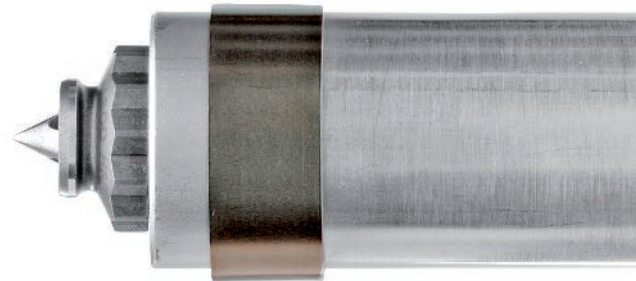
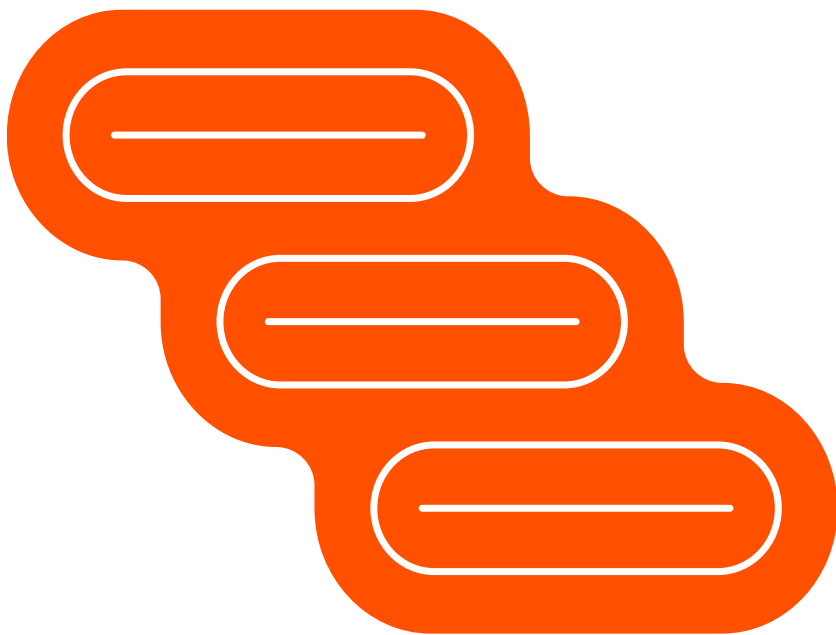
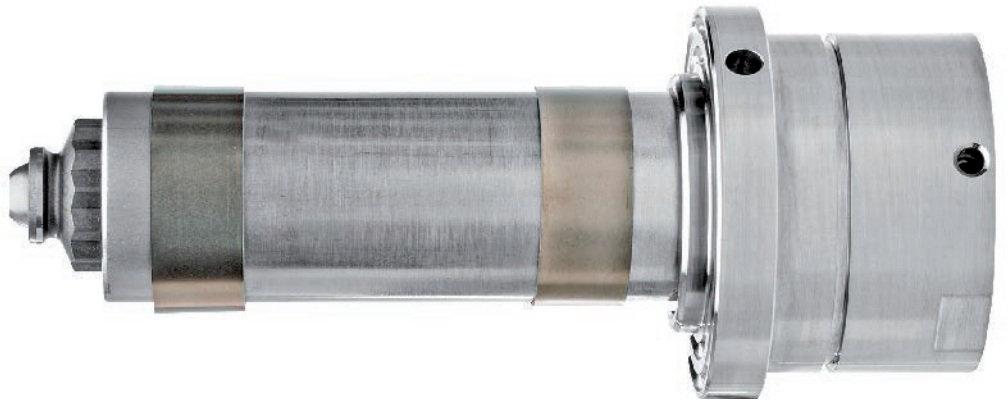


Single Shot H63../...



Built to Perform.



Single Shot

Die neue Heißkanaldüse H63. ./...

Single Shot bietet das beste Preis-/Leistungsverhältnis im Sektor der leicht zu verarbeitenden Kunststoffe.

Sie ist für den Einsatz als Einzeldüse mit guter Temperaturhomogenität und großzügigen Fließkanalquerschnitten konzipiert.

Unterschiedliche Spitzegeometrien garantieren optimale Abrissqualität und ideale Wärmeleitung bis in den Anschnitt.

Besondere Merkmale

- Hervorragendes Preis-/ Leistungsverhältnis
- Düsenkopf optional mit Radius ohne Aufpreis
- Zwei Düsengrößen mit Schmelze-kanaldurchmessern von 7 und 9 mm
- Nur ein Regelkreis erforderlich
- Thermofühler separat wechselbar

The new hot runner nozzle H63. ./...

