HASCO
hot runner

Value Shot
H203../...



D/GB/F 06/24 HK

Faster colour and material change.



Value Shot

Die Heißkanaldüse H203../... **Value Shot** wurde für die Verarbeitung von einfach zu verarbeitenden thermoplastischen Formmassen in hochfachiger Ausführung weiterentwickelt. Zahlreiche Abmessungen und verschiedene Spitzenvarianten ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum.

Besondere Merkmale

- Heizung und Thermofühler, Düsenkörper und Düsenspitze einfach austauschbar
- Universell einsetzbar, auch für kleine Nestabstände
- Verdrehsicherung am Düsenkopf
- Feine Längen- und Durchmesserstufung
- Optimale Anschnittoptik
- Hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis
- Geringer Druckverlust dank angepasster Massekanalquerschnitte
- Auch für Nadelverschlussanwendungen geeignet
- Einbaukompatibel mit H202../...

Besonders innovativ ist das Konzept der Isolierung des Kalottenraums mit den Reduzierkappen H2037/... und H2038/... aus einem flexiblen und temperaturbeständigen Spezialkunststoff. Die Reduzierung des Materialvolumens im Kalottenraum beschleunigt den Farbwechsel erheblich.

Die Düsenheizung der H203../... Serie, mit flexiblem Heizungsabgang, ermöglicht die Kabelführung zwischen Formplatte und Düsenhalteplatte. Heizung/Thermofühler und Spitzen können somit ausgewechselt werden während das Werkzeug auf der Maschine verbleibt.

The hot runner nozzle H203../... **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
- Mounting compatibility with H202../...

The insulation concept of the calotte area with the reducing caps H2037/... and H2038/... made of a flexible, temperature resistant special plastic is highly innovative. Reduction of the material volume in the calotte area considerably accelerates the colour change.

The nozzle heating of the H203../... 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 H203../... **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

- Elemént 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 optmisié permet des pertes de pressions réduites
- Egalement possible pour applications avec obturateur à aiguille
- Compatibilité de montage avec H202../...

Particulièrement innovant : le concept d'isolation de l'espace de la calotte avec les capuchons de réduction H2037/... et H2038/... fabriqué d'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 H203../... 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.

H203../...

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

Schussgewichte- und Formmassen-Empfehlung

Recommendation of shot weights and moulding compounds

Charges d´injection et matières à mouler recommandées

Bestell-Nr. / Order No. / Référence			H20312 / 25 x l1	H20312 / 32 x l1	H20312 / 45 x l1	H20313 / 25 x l1	H20313 / 32 x l1	H20313 / 45 x l1	H20314 / 25 x l1	H20314 / 32 x l1	H20314 / 45 x l1	H20315 / 25 x l1	H20315 / 32 x l1	H20315 / 45 x l1
Schussgewichte [g] / **Shot weights [g]** / **Charges d'injection [g]**		2												
		5												
		8												
		10												
		12												
		14												
		15												
		20				■						■		
		30	■						■					
		50												
		80					■						■	
		100		■						■				
		150												
		200												
		400												
		600						■						■
		800			■						■			
		1200												
		1500												
		1700												
		2000												
Formmassen / **Moulding compounds** / **Matières à mouler**	leicht / easy / facile	PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		PE	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		PP	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	mittel / medium / moyen	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.

Für konkrete Anwendungsfälle kontaktieren Sie bitte die HASCO-Anwendungstechnik.

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.

Please contact the HASCO application engineers to verify specific cases.

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 inmédiatement supérieur.

