

HASCO[®]
hot runner

Value Shot
H202../...



Faster colour and material change.



Value Shot

Die Heißkanaldüse H202... Value Shot wurde für die Verarbeitung von einfach zu verarbeitenden thermoplastischen Formmassen in hochfachiger Ausführung weiter entwickelt. Zahlreiche Abmessungen und verschiedene Spitzenvarianten ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum.

Besondere Merkmale

- Heizung und Thermofühler, Düsenkörper und Düsen Spitze einfach austauschbar
- Universell einsetzbar, auch für kleine Nestabstände
- Verdrehsicherung am Düsenkopf
- Feine Längen- und Durchmesserstufung
- Optimale Anschnittoptik
- Hervorragendes Preis-/Leistungs-Verhältnis
- Geringer Druckverlust dank angepasster Massekanalquerschnitte
- Auch für Nadelverschlussanwendungen geeignet

Besonders innovativ ist das Konzept der Isolierung des Kalottenraums mit den Reduzierkappen H2035/... und H2036/... aus einem flexiblen und temperaturbeständigen Spezialkunststoff MurSeal® (A4200/...). Die Reduzierung des Materialvolumens im Kalottenraum beschleunigt den Farbwechsel erheblich.

Die Düsenheizung der H202... Serie, mit flexiblem Heizungsabgang, ermöglicht die Kabelführung zwischen Formplatte und Düsenhalteplatte. Heizung/Thermofühler und Spitzen können somit ausgetauscht werden während das Werkzeug auf der Maschine verbleibt.

The hot runner nozzle H202... Value Shot has been further developed for processing easy-to-process thermoplastic moulding compounds with a large number of cavities. Many different dimensions and different tip variants permit a wide range of applications..

Special Features

- Heater and Thermocouple, Nozzle body and Nozzle Tip can easily be replaced
- Multi-purpose applications, suitable for small cavity centre distances
- Twist prevention at the nozzle head
- Fine graduation of nozzle lengths and diameter
- Optimum section visual appearance
- Excellent price/performance ratio
- Low pressure loss thanks to suitably aligned melt channel cross-sections
- Also suitable for valve gate applications

The insulation concept of the calotte area with the reducing caps H2035/... and H2036/... made of a flexible, temperature resistant special plastic MurSeal® is highly innovative (A4200/...). Reduction of the material volume in the calotte area considerably accelerates the colour change.

The nozzle heating of the H202... series with flexible heater outlet, enables cables to be laid between the cavity plate and the nozzle holder plate. Heater/thermocouple and tips can therefore be changed whilst the tool remains on the machine.

Le buse canal chaud H202... Value Shot a été conçue pour l'injection de matière thermoplastiques à transformation aisée et développée pour les applications multi-empreintes. De nombreuses tailles sont désormais disponibles et de grandes variétés de type de pointes permettent un champ d'application très vaste.

Caractéristiques particulières

- Élément Chauffant et Thermocouple, Corps de buse et Pointe de buse se change très facilement
- Emploi universel, même pour les petits écarts de cavités
- Anti-rotation à la tête de buse
- Graduation de précision en longueur et diamètre
- Optique d'attaque optimale
- Excellent rapport qualité/prix
- Le canal de coulée adapté et optimisé permet des pertes de pressions réduites
- Egalement possible pour applications avec obturateur à aiguille

Particulièrement innovant : le concept d'isolation de l'espace de la calotte avec les capuchons de réduction H2035/... et H2036/... fabriqué en MurSeal® (A4200/...), une matière plastique spéciale souple et résistante aux hautes températures. La réduction du volume de matériau dans l'espace de la calotte accélère considérablement le changement de couleur.

Le chauffage à buse de la série H202... avec sortie de chauffage souple permet un guidage des câbles entre la plaque moulée et la plaque de support des buses. Il est ainsi possible d'échanger le chauffage/thermocouple et les pointes alors même que l'outil reste sur la machine.



H202../...

Heißkanaldüse

Hot runner nozzle

Buse à canal chaud



Ein hervorragendes Preis-/ Leistungsverhältnis für universelle Einsatzmöglichkeiten im Sektor der leicht zu verarbeitenden Kunststoffe.

- Für eine optimale Anschnittoptik
- Die Lösung für den schnellen Farbwechsel

An excellent price/performance ratio for universal applicability within the easy-to-process plastics sector.

- For gating points with an optimum appearance
- The solution for a rapid colour change

Un excellent rapport qualité/prix pour des possibilités d'utilisation universelles dans le secteur des plastiques faciles à transformer.

- Pour un aspect optimal du point d'injection
- La solution pour un changement de couleur rapide

Bestell-Nr. Order No. Référence			H 20212 / 25 x 11 / 32 x 11 / 45 x 11	H 20213 / 25 x 11 / 32 x 11 / 45 x 11	H 20214 / 25 x 11 / 32 x 11 / 45 x 11	H 20215 / 25 x 11 / 32 x 11 / 45 x 11
Schussgewichte [g]		2				
Shot weights [g]		5				
Charges d'injection [g]		8				
		10				
		12				
		14				
		15				
		20				
		30	■		■	
		50		■		
		80				■
		100	■			
		150				
		200				
		400				
		600		■		■
		800		■		
		1200				
		1500				
		1700				
		2000				
Formmassen Moulding compounds	leicht easy facile	PS	●	●	●	●
		PE	●	●	●	●
Matières à mouler	mittel medium moyen	PP	●	●	●	●
		ABS	●	●	●	●
		ABS/PC	○	○	○	○
		PMMA	○	○	○	○
		PA	○	○	○	○
		SAN	●	●	●	●
		ASA	●	●	●	●
		TPE	●	●	●	●
	schwer hard difficile	PC				
		PC*				
		POM	○	○	○	○
		POM*				
		PPE				
		PPE*				
		PPS				
		PPS*				
		PSU				
		PSU*				
		PET				
		PET*				
		PBT				
		PBT*				
		PP*		○	○	○
		PA*		○	○	○
		SAN*				
Düsentemperatur Nozzle temperature Température de buse			max. 280 °C	max. 320 °C		max. 280 °C