Single Shot offers the best price-to-performance ratio in the easy-to-process plastics sector.

It is designed for use as a single nozzle with good temperature homogeneity and generously dimensioned flow channel cross-sections.

Different tip geometries guarantee optimum tear-off quality and ideal heat conduction right through to the gate.

Special Features

- Excellent price-to-performance ratio
- Option of a radius for the nozzle head at no extra cost
- Two nozzle sizes with melt channel diameters of 7 and 9 mm
- Only one control circuit required
- Thermocouple can be replaced separately

La nouvelle buse à canal chaud

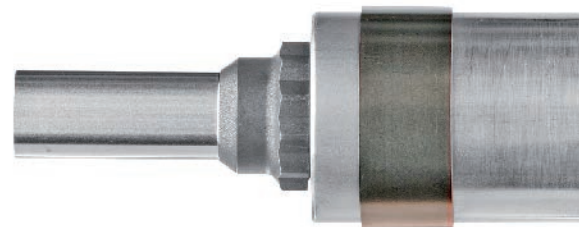
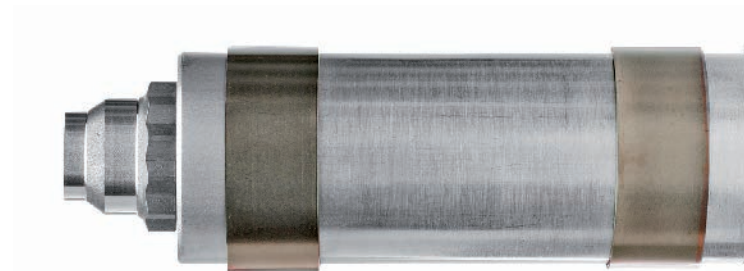
H63. ./... Single Shot offre le meilleur rapport qualité/prix dans le secteur des plastiques faciles à transformer.

Elle est conçue pour une utilisation comme buse unique, avec une bonne homogénéité de température et de larges sections de canal d'écoulement.

Différentes géométries de pointe garantissent un démoulage optimal et un transport idéal de la chaleur jusqu'au point d'injection.

Caractéristiques particulières

- Excellent rapport qualité/prix
- Tête de buse disponible avec rayon en option sans supplément
- Deux tailles de buse avec canal de fusion de 7 et 9 mm de diamètre
- Un seul circuit de régulation nécessaire
- Thermocouple échangeable séparément



H63../...

Mono-Düse

Mono nozzle

Monobuse



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

- Optionaler Düsenradius ohne Aufpreis
- Nur ein Regelkreis

An excellent price-to-performance ratio in the easy-to-process plastics sector.

- Optional nozzle radius at no extra cost
- Only one control circuit

Un excellent rapport qualité/prix dans le secteur des plastiques faciles à transformer.

- Tête en option avec rayon de buse sans supplément
- Un seul circuit de régulation

Bestell-Nr. Order No. Référence			H6330/ 32x11	40x11	H6331/ 32x11	40x11	H6332/ 32x11	40x11	H6340/ 32x11	40x11	H6341/ 32x11	40x11	H6342/ 32x11	40x11
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	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		ABS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	mittel medium moyen	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. 400 °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 dependant upon the kind of resin to be processed, the flow path/wall thickness ratio as well as other processing parameters. 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.

H6330/...- H6342/...

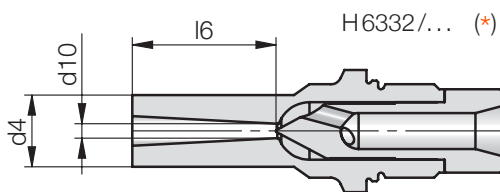
Single Shot
Mono-Düse
Mono nozzle
Monobuse

 = Fe-CuNi, Type J

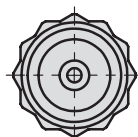
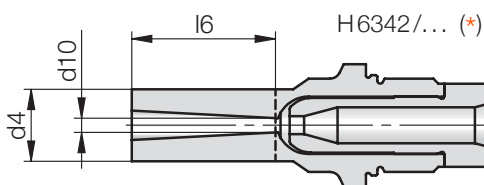
Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H6330 / $\frac{32}{2}$ x $\frac{63}{3}$

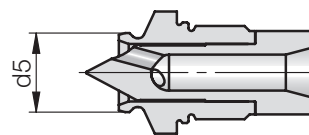
1. Prod. Nr. (siehe Spitzenausführung)
Product no. (see tip design)
Code produit (ref. design de pointe)
2. Größe/Size/Taille (d1)
3. Länge/Length/Longueur (l1)