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

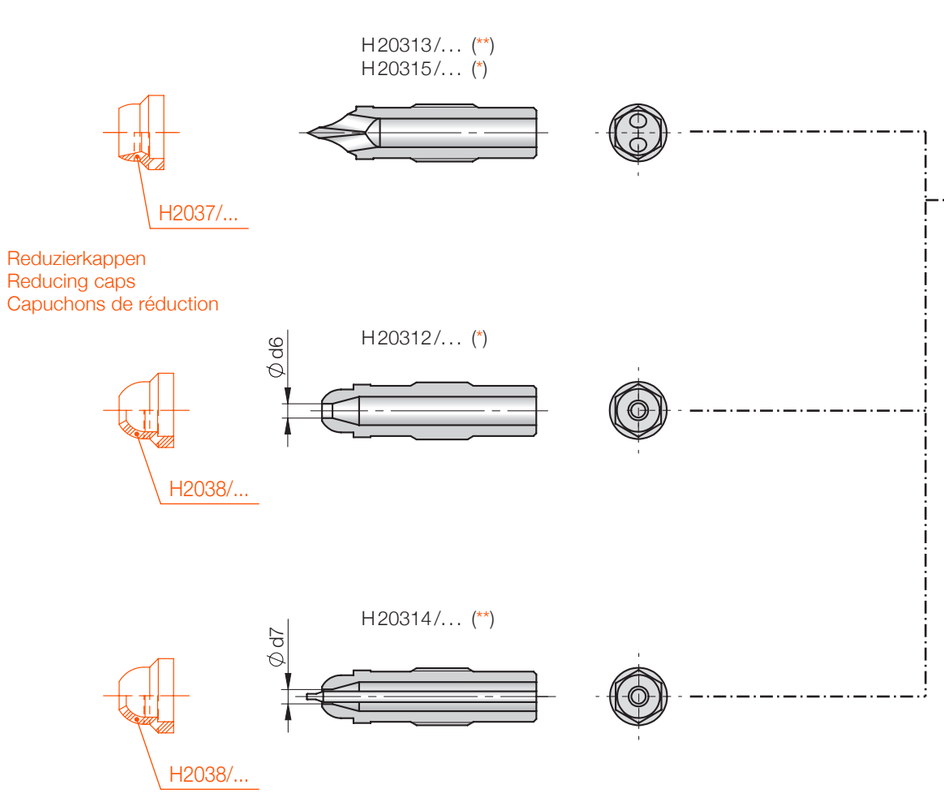
T +49 2351 957 333, F +49 2351 957 372, E-mail hotrunner@hasco.com

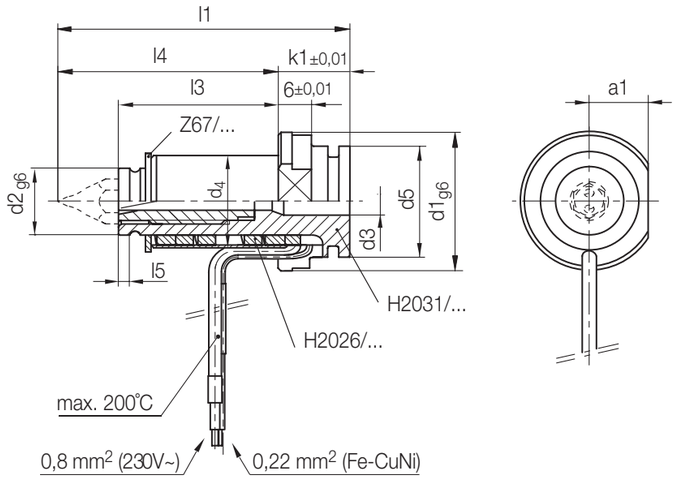
H20312/...- H20315/...

Value Shot
Heißkanaldüse
Hotrunner nozzle
Buse à canal chaud



+
–
= Fe-CuNi, Type J





Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H20312/ 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)

* = Kupferlegierung
Copper alloy
Alliage cuivre

** = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special

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	24	2,5	3	28	21,1	7	16	32	50	.../32x 50
			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

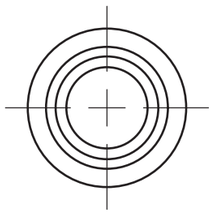
H2037/...