- * = verstärkte Formmassen
reinforced moulding compounds
matières à mouler renforcées
- = leicht verarbeitbar
easy processable
transformation aisée
- = mit Einschränkung verarbeitbar
(Rücksprache mit der Anwendungstechnik wird empfohlen)
processable within limits
(Please contact our application engineers)
transformation limité
(Contact avec le service technique conseillé)

Die Schussgewichts-Angaben sind Richtwerte, sie sind abhängig von den zu verarbeitenden Massen, dem Fließweg/ Wanddickenverhältnis sowie weiteren Verarbeitungsparametern. Bei relativ hohen Spritzdrücken und ungünstigen Verarbeitungsbedingungen ist der nächst größere Düsentyp zu verwenden.

The shot weights given are approximate values only. They are depending on kind of resin to be processed, the flow path/wall thickness ratio as well as other processing parameter. With relatively high injection pressure and difficult processing conditions the next larger nozzle size has to be used.

Les données concernant les charges d'injection ne sont que des valeurs indicatives et dépendant des masses à traiter, du rapport écoulement/ épaisseur des parois, de même que d'autres paramètres de traitement. Pour des pressions relativement élevées, veuillez choisir le type de buse immédiatement supérieur.

Für konkrete Anwendungsfälle kontaktieren Sie bitte die HASCO-Anwendungstechnik.

Please contact the HASCO application engineers to verify specific cases.

En cas d'applications concrètes, veuillez contacter le service d'application technique HASCO.

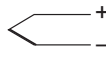
H20212 /...- H20215 /...