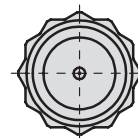
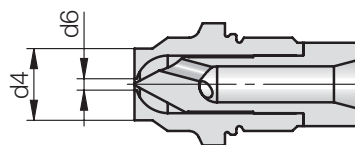
* = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special



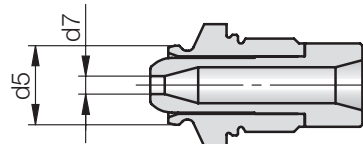
H6330/... (*)



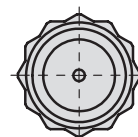
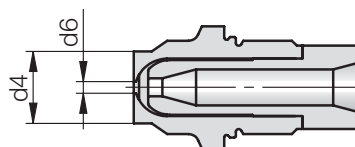
H6331/... (*)

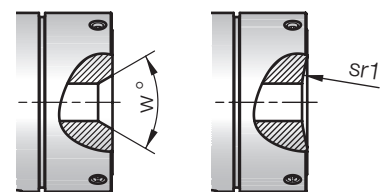
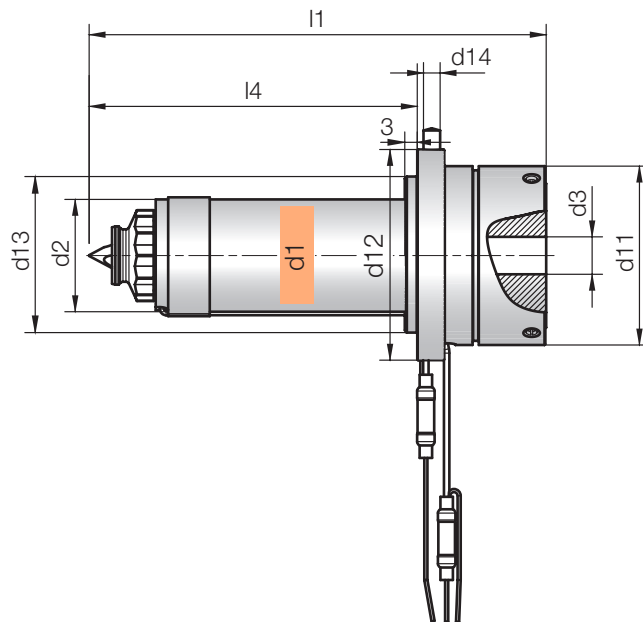


H6340/... (*)



H6341/... (*)





Anpassung auf Anfrage möglich
Can be customised on request
Mise au contour possible sur demande

N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

l6	l4 N)	d14	d13	d12	d11	d10	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	Nr./No.
20	42	4	29	44	38	2	2,5	1,6	11	10	7	21,5	32	73	.../32x 73
	59													90	90
	79													110	110
	104													135	135
	119													150	150
	139													170	170
	59													38	51
	79	110	110												
	104	135	135												
	119	150	150												
	139	170	170												
	159	190	190												
	179	210	210												

H6330/...- H6342/...

Single Shot
Mono-Düse
Mono nozzle
Monobuse

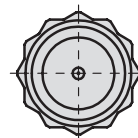
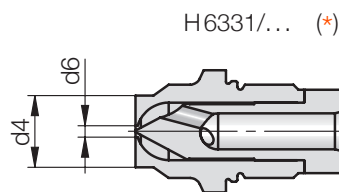
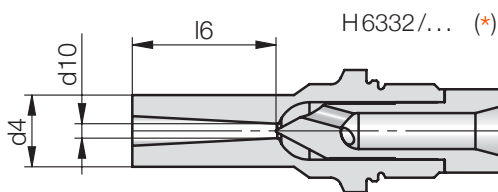
 = Fe-CuNi, Type J

Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

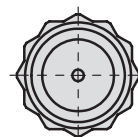
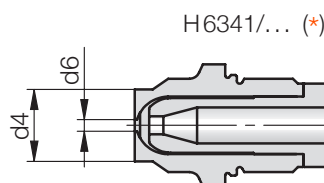
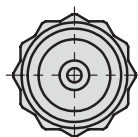
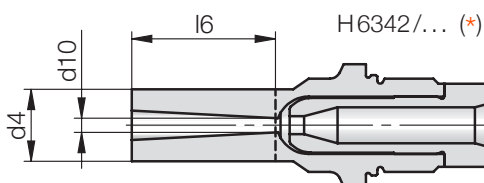
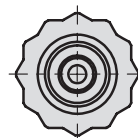
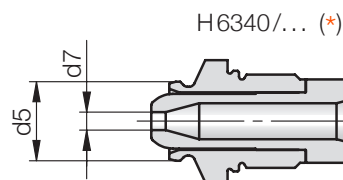
H6330 / 32 x 63 x 15,5

