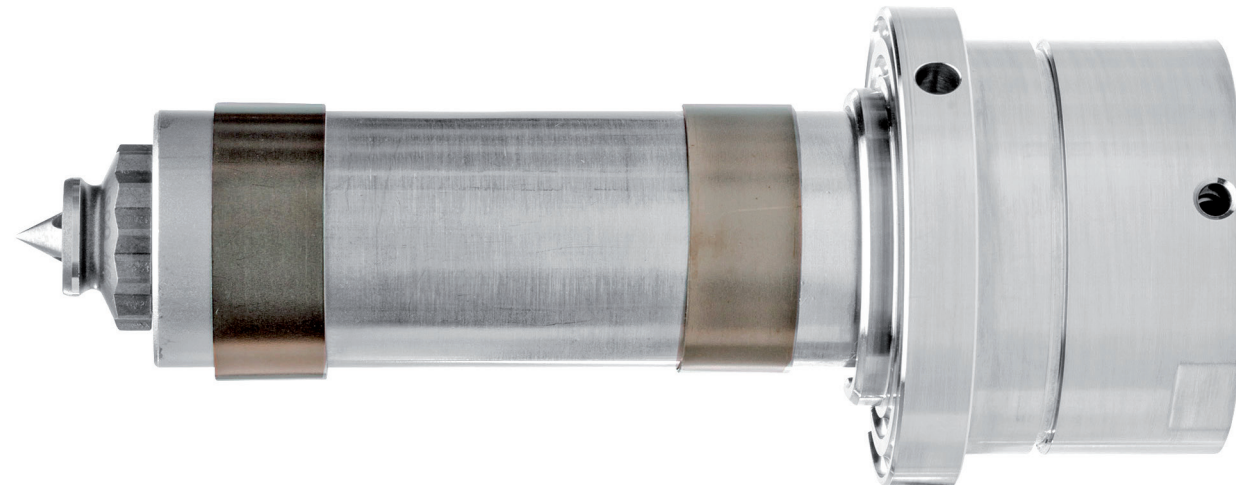
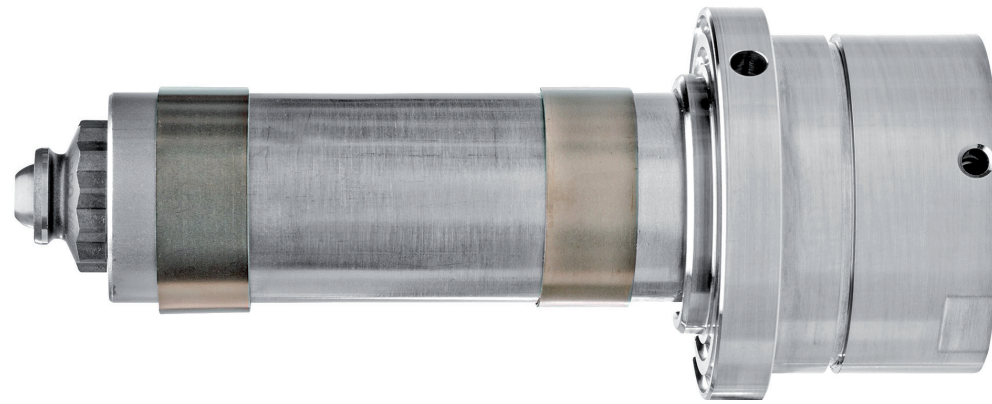
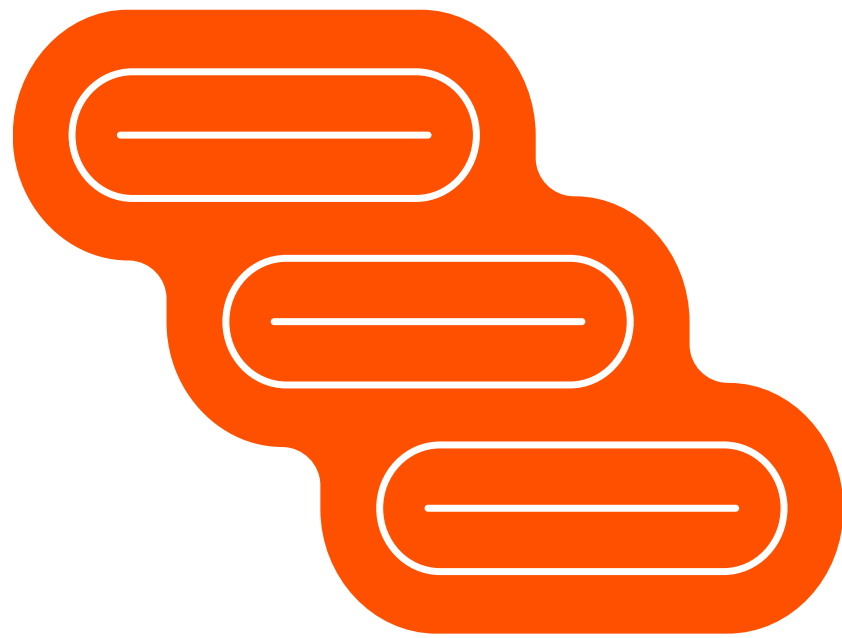


Single Shot H63../...