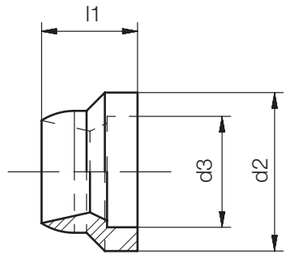
Reduzierkappe
Reducing cap
Capuchon de réduction

Mat.: Spezial Kunststoff
Special plastic
Plastique spécial

max. C° = 260







H20313/...
H20315/...

l1	d3	d2	d1	Nr./No.
8,62	7,9	12	25	H2037/25
7,87	9,1	13	32	32
9,17	13,55	17	45	45

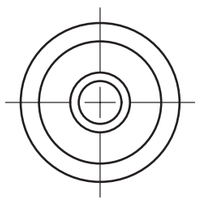
H2038/...

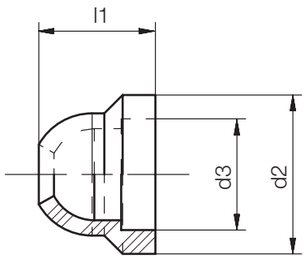
Reduzierkappe
Reducing cap
Capuchon de réduction

Mat.: Spezial Kunststoff
Special plastic
Plastique spécial

max. C° = 260







H20312/...
H20314/...

l1	d3	d2	d1	Nr./No.
9,44	7,8	12	25	H2038/25
9,54	9,1	13	32	32
10,39	13,6	16,9	45	45

Beachten:

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

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

Caution:

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

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

Remarque:

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

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 temperatures pour montage des pointes de buse

	H20312/... *		H20313/... **		H20314/... **		H20315/... *	
Typ	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	

* = Kupferlegierung
Copper alloy
Alliage cuivre

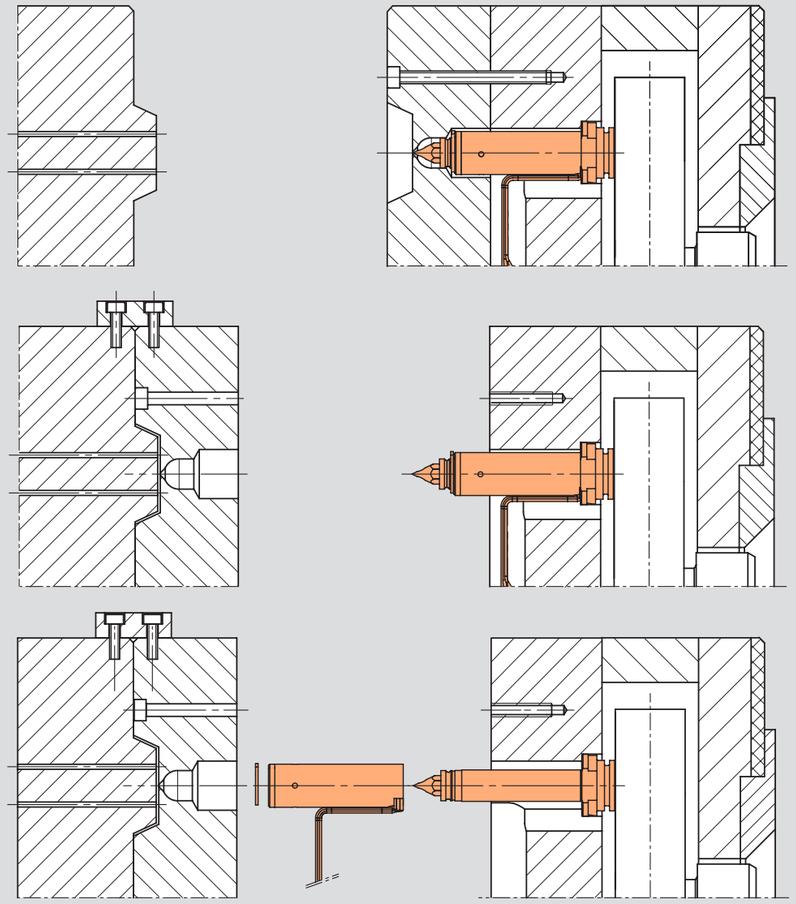
** = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special