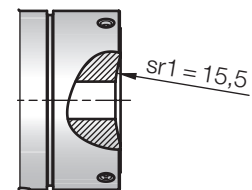
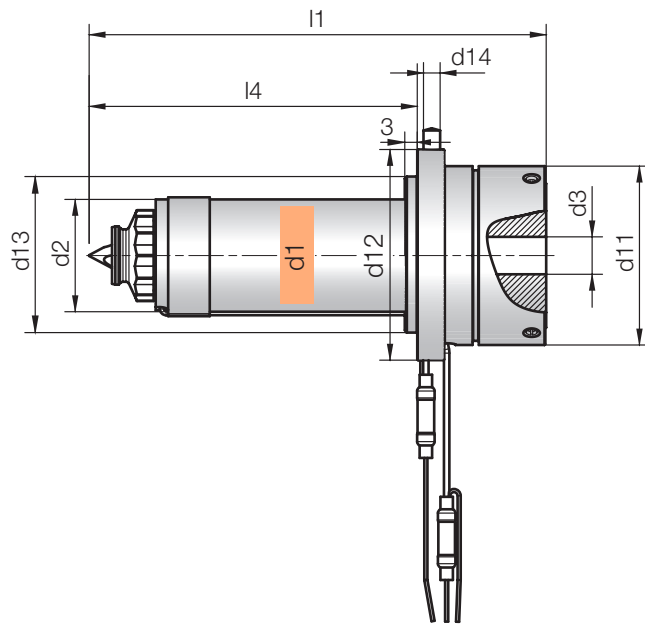
1 2 3 4

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)
4. Radius/radius/rayon (sr1)



* = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special





N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

l6	l4 N)	d14	d13	d12	d11	d10	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	sr1	Nr./No.
20	42	4	29	44	38	2	2,5	1,6	11	10	7	21,5	32	73	15,5	.../32x 73 x 15,5
	59													90		90
	79													110		110
	104													135		135
	119													150		150
	139													170		170
	59													90		.../40x 90 x 15,5
	79	38	51	43	2,5	3	1,8	14	12	9	27	40		110		110
	104													135		135
	119													150		150
	139													170		170
	159													190		190
	179													210		210

H6330/...- H6342/...

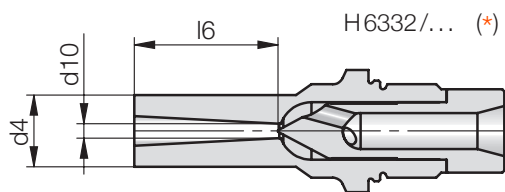
Single Shot
Mono-Düse
Mono nozzle
Monobuse

 = Fe-CuNi, Type J

Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

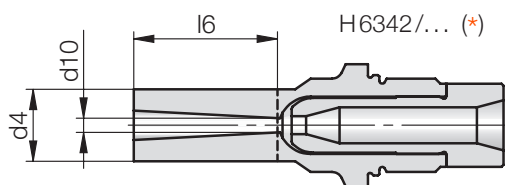
H6340 / 25 x 73 x 40
1 2 3 4

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)
4. Radius/radius/rayon (sr1)



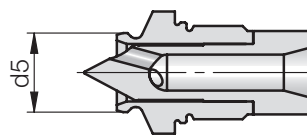
H6332/... (*)

* = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special

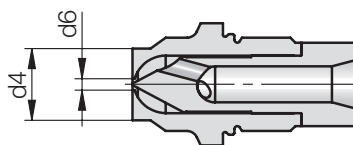


H6342/... (*)

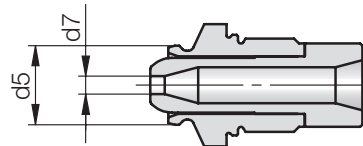
H6330/... (*)



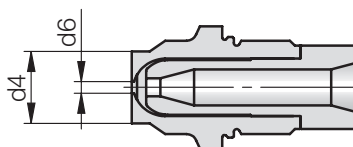
H6331/... (*)