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 Spitzengeometrien 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

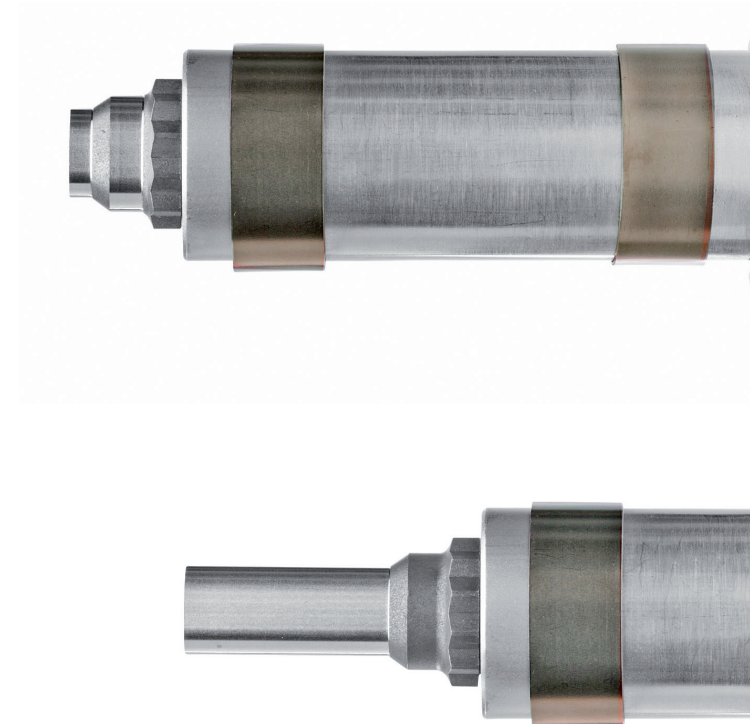
- Excellent price-to-performance ratio
- Option of a radius for the nozzle head at no extra cost
- Two nozzle sizes with melt channel diameters of 7 and 9 mm
- Only one control circuit required
- Thermocouple can be replaced separately

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-/ Leistungs-
verhältnis 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

Schussgewichte- und
Formmassen-Empfehlung

Recommendation of shot weights and
moulding compounds

Charges d'injection et matières
à mouler recommandées

Bestell-Nr. Order No. Référence		H630/ 32x11	40x11	H631/ 32x11	40x11	H632/ 32x11	40x11	H640/ 32x11	40x11	H641/ 32x11	40x11	H642/ 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	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Formmassen Moulding compounds Matières à mouler	400												
	600												
	800	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	1200												
	1500												
	1700												
	2000												
	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*											
Düsentemperatur Nozzle temperature Température de buse		PP*	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		PA*	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		SAN*											
			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 limitée
(Contact avec le service
technique conseillé)

Die Schussgewichtsangaben sind Richt-
werte, sie sind abhängig von den zu
verarbeitenden Massen, dem Fließweg/
Wandickenverhältnis 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 condi-
tions 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/ épais-
seur des parois, de même que d'autres
paramètres de traitement. Pour des pres-
sions relativement élevées, veuillez choisir
le type de buse immédiatement 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

H6330/...- H6342/...

Single Shot
Mono-Düse
Mono nozzle
Monobuse

 = Fe-CuNi, Type J

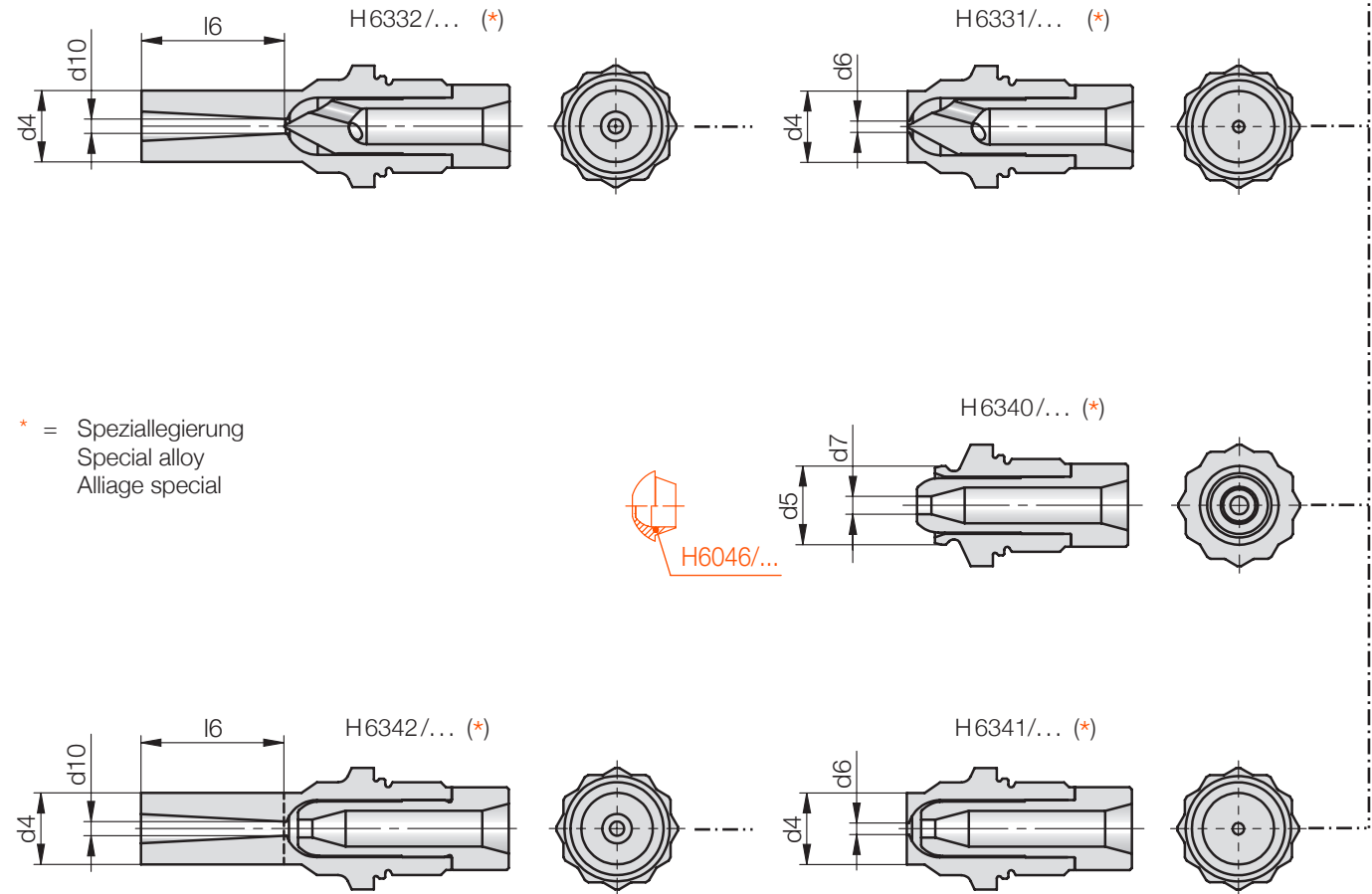
Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H6330 / 32 x 63
1 2 3