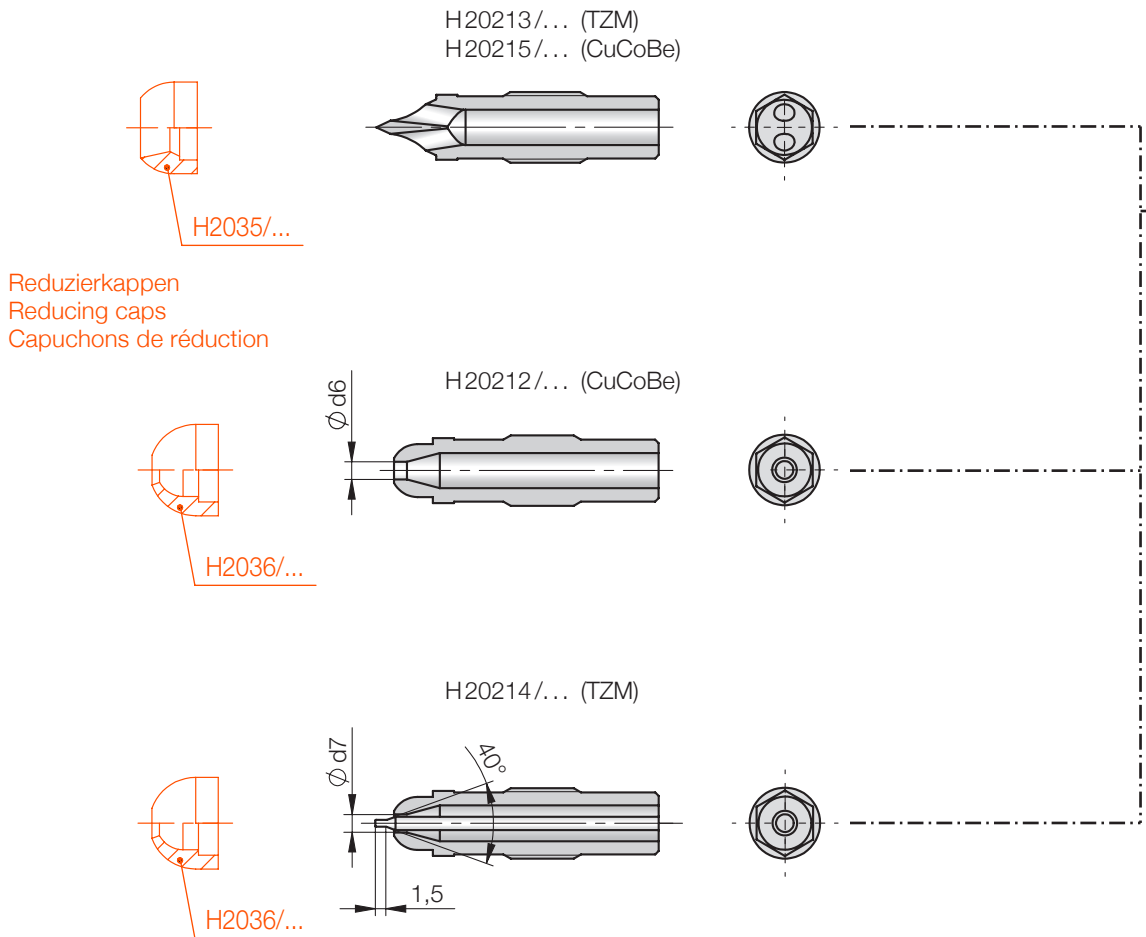
Value Shot

Heißkanaldüse

Hotrunner nozzle

Buse à canal chaud

 = Fe-CuNi, Type J

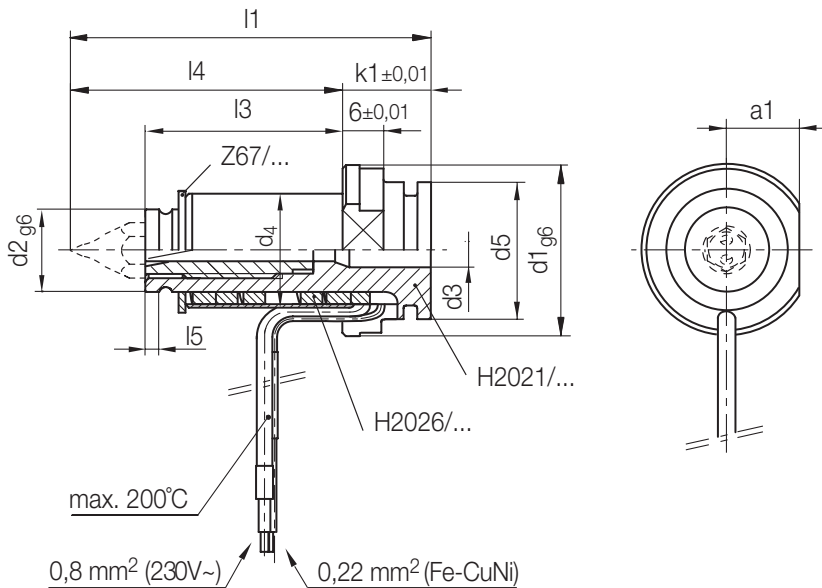


Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H20212 / 25 x 63

1 2 3

1. Prod. Nr. (siehe Spitzenausführung)
Product no. (see tip design)
Code produit (ref. design de pointe)
2. Größe/Size/Taille (d1)
3. Länge/Length/Longueur (l1)



N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

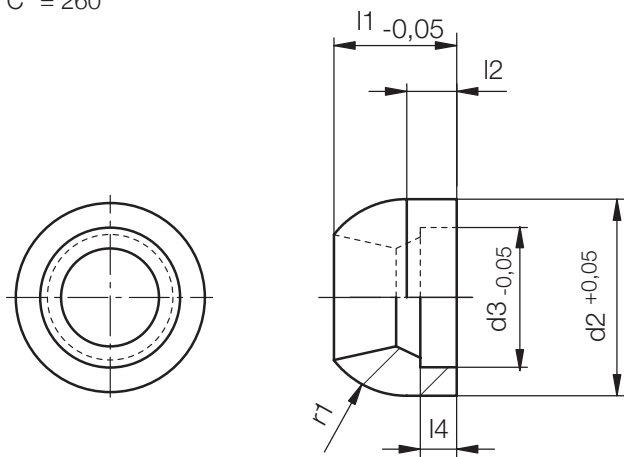
k1	a1	l5	l4 N)	l3	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	Nr./No.
13	10,5	1,5	37	26	2	2,5	20	17,1	6	12	25	50	.../25x 50
			43	32								56	56
			50	39								63	63
			58	47								71	71
			67	56								80	80
			87	76								100	100
			107	96								120	120
			127	116								140	140
			15	14,5								1,5	35
41	30	56			56								
48	37	63			63								
56	45	71			71								
65	54	80			80								
75	64	90			90								
85	74	100			100								
105	94	120			120								
125	114	140			140								
20	21	1,5	43	31	3	3,5	41	27,1	9	22	45	63	.../45x 63
			51	39								71	71
			60	48								80	80
			70	58								90	90
			80	68								100	100
			92	80								112	112
			105	93								125	125
			120	108								140	140
			140	128								160	160
			180	168								200	200
230	218	250	250										

H2035/...

Reduzierkappe
Reducing cap
Capuchon de réduction

Mat.: Spezial Kunststoff (MurSeal®)
Special plastic (MurSeal®)
Plastique spécial (MurSeal®)

max. C° = 260



◀ H20213/...
H20215/...

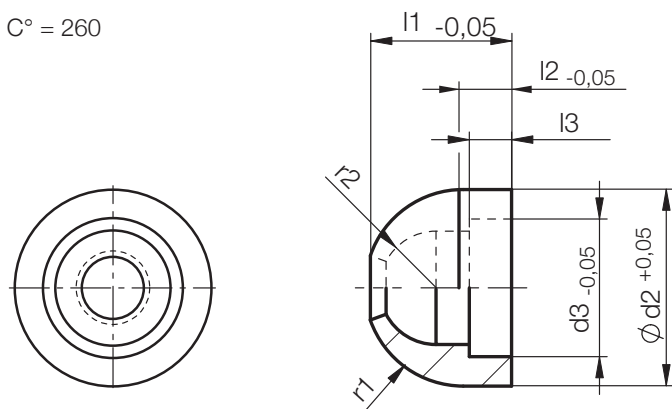
r1	l4	l2	l1	d3	d2	d1	Nr./No.
6,05	2,4	3,54	8,45	7,9	12	25	H2035/25
6,1	2,5	3,3	8,03	9,1	13	32	32
8,3	2,5	2	8,97	13,55	17	45	45

H2036/...