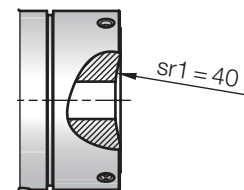
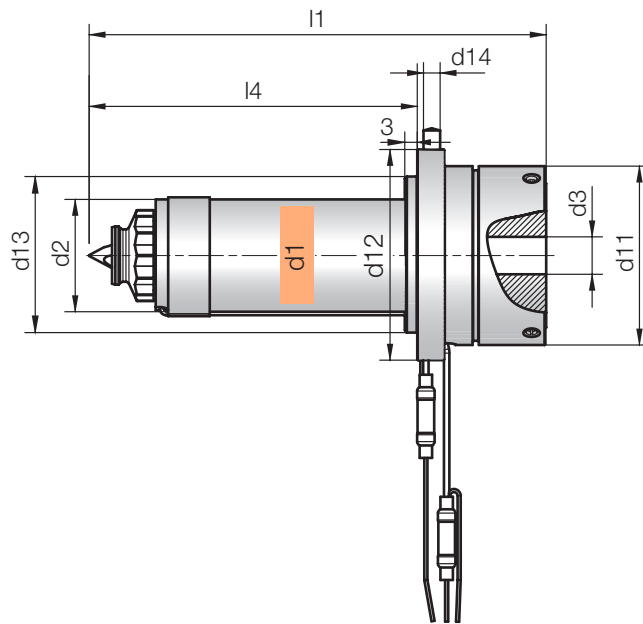


H6340/... (*)



H6341/... (*)





N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

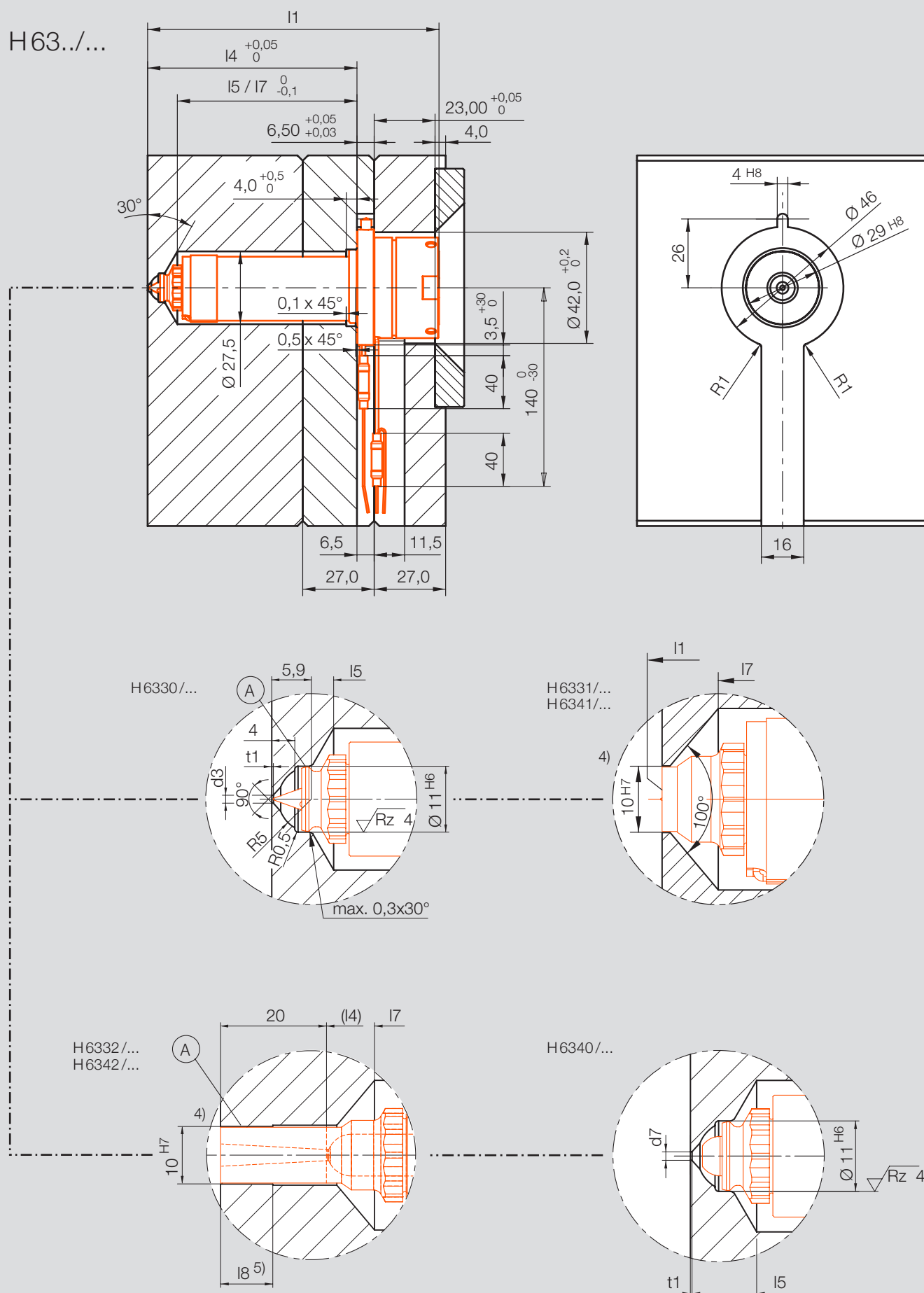
l6	l4 N)	d14	d13	d12	d11	d10	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	sr1	Nr./No.
20	42	4	29	44	38	2	2,5	1,6	11	10	7	21,5	32	73	40	.../32x 73 x40
	59													90		90
	79													110		110
	104													135		135
	119													150		150
	139													170		170
	59	38	38	51	43	2,5	3	1,8	14	12	9	27	40	90	40	.../40x 90 x40
	79													110		110
	104													135		135
	119													150		150
	139													170		170
	159													190		190
	179													210		210