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

Wechsel von Heizung/ Thermofühler und Spitzen

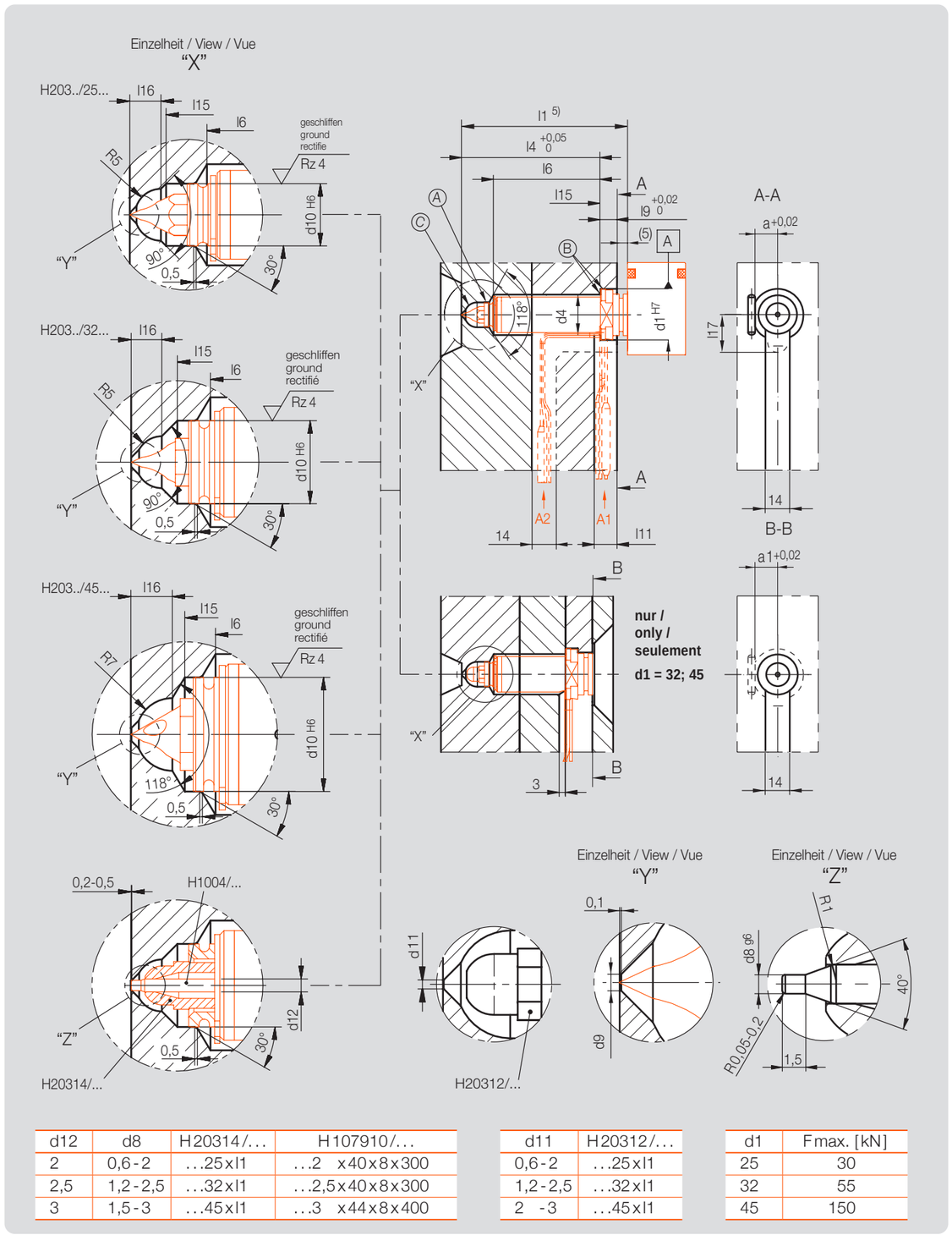
Change of Heater/ thermocouple and tips

Change de chauffage/ thermocouple et des pointes



H203../...

