds, depending on the application.

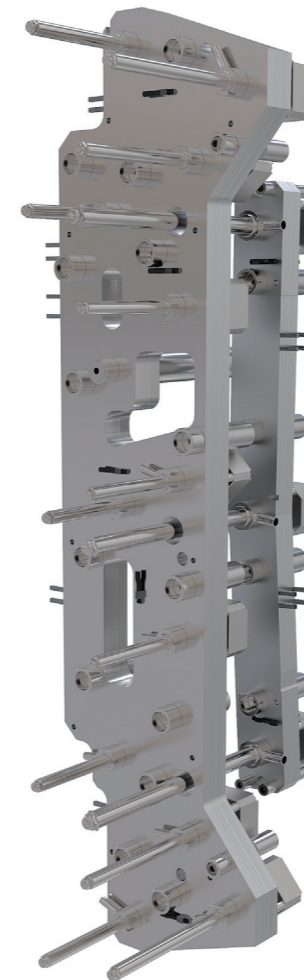
To define your hot runner system, please contact us.



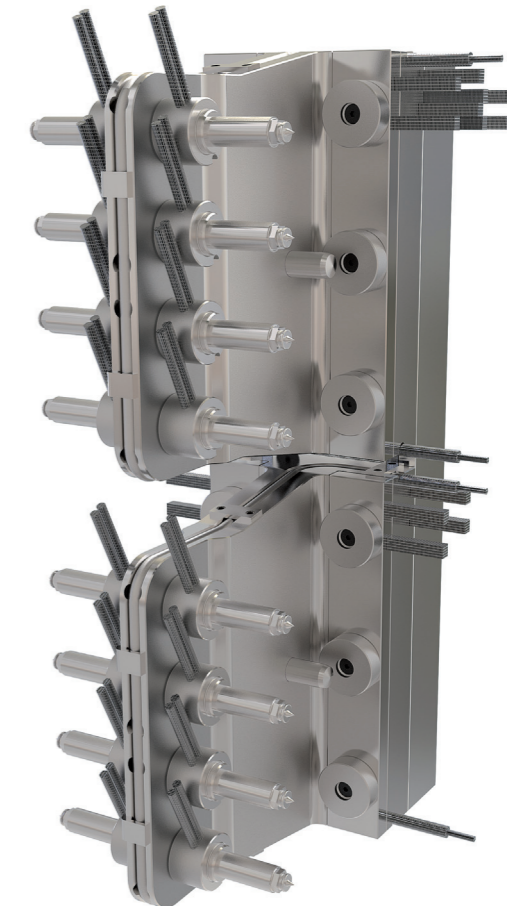
HA - Variationsmöglichkeiten Heißkanal- und Verteilersysteme

HA - Variation options for hot runner and manifold systems

Beispiel: 3+12-fach
Example: 3+12x



Beispiel: 16-fach Linear
Example: 16x Linear



Alle Angaben in mm
All specifications in mm

CAD-Daten zu unseren Standard-Produkten finden Sie in den üblichen Formaten unter witosa.de
CAD data for our standard products can be found in common formats at witosa.de.