Reduzierkappe
Reducing cap
Capuchon de réduction

Mat.: Spezial Kunststoff (MurSeal®)
Special plastic (MurSeal®)
Plastique spécial (MurSeal®)

max. C° = 260



◀ H20212/...
H20214/...

r2	r1	l3	l2	l1	d3	d2	d1	Nr./No.
3,4	6	2,6	3,5	9,09	7,8	12	25	H2036/25
3,75	6,5	2,8	3,2	9,34	9,1	13	32	32
6	8,5	2,3	3	10,05	13,6	16,9	45	45

Beachten:

Der zulässige Spritzdruck der *Value Shot* Heißkanaldüsen beträgt max. 1800 bar.

Caution:

The max. permissible injection pressure of *Value Shot* hot runner nozzles amounts to 1800 bar.

Remarque:

Les pressions maximum autorisées du buses à canal chaud *Value Shot* admise à 1800 bar.

Bei jeglicher Bearbeitung der Düse ist darauf zu achten, dass keine Bearbeitungsrückstände in die Massebohrung gelangen.

When machining on the nozzle make sure that no chips or dust will get into the material channel.

Lors de chaque traitement de l'injecteur, il faut veiller à ce qu'aucun résidu de traitement ne parvienne dans le système.

Anzugsdrehmomente und Temperaturen zur Montage der Düsenspitzen
Tightening torques and temperatures for mounting of nozzle tips
Couple de serrage et températures pour montage des pointes de buse

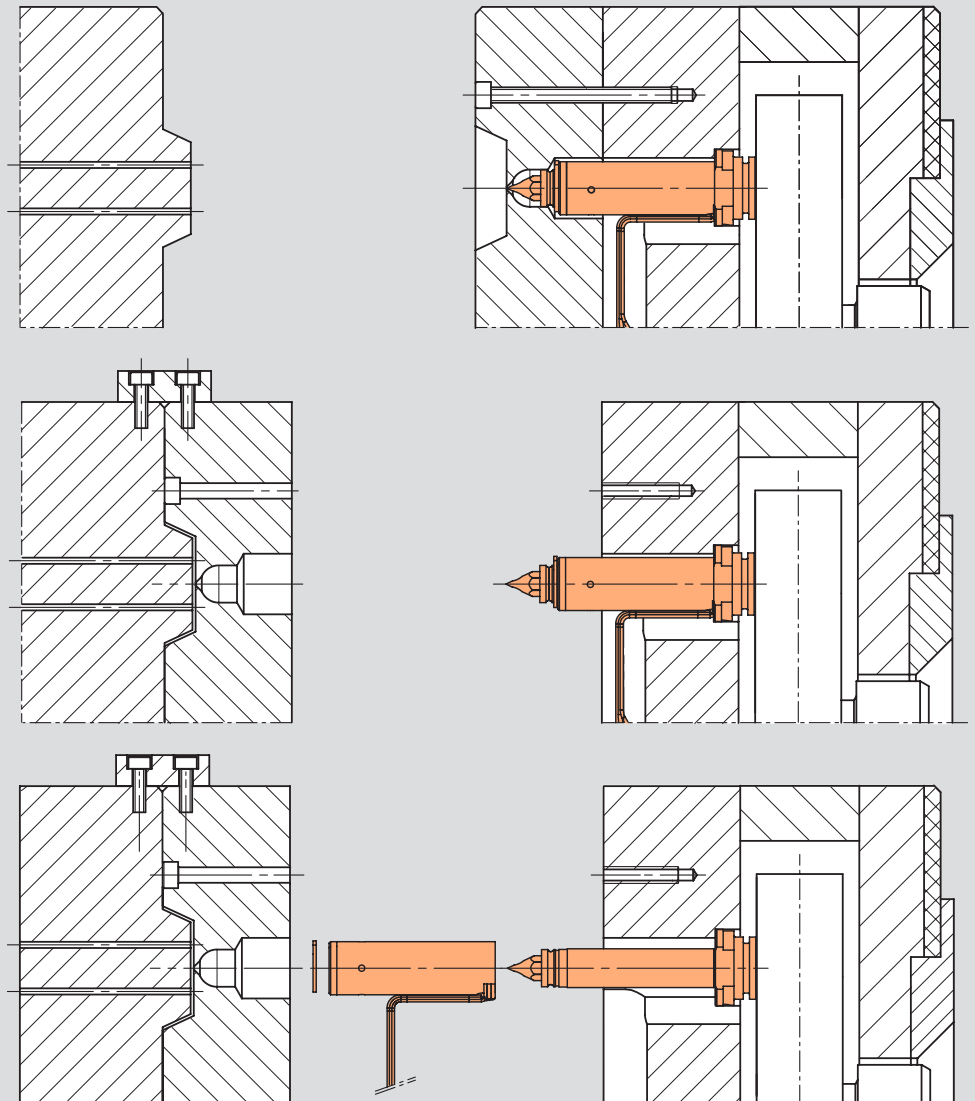
Typ	H20212/... CuCoBe		H20213/... TZM *		H20214/... TZM *		H20215/... CuCoBe	
	Nm	°C	Nm	°C	Nm	°C	Nm	°C
25	10	20	22	250	20	250	10	20
32	12		25		25		12	
45	14		28		28		14	