Einbaumaße | Mounting dimensions | Cotes de montage



d12	d8	H20314/...	H107910/...
2	0,6 - 2	...25xl1	...2 x40x8x300
2,5	1,2 - 2,5	...32xl1	...2,5x40x8x300
3	1,5 - 3	...45xl1	...3 x44x8x400

d11	H20312/...
0,6 - 2	...25xl1
1,2 - 2,5	...32xl1
2 - 3	...45xl1

d1	Fmax. [kN]
25	30
32	55
45	150

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) *	l4 5) **	l1 5) *	l1 5) **	l9	l11	l15	l16	l17	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	30,08	6	18,75	25	50	.../25x 50
				28,2	42,98	43,03	55,98	56,03			36,03				56	56
				35,2	49,98	50,03	62,98	63,03			43,03				63	63
				43,2	57,98	58,03	70,98	71,03			51,03				71	71
				52,2	66,93	66,98	79,93	79,98			59,98				80	80
				72,2	86,88	86,93	99,88	99,93			79,93				100	100
				92,2	106,83	106,88	119,83	119,88			99,88				120	120
				112,2	126,78	126,83	139,78	139,83			119,83				140	140
14,5	16	0,8–2	25	19,8	35,03	35,08	50,03	50,08	10	13	26,18	5,9	22,75	32	50	.../32x 50
				25,8	41,03	41,08	56,03	56,08			32,18				56	56
				32,8	48,03	48,08	63,03	63,08			39,18				63	63
				40,8	56,03	56,08	71,03	71,08			47,18				71	71
				49,8	64,93	64,98	79,93	79,98			56,08				80	80
				59,8	74,93	74,98	89,93	89,98			66,08				90	90
				69,8	84,93	84,98	99,93	99,98			76,08				100	100
				89,8	104,83	104,88	119,83	119,88			95,98				120	120
				109,8	124,83	124,88	139,83	139,88			115,98				140	140
21	22	1 –2,5	31	26,7	42,98	43,03	62,98	63,03	15	18	32,63	8	29,25	45	63	.../45x 63
				34,7	50,98	51,03	70,98	71,03			40,63				71	71
				43,7	59,93	59,98	79,93	79,98			49,58				80	80
				53,7	69,93	69,98	89,93	89,98			59,58				90	90
				63,7	79,88	79,93	99,88	99,93			69,53				100	100
				75,7	91,88	91,93	111,88	111,93			81,53				112	112
				88,8	104,83	104,88	124,83	124,88			94,48				125	125
				103,8	119,78	119,83	139,78	139,83			109,42				140	140
				123,8	139,73	139,78	159,73	159,78			129,37				160	160
				163,8	179,63	179,68	199,63	199,68			169,27				200	200

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

* = Kupferlegierung / Copper alloy / Alliage cuivre

** = Speziallegierung / Special alloy / Alliage special

Die Düse darf bis auf die Bereiche „A“ und „B“ und der Reduzierkappe 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 Prozesstemperaturfenster empfohlen.

Die Anlagekraft darf nicht größer sein als Fmax.

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 ares “A” and “B” and the reducing cap, 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 funktional 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 resting strength must not be greater than Fmax.

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'exeption des secteurs «A» et «B» et le capuchon d'étanchéité. 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 nécessitées constructives.

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

La puissance nominale ne doit pas être supérieure à Fmax.