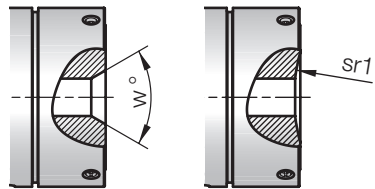
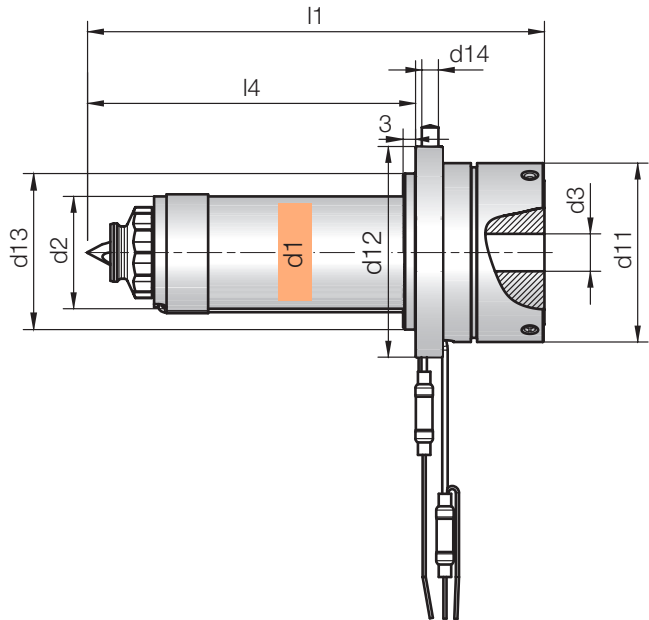
1. Prod. Nr. (siehe Spitzenausführung)
Product no. (see tip design)
Code produit (ref. design de pointe)

2. Größe/Size/Taille (d1)

3. Länge/Length/Longueur (l1)



* = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special



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	23,5	32	73	.../32x 73
	59													90	90
	79													110	110
	104													135	135
	119													150	150
	139													170	170
	59		38	51	43	2,5	3	1,8	14	12	9	27	40	90	.../40x 90
	79													110	110
	104													135	135
	119													150	150
	139													170	170
	159													190	190
	179													210	210
	179													210	210

Single Shot
Mono-Düse
Mono nozzle
Monobuse

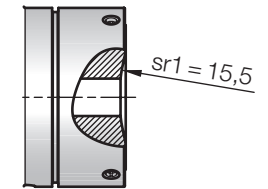
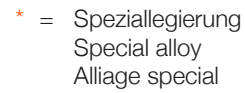
Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

$\frac{H6330}{1} / \frac{32}{2} \times \frac{63}{3} \times \frac{15,5}{4}$

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)



H6036/...



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	23,5	32	73	15,5	.../32x 73 x15,5											
	59													90		90											
	79													110		110											
	104													135		135											
	119													150		150											
	139													170		170											
	59													38		51	43	2,5	3	1,8	14	12	9	27	40	90	.../40x 90 x15,5
	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