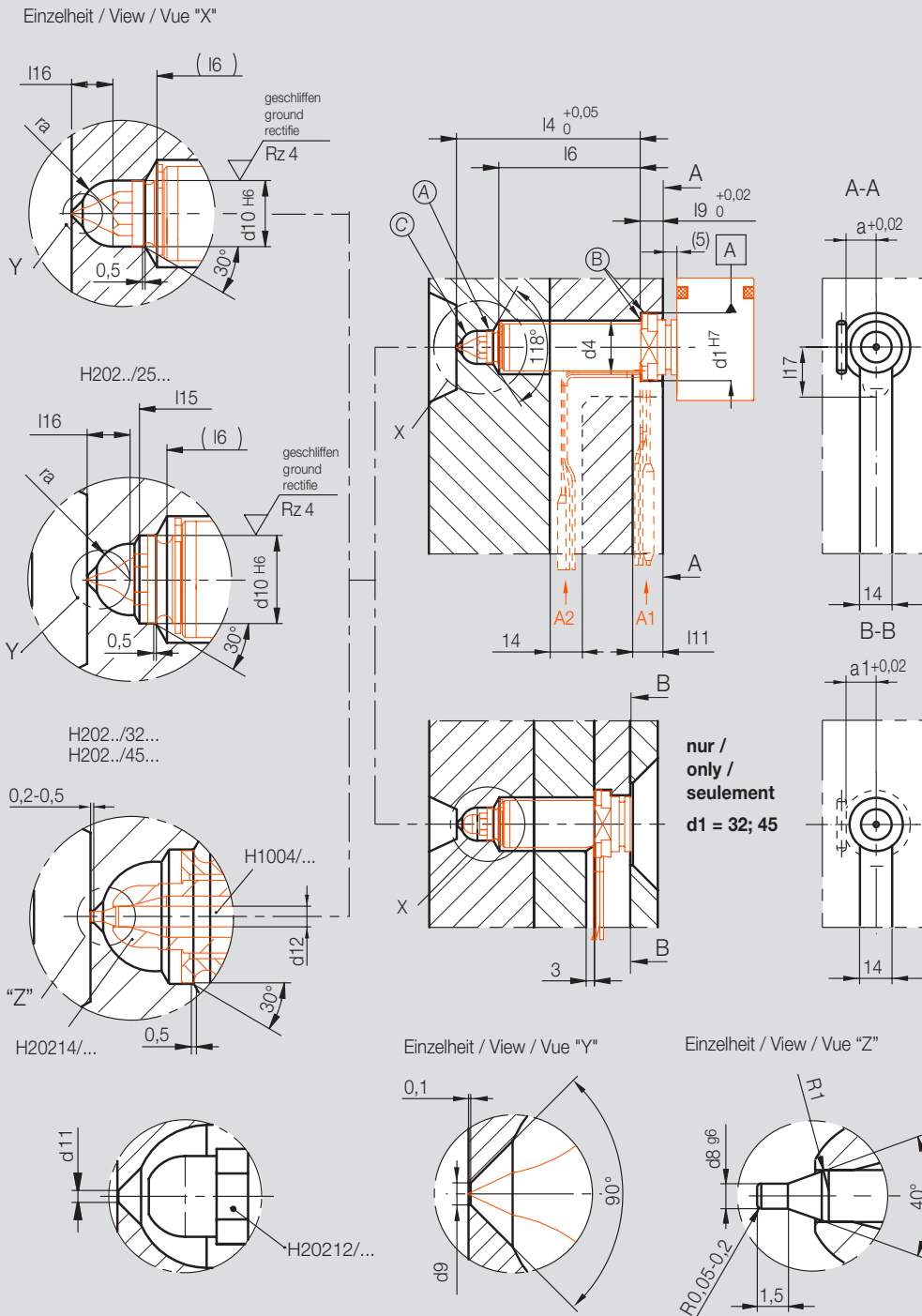
* Wiederholung nach Abkühlung (Aufheizen / Anziehen)
 Repeat after cooling down (heat up and torque again)
 Reserrer après refroidissement (répéter l'opération une fois)

*Wechsel von Heizung/
Thermofühler und Spitzen*

*Change of Heater/
thermocouple and tips*

*Change de chauffage/
thermocouple et des pointes*





d12	d8	H20214/...	H107910/...
2	0,6-2	...25x11	...2 x40x8x300
2,5	1,2-2,5	...32x11	...2,5x40x8x300
3	1,5-3	...45x11	...3 x44x8x400

d11	H20212/...
0,6-2	...25x11
1,2-2,5	...32x11
2 -3	...45x11

Die Angaben für Anschnittdurchmesserbereiche sind Richtwerte und müssen im konkreten Anwendungsfall mit der HASCO Anwendungstechnik abgestimmt werden.

The recommended values for the range of gate diameters are a general guideline and have to be verified with the HASCO application engineers in each specific case.