H63../...-Ø 32

Einbaumaße Ø 32

Mounting dimensions Ø 32

Cotes de montage Ø 32



t1		H63../32 x ...			H6330/... H6340/...	H6331/... H6341/...	H6330/...	H6340/...
1)	2)	l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7
0,1	0,3	33,2	30,9	41,96	72,96	72,76	1,4 - 2,0	1,8 - 2,5
		50,2	47,9	58,92	89,92	89,72		
		70,2	67,9	78,88	109,88	109,68		
		95,2	92,9	103,82	134,82	134,62		
		110,2	107,9	118,78	149,78	149,58		
		130,2	127,9	138,73	169,73	169,53		

- 1) Optisch hochwertiger Anschnitt/leicht bis mittelfließende Formmassen.
Optical high quality gating point/easy to medium flowing moulding compounds.
Optiquement de haute qualité/Matières à mouler à écoulement facile ou moyen.
- 2) Technische Wirk-Sichtfläche/schwer fließende und verstärkte Formmassen.
Technical effect face/hard flowing and reinforced moulding compounds.
Visage technique d'effet/Matières à mouler à écoulement difficile et renforcées.
- 3) Effektive Kaltmaße der Düse – Informationen zur Berechnung der Längenausdehnung sind den Konstruktionshinweisen zu entnehmen.
Effective cold dimensions of the nozzle – information on calculating the linear expansion can be found in the designing guide.
Cotes à froid effectives de la buse – pour le calcul de dilatation linéaire voir les instructions de montage.