H6340 / 25 x 73 x 40

1

2

3

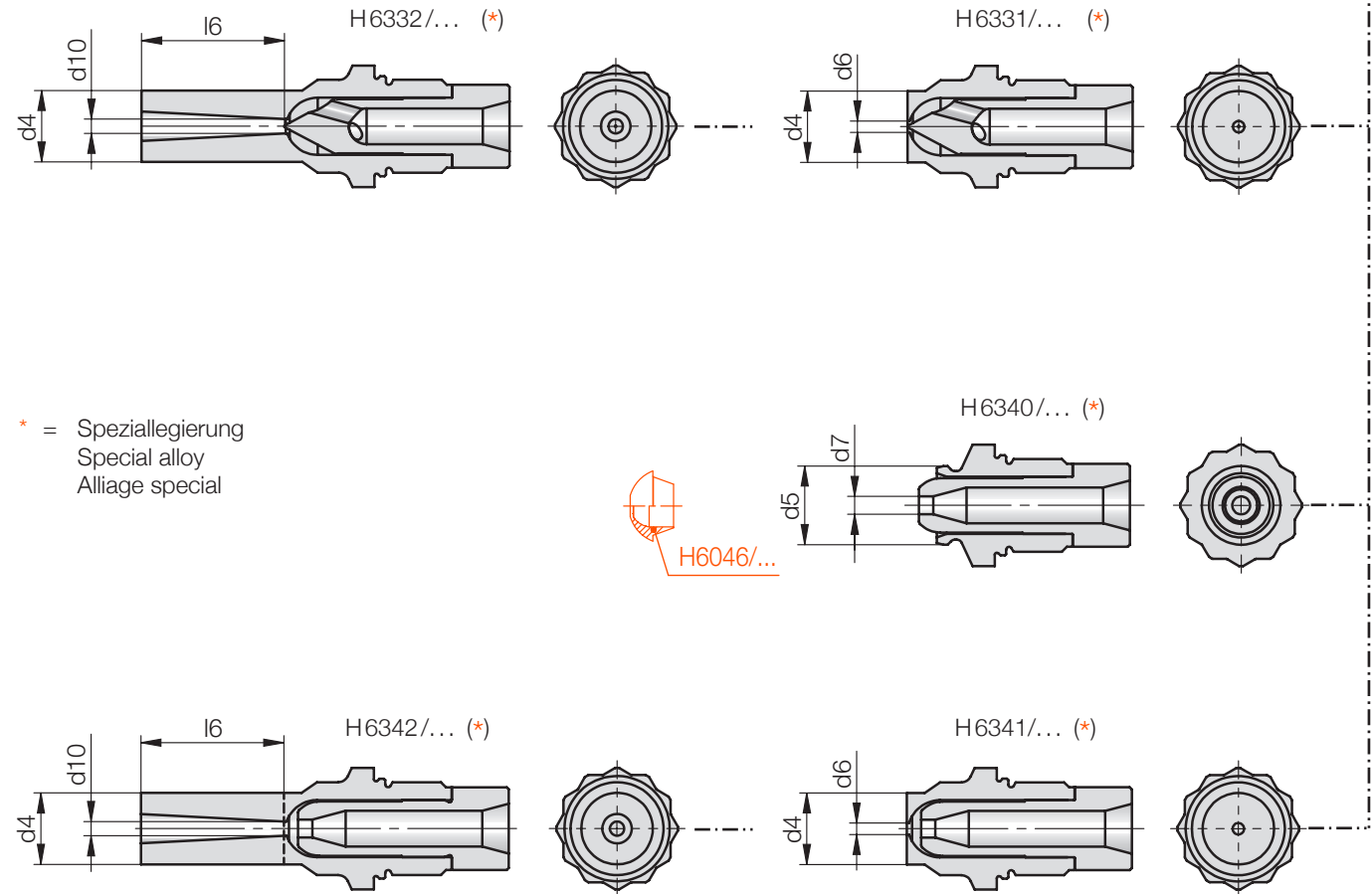
4

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)

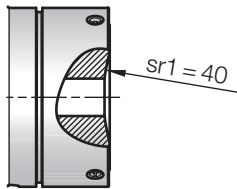
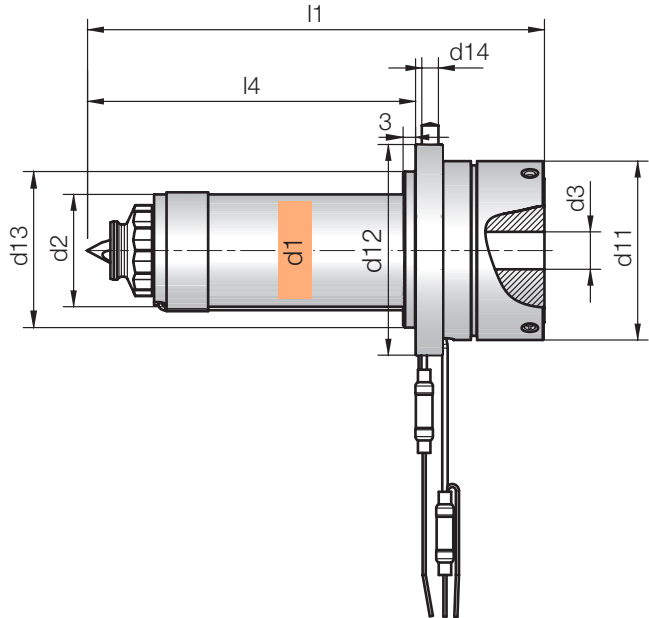


* = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special

Reduzierkappen
Reducing caps
Capuchons de réduction

H6036/...

H6046/...



N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

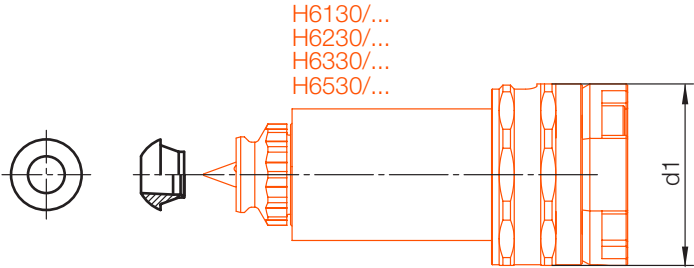
l6	l4 N)	d14	d13	d12	d11	d10	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	sr1	Nr./No.
20	42	4	29	44	38	2	2,5	1,6	11	10	7	23,5	32	73	40	.../32 x 73 x40
	59															90
	79															110
	104															135
	119															150
	139															170
	59		38	51	43	2,5	3	1,8	14	12	9	27	40	90	40	.../40 x 90 x40
	79															110
	104															135
	119															150
	139															170
	159															190
	179															210

H6036/...