Les indications concernant le diamètre du point d'injection sont des valeurs empiriques et doivent, en cas d'applications concrètes, être définies et validées en accord avec le service technique d'HASCO.

a1	d10	d9	d4	l6	l4 ⁵⁾ CuCoBe	l4 ⁵⁾ TZM	l1 ⁵⁾ CuCoBe	l1 ⁵⁾ TZM	l9	l11	l15	l16	l17	ra	d1	l1 ^{N)}	Größe Size Taille
10,5	12	0,6–1,5	19,5	22,2	37,03	37,08	50,03	50,08	8	11	–	7,5	18,75	6	25	50	.../25x 50
				28,2	42,98	43,03	55,98	56,03								56	56
				35,2	49,98	50,03	62,98	63,03								63	63
				43,2	57,98	58,03	70,98	71,03								71	71
				52,2	66,93	66,98	79,93	79,98								80	80
				72,2	86,88	86,93	99,88	99,93								100	100
				92,2	106,83	106,88	119,83	119,88								120	120
				112,2	126,78	126,83	139,78	139,83								140	140
14,5	16	0,8–2	25	19,8	35,03	35,08	50,03	50,08	10	13	25,5	7,8	22,75	6,5	32	50	.../32x 50
				25,8	41,03	41,08	56,03	56,08			56					56	
				32,8	48,03	48,08	63,03	63,08			63					63	
				40,8	56,03	56,08	71,03	71,08			71					71	
				49,8	64,93	64,98	79,93	79,98			80					80	
				59,8	74,93	74,98	89,93	89,98			90					90	
				69,8	84,93	84,98	99,93	99,98			100					100	
				89,8	104,53	104,58	119,53	119,58			120					120	
				109,8	124,83	124,88	139,83	139,88			140					140	
21	22	1 –2,5	31	26,7	42,98	43,03	62,98	63,03	15	18	32,5	10	29,25	8,5	45	63	.../45x 63
				34,7	50,98	51,03	70,98	71,03			71					71	
				43,7	59,93	59,98	79,93	79,98			80					80	
				53,7	69,93	69,98	89,93	89,98			90					90	
				63,7	79,88	79,93	99,88	99,93			100					100	
				75,7	91,88	91,93	111,88	111,93			112					112	
				88,8	104,83	104,88	124,83	124,88			125					125	
				103,8	119,78	119,83	139,78	139,83			140					140	
				123,8	139,73	139,78	159,73	159,78			160					160	
				163,8	179,63	179,68	199,63	199,68			200					200	
				213,8	229,53	229,58	249,53	249,58			250					250	

⁵⁾ effektive Kaltmaße – Informationen zur Berechnung der Längenausdehnung sind den Konstruktionshinweisen zu entnehmen.
effective cold dimensions – information on calculating the linear expansion may be found in the designing guide.
cotes à froid effectives – pour le calcul de dilatation linéaire voir les instructions de montage.

Seite/page 12

^{N)} Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

Die Düse darf bis auf die Bereiche „A“ und „B“ und der Reduzierkappe H2035/... mit dem Werkzeug keinen Kontakt haben. Die Kalotte „C“ füllt sich mit Kunststoff, der als Isolierung dient, wenn keine Reduzierkappe verwendet wird.

Das Maß „l4“ muss aus Funktionsgründen eingehalten werden.

Beim **Einbau als Zentraldüse** (nur d1 = 32 und 45) kann entsprechend den konstruktiven Erfordernissen ein Radius mit einer Tiefe von max. 3 mm angebracht werden.

Der **Einsatz als Zentraldüse** wird ausschließlich für die Verarbeitung von Kunststoffen mit großem Prozess-temperaturfenster empfohlen.

Eine Arretierung der Düse kann durch den abgeflachten Düsenkopf erfolgen.

Der Kabelkanal kann je nach Bedarf entweder im Düsenkopfbereich (A1), oder mittig (A2) ausgelegt werden.

Apart from areas „A“ and „B“ and the reducing cap H2035/... , the nozzle should not come into contact with the mould. The well „C“ fills with plastic which acts as isolation, if no reducing cap is used.

Measurement „l4“ must be observed for functional purposes.

When **mounting as central nozzle** (only d1 = 32 and 45) the rear portion is to be machined as required to suit machine nozzle. The depth of the radius should not exceed 3 mm.

Use of the central nozzle is only recommended for processing plastics with large process temperature windows.

The nozzle can be locked using the flattened nozzle head.

The cable duct can be located as required either in the area of the nozzle head (A1), or centrally (A2).

La buse ne doit pas entrer en contact avec le moule à l'exception des secteurs «A» et «B» et le capuchon d'étanchéité H2035/... La calotte «C» se remplit de matière qui sert alors d'isolant, si on n'utilise pas un capuchon de réduction.

La cote «l4» doit être respectée pour des raisons de fonctionnement.

En cas de **montage en tant que buses centrale** (seulement d1 = 32 et 45), un rayon de profondeur de max. 3mm peut être réalisé suivant les nécessités constructives.

Son **installation comme buse centrale** est recommandée exclusivement pour le traitement des matières plastiques avec une grande marge de températures d'exploitation.

Un arrêtage de la buse est possible avec une tête de buse aplatis.

Le chemin de câble peut selon les besoin soit être posé dans la zone de la tête de buse (A1), soit centré (A2).

Längenausdehnung der Düsen

Die effektiven Kaltmaße (l1 bzw. l4) entnehmen Sie bitte den Tabellen in den Einbauhinweisen der entsprechenden Düsen.