Seite/page 16

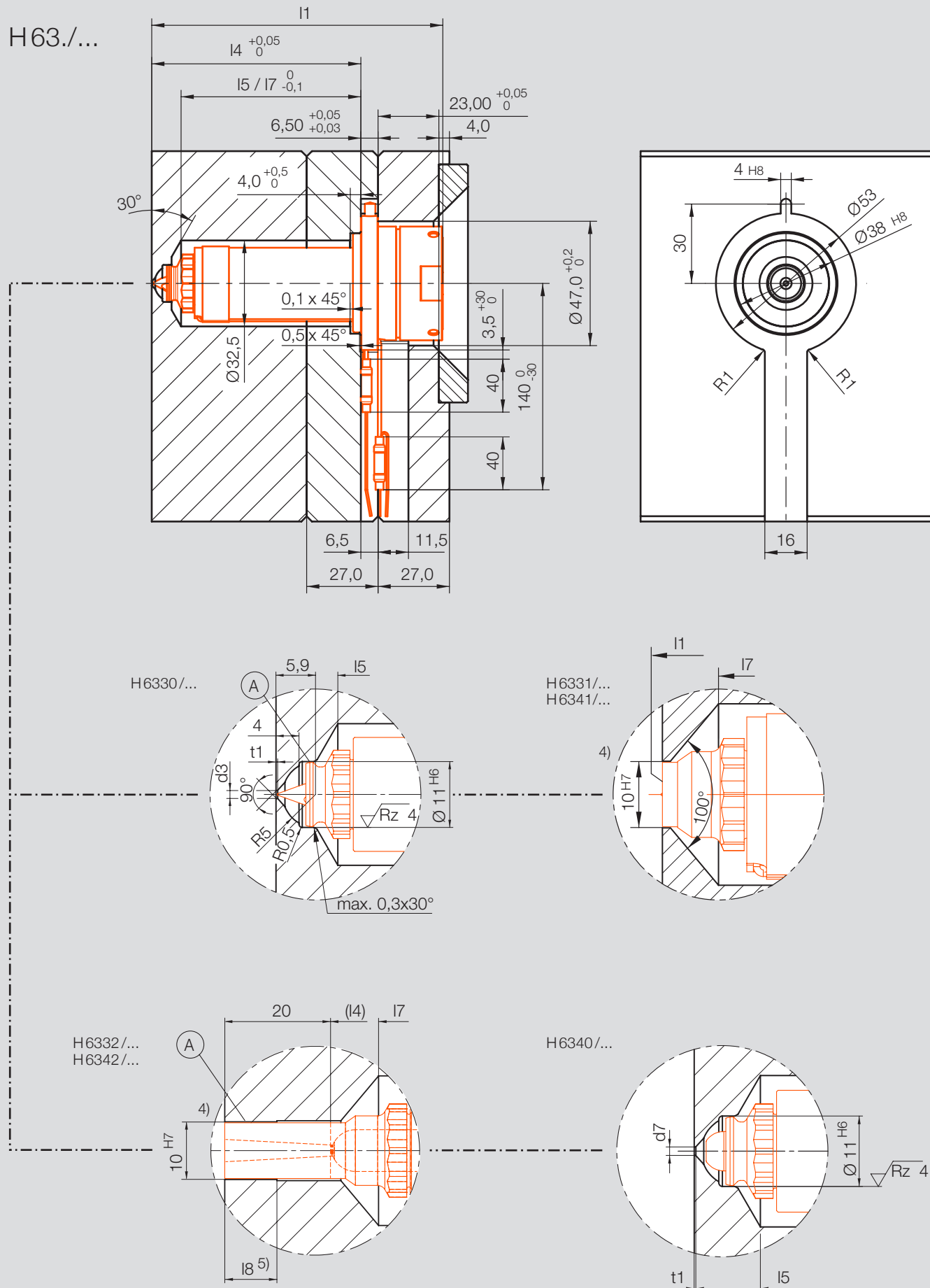
- 4) Beim Anspritzen auf Unterverteiler darf die Stirnseite der Vorkammer die bewegliche Seite nicht berühren (Wärmetrennung l1 + ca. 0,3 mm).
When gating onto a subrunner, the gate bush face should not touch the movable half (thermal insulation l1 + approx. 0,3 mm).
Pour une injection sur carotte, l'embout ne doit pas toucher la partie mobile (isolation thermique l1 + d'environ 0.3 mm).
- 5) Länge l8 (Kontakt) ist mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
Length l8 (contact) must be coordinated with the application engineer.
Longueur l8 (contact) doit être définie avec le service application technique.

H63../...-Ø 40

Einbaumaße Ø 40

Mounting dimensions Ø 40

Cotes de montage Ø 40



t1		H63../40x...			H6330/... H6340/...	H6331/... H6341/...	H6330/...	H6340/...
1)	2)	l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7
0,1	0,3	49	48	58,93	89,93	89,73	1,4 - 2,0	1,8 - 2,5
		69	68	78,89	109,89	109,72		
		94	93	103,83	134,83	134,63		
		109	108	118,79	149,79	149,59		
		129	128	138,74	169,74	169,54		
		149	148	158,69	189,69	189,49		
		169	169	178,65	209,65	209,45		

- 1) Optisch hochwertiger Anschnitt/leicht bis mittelfließende Formmassen.
Optical high quality gating point/easy to medium flowing moulding compounds.
Optiquement de haute qualité/Matières à mouler à écoulement facile ou moyen.
- 2) Technische Wirk-Sichtfläche/schwer fließende und verstärkte Formmassen.
Technical effect face/hard flowing and reinforced moulding compounds.
Visage technique d'effet/Matières à mouler à écoulement difficile et renforcées.
- 3) Effektive Kaltmaße der Düse – Informationen zur Berechnung der Längenausdehnung sind den Konstruktionshinweisen zu entnehmen.
Effective cold dimensions of the nozzle– information on calculating the linear expansion can be found in the designing guide.
Cotes à froid effectives de la buse – pour le calcul de dilatation linéaire voir les instructions de montage.

Seite/page 16

- 4) Beim Anspritzen auf Unterverteiler darf die Stirnseite der Vorkammer die bewegliche Seite nicht berühren (Wärmetrennung l1 + ca. 0,3 mm).
When gating onto a subrunner, the gate bush face should not touch the movable half (thermal insulation l1 + approx. 0,3 mm).
Pour une injection sur carotte, l'embout ne doit pas toucher la partie mobile (isolation thermique l1 + d'environ 0.3 mm).
- 5) Länge l8 (Kontakt) ist mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
Length l8 (contact) must be coordinated with the application engineer.
Longueur l8 (contact) doit être définie avec le service application technique.