Reduzierkappe
Reducing cap
Capuchon de réduction

Mat.: Spezial Kunststoff (Tecasint)
Special plastic (Tecasint)
Plastique spécial (Tecasint)

max. 280 C°



d1	Nr./No.
25	H 6036/25
32	32
40	40
50	50

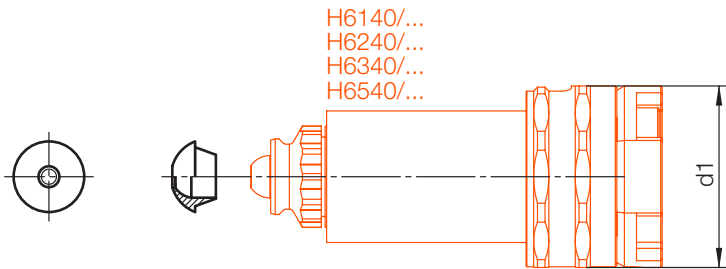
Built to Enable.

H6046/...

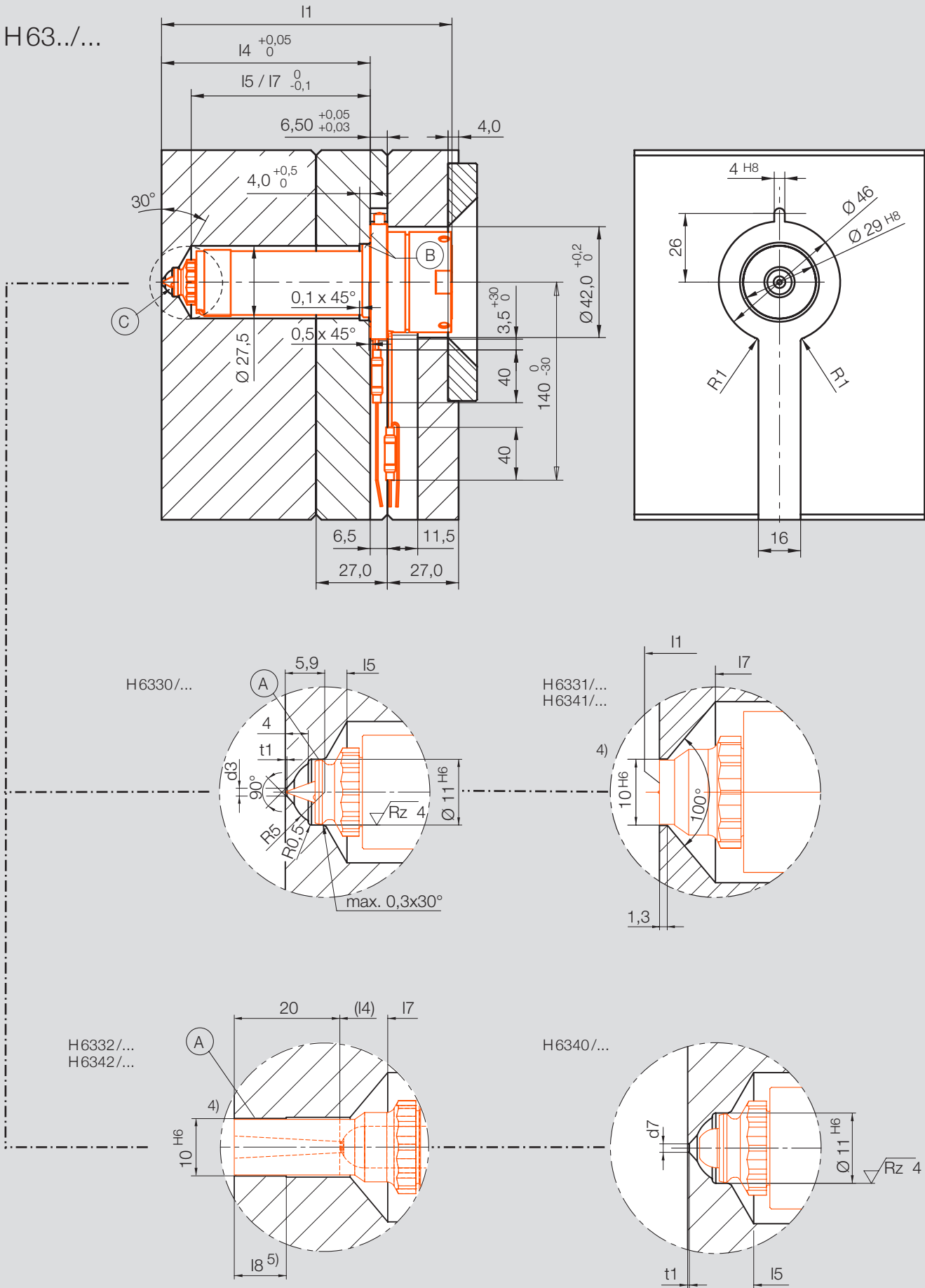
Reduzierkappe
Reducing cap
Capuchon de réduction