Beispiel:

Eine Düse H6130/25x56 hat im kalten Zustand eine Länge (l1) von 56,09 mm

Der Einbauraum der Düsendaten wird dann wie folgt festgelegt:

Zunächst muss man sich überlegen wo die Spitze im aufgeheizten Zustand stehen soll.
(Randbedingungen: $\Delta T = 200$ K
(Massetemperatur - Werkzeugtemperatur)
Wärmeausdehnungskoeffizient für Stahl:
 $0,000012 / K$

– Düsenspitze soll auf der gleichen Höhe (bündig) mit dem Anschnitt stehen:

Man nimmt das tatsächliche Kaltmaß in die Rechnung und addiert die Längenausdehnung hinzu.

$$56,09 \text{ mm} + (56,09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) = 56,22 \text{ mm}$$

– Düsenspitze soll 0,1 mm im Artikel stehen:

Man nimmt das tatsächliche Kaltmaß in die Rechnung und addiert (Längenausdehnung - 0,1 mm) hinzu.
 $56,09 \text{ mm} + ((56,09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) - 0,1 \text{ mm}) = 56,12 \text{ mm}$

Da die Düse sich aber dennoch auf 56,22 ausdehnen wird, steht die Spitze im warmen Zustand 0,1 mm im Artikel.

– Düsenspitze soll 0,1 mm hinter dem Artikel stehen:

Man nimmt das tatsächliche Kaltmaß in die Rechnung und addiert (Längenausdehnung + 0,1 mm) hinzu.

$$56,09 \text{ mm} + ((56,09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) + 0,1 \text{ mm}) = 56,32 \text{ mm}$$

Da die Düse sich aber dennoch auf 56,22 ausdehnen wird, steht die Spitze im warmen Zustand 0,1 mm hinter dem Artikel.

Linear expansion of the nozzles

The effective cold dimensions (l1 and l4) can be found in the tables in the installation instructions for the corresponding nozzles.

Example:

A nozzle H6130/25x56 has a length (l1) of 56.09 mm when cold

The installation space and the nozzle data are then determined as follows:

First it must be considered where the tip should be positioned in the heated state.
(Boundary conditions: $\Delta T = 200$ K
(melt temperature - mould temperature)
Coefficient of thermal expansion for steel:
 $0,000012 / K$

– The nozzle tip should be at the same height as (flush with) the gate:

The actual cold dimension is included in the calculation and the linear expansion added to it.

$$56.09 \text{ mm} + (56.09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) = 56.22 \text{ mm}$$

– The nozzle tip should extend 0.1 mm into the article:

The actual cold dimension is included in the calculation and the (linear expansion - 0.1 mm) is added to this.
 $56.09 \text{ mm} + ((56.09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) - 0.1 \text{ mm}) = 56.12 \text{ mm}$

Since the nozzle will still expand to 56.22, the tip will be 0.1 mm in the article when hot.

– The nozzle tip should stop 0.1 mm short of the article:

The actual cold dimension is included in the calculation and the (linear expansion + 0.1 mm) is added to this.

$$56.09 \text{ mm} + ((56.09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) + 0.1 \text{ mm}) = 56.32 \text{ mm}$$

Since the nozzle will still expand to 56.22, the tip will stop 0.1 mm short of the article when hot.

Dilatation linéaire des buses

Pour les cotes à froid effectives (l1 et l4) voir les tableaux des instructions de montage des buses corrélatives.

Exemple:

Une buse H6130/25x56 a une longueur (l1) de 56,09 mm à froid

L'espace de montage est déterminé en fonction des caractéristiques des buses comme suit:

Il faut d'abord considérer l'endroit où doit se trouver la pointe de buse à chaud.
(Contraintes : $\Delta T = 200$ K (température de la matière - température du moule)
Coefficient de dilatation thermique pour l'acier : $0,000012 / K$

– La pointe de buse doit se trouver à la même hauteur (affleure) que le point d'injection:

Additionner la dimension réelle à froid et la dilatation linéaire.

$$56,09 \text{ mm} + (56,09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) = 56,22 \text{ mm}$$

– La pointe de buse doit se trouver à 0,1 mm dans l'article:

Additionner la dimension réelle à froid et (la dilatation linéaire - 0,1 mm).

$$56,09 \text{ mm} + ((56,09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) - 0,1 \text{ mm}) = 56,12 \text{ mm}$$

Puisque la buse se dilatera de toute façon à 56,22 mm, la pointe de buse à chaud sera positionnée à 0,1 mm dans l'article.

– La pointe de buse doit se trouver à 0,1 mm derrière l'article:

Additionner la dimension réelle à froid et (la dilatation linéaire + 0,1 mm).

$$56,09 \text{ mm} + ((56,09 \text{ mm} \times 0,000012 / K \times 200 \text{ K}) + 0,1 \text{ mm}) = 56,32 \text{ mm}$$

Puisque la buse se dilatera de toute façon à 56,22 mm, la pointe de buse à chaud sera positionnée à 0,1 mm derrière l'article.

Elektrischer Anschluss

Der elektrische Anschluss darf ausschließlich durch geschultes Fachpersonal erfolgen.

Anschlüsse für Thermofühler (Fe-CuNi): rot A und blau B bzw. schwarz A und weiß B (Vario Shot®)

Electrical connection

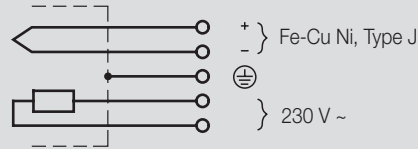
Electrical connections must always be performed by a qualified electrician.

Connection to the thermocouple (Fe-CuNi) terminals: red A and blue B cables or black A and white B cables (Vario Shot®)

Raccordement électrique

Seul un personnel qualifié est habilité à procéder au raccordement électrique.