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

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: ΔT = 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 mm + (56,09 mm x 0,000012 / K x 200 K) = 56,22mm

– *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 mm + ((56,09 mm x 0,000012 / K x 200 K) - 0,1 mm) = 56,12 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 mm + ((56,09 mm x 0,000012 / K x 200 K) + 0,1 mm) = 56,32 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: ΔT = 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 mm + (56.09 mm x 0,000012 / K x 200 K) = 56.22mm

– *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 mm + ((56.09 mm x 0.000012 / K x 200 K) - 0.1 mm) = 56.12 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 mm + ((56.09 mm x 0.000012 / K x 200 K) + 0.1 mm) = 56.32 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 : ΔT = 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 mm + (56,09 mm x 0,000012 / K x 200 K) = 56,22mm

– *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 mm + ((56,09 mm x 0,000012 / K x 200 K) - 0,1 mm) = 56,12 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 mm + ((56,09 mm x 0,000012 / K x 200 K) + 0,1 mm) = 56,32 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

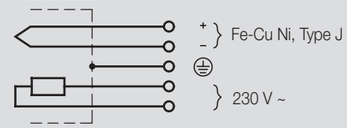
Electrical connections must always be performed by a qualified electrician.

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: 230 V ~

Beachten:
Die Erdung des Anschlusskastens zum Werkzeug mittels Schutzleiter H1167/... muss unbedingt erfolgen.

Technical data

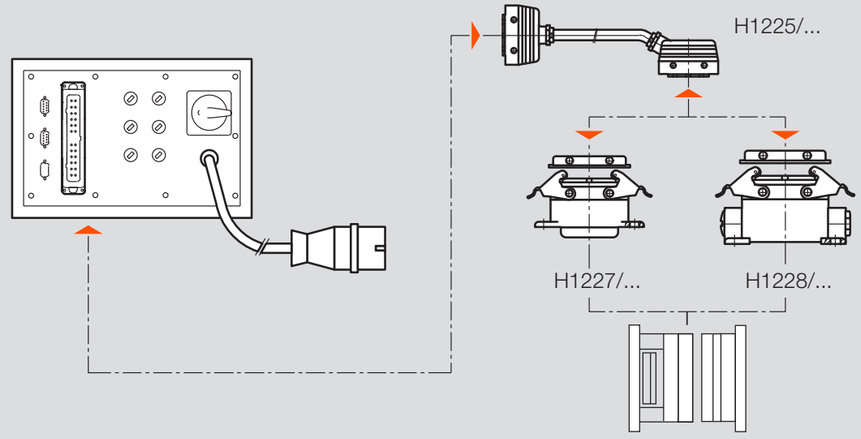
Connection voltage: 230 V ~

Caution:
Earthing of the wiring box to the tool by means of protective earth line H1167/... must be completed without fail.

Caractéristiques techniques

Tension de raccordement: 230 V ~

Remarque:
La mise à la masse du boîtier de raccordement avec le moule au moyen du câble de mise à la terre H1167/... doit impérativement être effectuée.



Temperaturregelung

Heißkanaldüsen müssen grundsätzlich geregelt werden. Zur Temperaturregelung werden die HASCO-Regelgeräte empfohlen. Die elektrische Schnittstelle am Werkzeug bilden die Anbaugehäuse H1227/... oder das Aufbaugehäuse H1228/.... Über das Anschlusskabel H1225/... wird die Verbindung hergestellt.
Über den Anschlusskasten H13100/... 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 H1227/... or H1228/... . Linkage is established by cable H1225/... .
Prewiring is done preferably via the wiring box H13100/... .

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 H1227/... et H1228/... .
La liaison est effectuée via le câble de raccordement H1225/... .
Le précâblage s'effectue de préférence par l'intermédiaire du boîtier de raccordement H13100/... .

Typenschilder

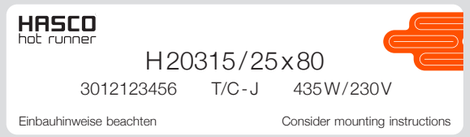
Das Typenschild ist gut sichtbar an dem Werkzeug anzubringen, um auf die eingebaute Düsentype hinzuweisen und Verwechslungen beim elektrischen Anschluss zu vermeiden.

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 24 1 i
© 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 on the internet.

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