Mat.: Spezial Kunststoff (Tecasint)
Special plastic (Tecasint)
Plastique spécial (Tecasint)

max. 280 C°

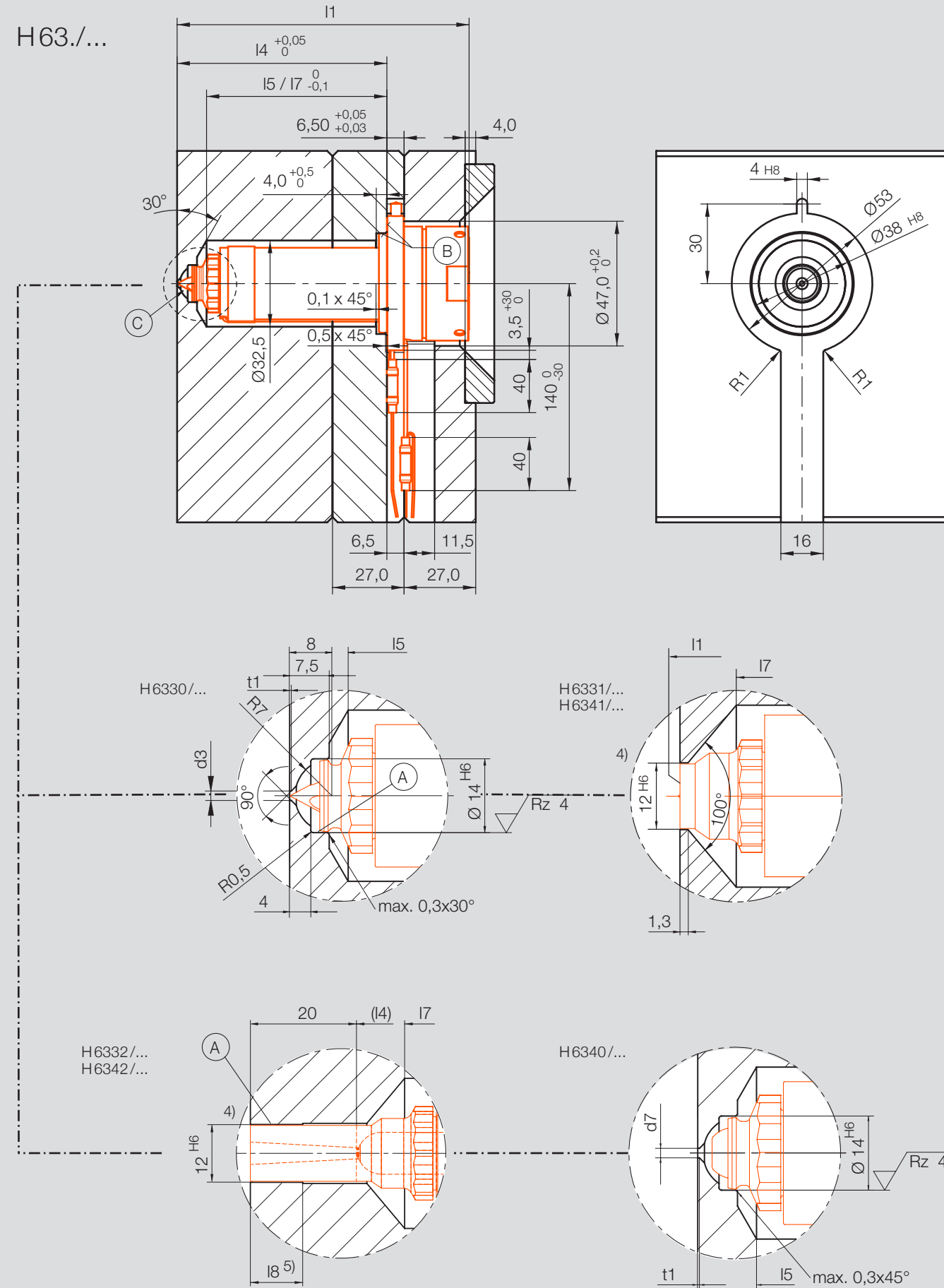


d1	Nr./No.
25	H 6046/25
32	32
40	40
50	50



t1		H63../32 x ...			H6330/... H6340/...	H6331/... H6341/...	H6330/...	H6340/...
1)	2)	I7	I5	I4 3)	I1 3)	I1 3)	d3	d7
0,1	0,6	33,2	30,9	41,96	72,96	72,76	0,8-2,2	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 19
- 4) Beim Anspritzen auf Unterverteiler darf die Stirnseite der Vorkammer die bewegliche Seite nicht berühren (Wärmetrennung I1 + ca. 0,3 mm).
When gating onto a subrunner, the gate bush face should not touch the movable half (thermal insulation I1 + approx. 0,3 mm).
Pour une injection sur carotte, l'embout ne doit pas toucher la partie mobile (isolation thermique I1 + d'environ 0.3 mm).
- 5) Länge I8 (Kontakt) ist mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
Length I8 (contact) must be coordinated with the application engineer.
Longueur I8 (contact) doit être définie avec le service application technique.



t1		H63../40x...			H6330/... H6340/...	H6331/... H6341/...	H6330/...	H6340/...
1)	2)	l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7
0,1	0,6	49	48	58,93	89,93	89,73	1,6-3,0	2,4-3,2
		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 19
- 4) Beim Anspritzen auf Unterverteiler darf die Stirnseite der Vorkammer die bewegliche Seite nicht berühren (Wärmetrennung I1 + ca. 0,3 mm).
When gating onto a subrunner, the gate bush face should not touch the movable half (thermal insulation I1 + approx. 0,3 mm).
Pour une injection sur carotte, l'embout ne doit pas toucher la partie mobile (isolation thermique I1 + 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.