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: $\Delta T = 200 \text{ K}$
(Massetemperatur - Werkzeugtemperatur)
Wärmeausdehnungskoeffizient für Stahl: $0,000012 / \text{K}$

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

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

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

– Düsenspitze soll 0,1 mm im Artikel stehen:

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

Da die Düse sich aber dennoch auf 56,22 mm 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.

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

Da die Düse sich aber dennoch auf 56,22 mm 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: $\Delta T = 200 \text{ K}$
(melt temperature - mould temperature)
Coefficient of thermal expansion for steel: $0,000012 / \text{K}$

– 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.

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

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

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

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

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

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

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

Since the nozzle will still expand to 56.22 mm, the tip will stop 0.1 mm short of the component 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 : $\Delta T = 200 \text{ K}$ (température de la matière - température du moule)
Coefficient de dilatation thermique pour l'acier : $0,000012 / \text{K}$

– 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.

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

– 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).

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

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).

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

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 ⊕ und blau ⊖ bzw. schwarz A und weiß B (Vario Shot®)

Electrical connection

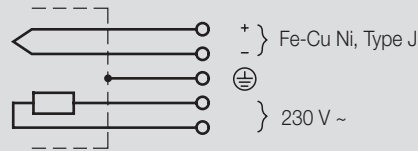
Electrical connections must always be carried out by a qualified electrician.

Connection to the thermocouple (Fe-CuNi) terminals: red ⊕ and blue ⊖ 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 ⊕ et bleu ⊖ ou noir A et blanc B (Vario Shot®)



Technische Daten

Anschlussspannung: 230 V ~

Beachten:

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

Technical data

Connection voltage: 230 V ~

Caution:

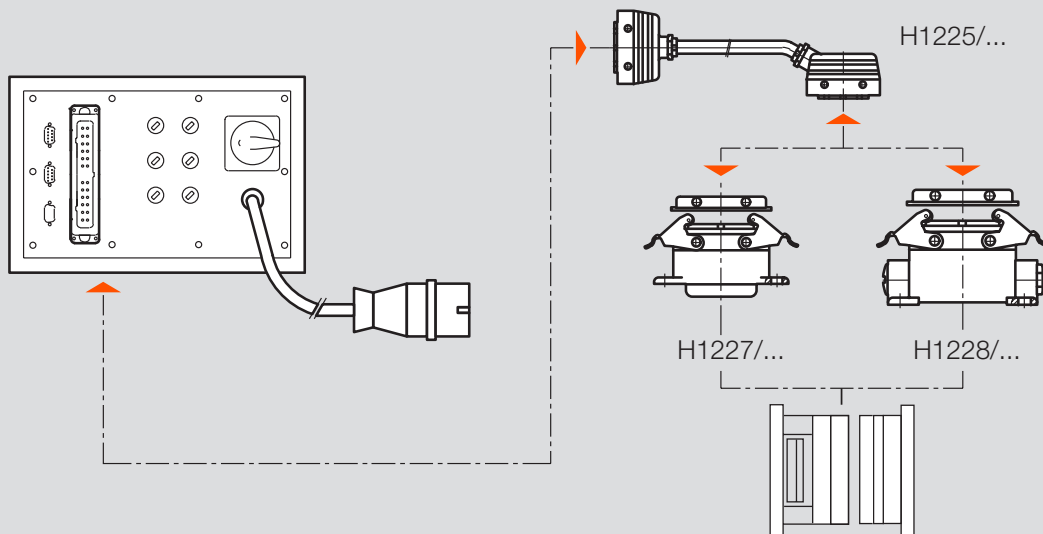
Earthing of the wiring box to the tool by means of protective earth line H 1167/... must be completed without fail.

Caractéristiques techniques

Tension de raccordement: 230 V ~

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 a HASCO-temperature controller. The electrical interface on the mould is formed by the connection housings H 1227/... or H 1228/... . Linkage is established by the cable H 1225/... . Prewiring is preferably done 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

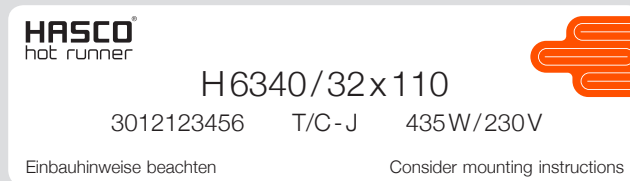
Das Typenschild ist gut sichtbar an dem Werkzeug anzubringen, um auf den eingebauten Düsentyp hinzuweisen und Verwechslungen beim elektrischen Anschluss zu vermeiden.

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.





10 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 on the internet.

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