Raccordement au thermocapteur (Fe-CuNi): rouge A et bleu B ou noir A et blanc B (Vario Shot®)



Technische Daten

Anschlussspannung: 230V~

Beachten:

Die Erdung des Anschlusskastens zum Werkzeug mittels Schutzleiter H 1167/... muss unbedingt erfolgen.

Technical data

Connection voltage: 230V~

Caution:

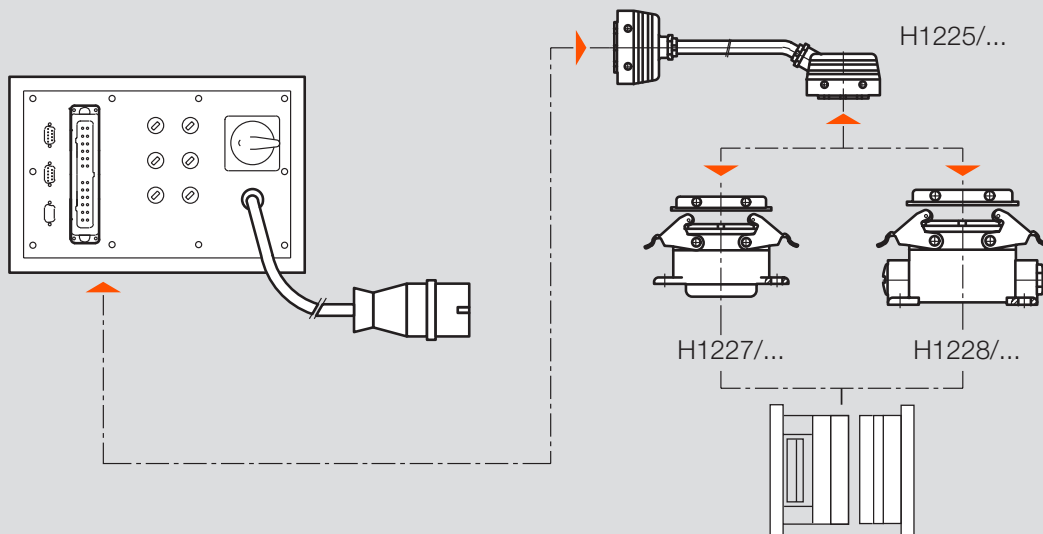
Earthing of the wiring box to the tool by means of protective earth line H 1167/... must be completed without fail.

Caractéristiques techniques

Tension de raccordement: 230V~

Remarque:

La mise à la masse du boîtier de raccordement avec le moule au moyen du câble de mise à la terre H 1167/... doit impérativement être effectuée.



Temperaturregelung

Heißkanaldüsen müssen grundsätzlich geregelt werden. Zur Temperaturregelung werden die HASCO-Regelgeräte empfohlen. Die elektrische Schnittstelle am Werkzeug bilden die Anbaueinheit H 1227/... oder das Aufbaueinheit H 1228/... . Über das Anschlusskabel H 1225/... wird die Verbindung hergestellt.

Über den Anschlusskasten H 13100/... erfolgt vorzugsweise die Vorverdrahtung.

Controlling of temperature

It is essential to control the hot runner nozzles. We recommend to use HASCO-temperature controller. The electrical interface on the mould is formed by the connection housings H 1227/... or H 1228/... . Linkage is established by cable H 1225/... . Prewiring is done preferably via the wiring box H 13100/... .

Réglage de température

Par principe, les buses à canal chaud doivent être réglées. Pour cela, nous recommandons les régulateurs HASCO. L'interface électrique de l'outil est constitué par les boîtiers de raccordement H 1227/... et H 1228/... . La liaison est effectuée via le câble de raccordement H 1225/... . Le câblage s'effectue de préférence par l'intermédiaire du boîtier de raccordement H 13100/... .

Typenschilder

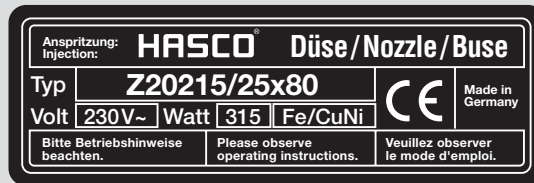
Das Typenschild ist gut sichtbar an dem Werkzeug anzubringen, um auf die eingebaute Düsentype hinzuweisen und Verwechslungen beim elektrischen Anschluss zu vermeiden.

Name plates

Attach the name plate to the mould in a visible position. It refers to the type of nozzle fitted and avoids errors when making electrical connections.

Plaques de type

La plaque de type doit être apposée très visiblement sur l'outil pour prévenir du type de buse utilisé et ainsi éviter toute confusion lors du raccordement électrique.





HASCO[®]
hot runner

06 19 1 2 26

© by HASCO Hasenclever GmbH + Co KG
Postfach 1720, D-58467 Lüdenscheid
T +49 2351 957-0, F +49 2351 957-237
info@hasco.com, www.hasco.com

Technische Änderungen vorbehalten.
Bitte überprüfen Sie stets sämtliche Angaben anhand
unserer veröffentlichten Produktinformationen im Internet.

Subject to technical modifications.
Please always check all the data against the
product information we publish in the internet.

Sous réserve de modifications techniques.
Veuillez toujours vérifier toutes les données au moyen
de nos informations produits publiées sur Internet.