Beachten

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

Beim Anspritzen auf einen Unterverteiler darf die Stirnseite der Düse die bewegliche Seite nicht berühren (Wärmetrennung min. 0,3mm). z.B. H6331/... .

Der Anschnittdurchmesser ist abhängig von der zu verarbeitenden Masse, dem Schussgewicht, dem Fließweg-Wanddickenverhältnis und der Einspritzgeschwindigkeit.

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

Caution

Apart from areas “A” and “B”, the nozzle should not come into contact with the mould. The well “C” fills with plastic which acts as insulation.

When gating onto a subrunner, the nozzle face should not touch the movable mould half (thermal insulation min. 0,3mm). e.g. H6131/... .

The diameter of the shut-off gate depends on the plastics material, the shot weight, the flow path wall thickness ratio and the injection speed.

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.

Remarque

La buse ne doit pas entrer en contact avec le moule à l'exception des secteurs «A» et «B». La calotte «C» se remplit de masse d'injection qui sert alors d'isolant.

En cas d'injection sur grappe, la partie frontale de la buse ne doit pas toucher la partie mobile (séparation thermique d'environ 0,3mm min.). p.ex. H6131/... .

Le diamètre de l'orifice d'injection dépend de la masse `traiter, du poids de charge, du rapport écoulement/ épaisseur de paroi et de la vitesse d'injection.

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.

Der zulässige Spritzdruck [bar] der Single Shot® Düsen beträgt :

The max. permissible injection pressure [bar] of Single Shot® nozzles amounts to :

Les pressions maximum autorisées [bar] du buses Single Shot® admise à :

d1	H63../...
32	2000 bar
40	

Die Anlagekraft der Maschinendüse bzw. des Spritzaggregates kann erhebliche Kräfte in die Mono-Düse einleiten.

The resting strength of the machine nozzle and the injection unit can transfer considerable forces into the mono nozzle.

Die Maschinendüse sollte immer am Kopf der Mono-Düse anliegen und lediglich die Kraft zur Abdichtung des Überganges aufbringen (Kanalquerschnitt x max. Spritzdruck x 1,5 Sicherheit).

The machine nozzle should always rest on the head of the mono nozzle and should apply only the force necessary to seal the connecting surfaces (channel section x maximum injection pressure x 1.5 security).

La puissance nominale de la buse de machine ou du groupe d'injection peut soumettre le monobuse à des contraintes importantes.

La buse de machine doit donc de ce fait être toujours située à la tête du monobuse et ne déployer que la force nécessaire à l'étanchéité du passage [section du canal x pression d'injection max. x 1,5 (coefficient de sécurité)].

Die Anlagekraft darf nicht größer sein als Fmax.

The resting strength must not be greater than Fmax.

La puissance nominale ne doit pas être supérieure à Fmax.

d1	Fmax. [kN]
32	50
40	70

Beachten:

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

Caution:

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

Remarque:

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 Düsen spitzen
Tightening torques and temperatures for mounting of nozzle tips
Couple de serrage et températures pour montage des pointes de buse

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

H63../...			
d1	Nm	°C	sw
32	35	290	15
40	50	290	19

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

Düsen spitze 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) = 56,22 mm

Düsen spitze 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 mm ausdehnen wird, steht die Spitze im warmen Zustand 0,1 mm im Artikel.

Düsen spitze 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 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: 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) = 56,22 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 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 mm, 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 mm, 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 56,09mm 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) = 56,22 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 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 ⊕ und blau ⊖

Electrical connection

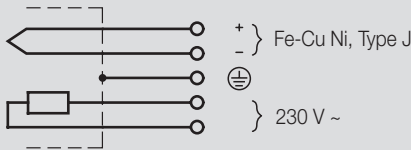
Electrical connections must always be performed by a qualified electrician.

Connection to the thermocouple (Fe-CuNi) terminals:
red ⊕ and blue ⊖ cables

Raccordement électrique

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

Raccordement au thermocapteur (Fe-CuNi):
rouge ⊕ et bleu ⊖



Technische Daten

Anschlussspannung: 230V ~

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

Technical data

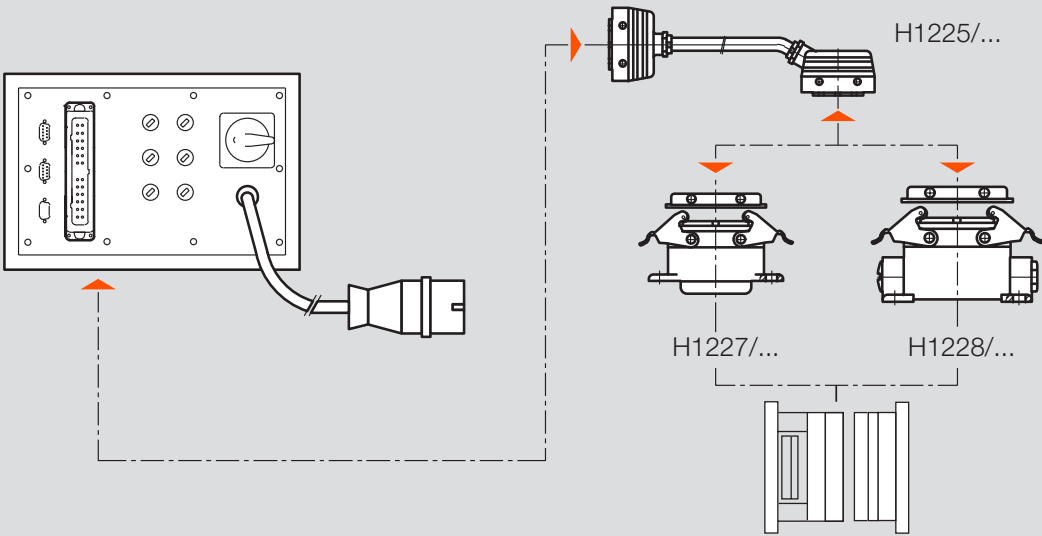
Connection voltage: 230V ~

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

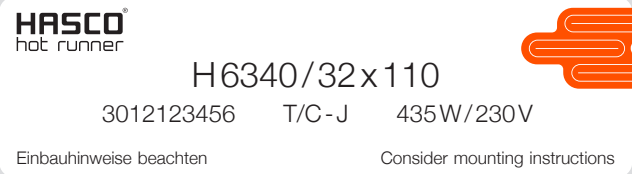
Das Typenschild ist gut sichtbar an dem Werkzeug anzubringen, um auf den eingebauten Düsentyp hinzuweisen und Verwechslungen beim elektrischen Anschluss zu vermeiden.

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.

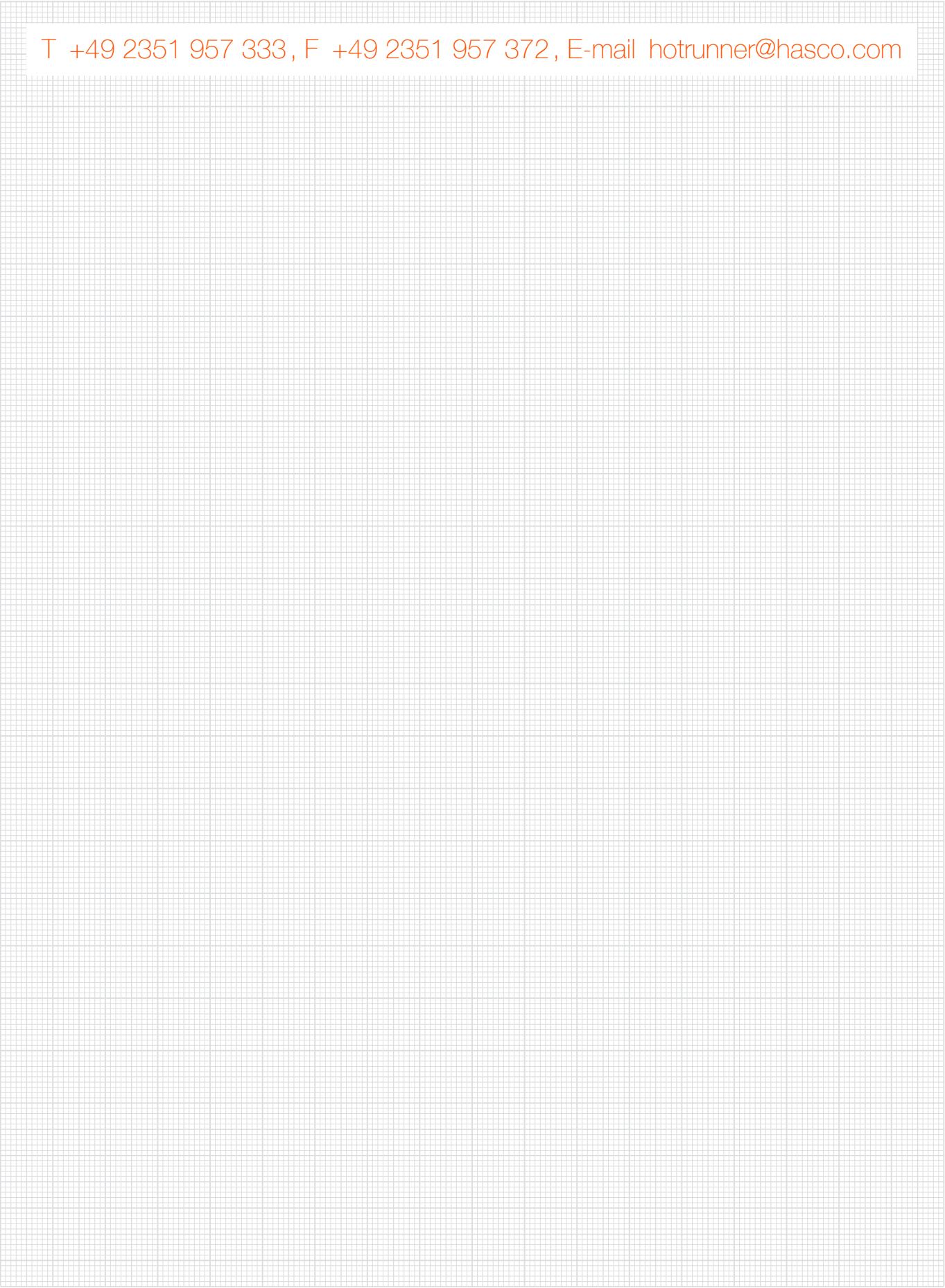


Bitte kontaktieren Sie die HASCO-Anwendungstechnik zur Zusammenstellung Ihres speziell abgestimmten Systems.

Please contact the HASCO application engineers to select a tailor made configuration for your application.

Veuillez contacter le service d'application technique HASCO pour la définition d'un système adapté à votre configuration spécifique.

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





06 21 2 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.