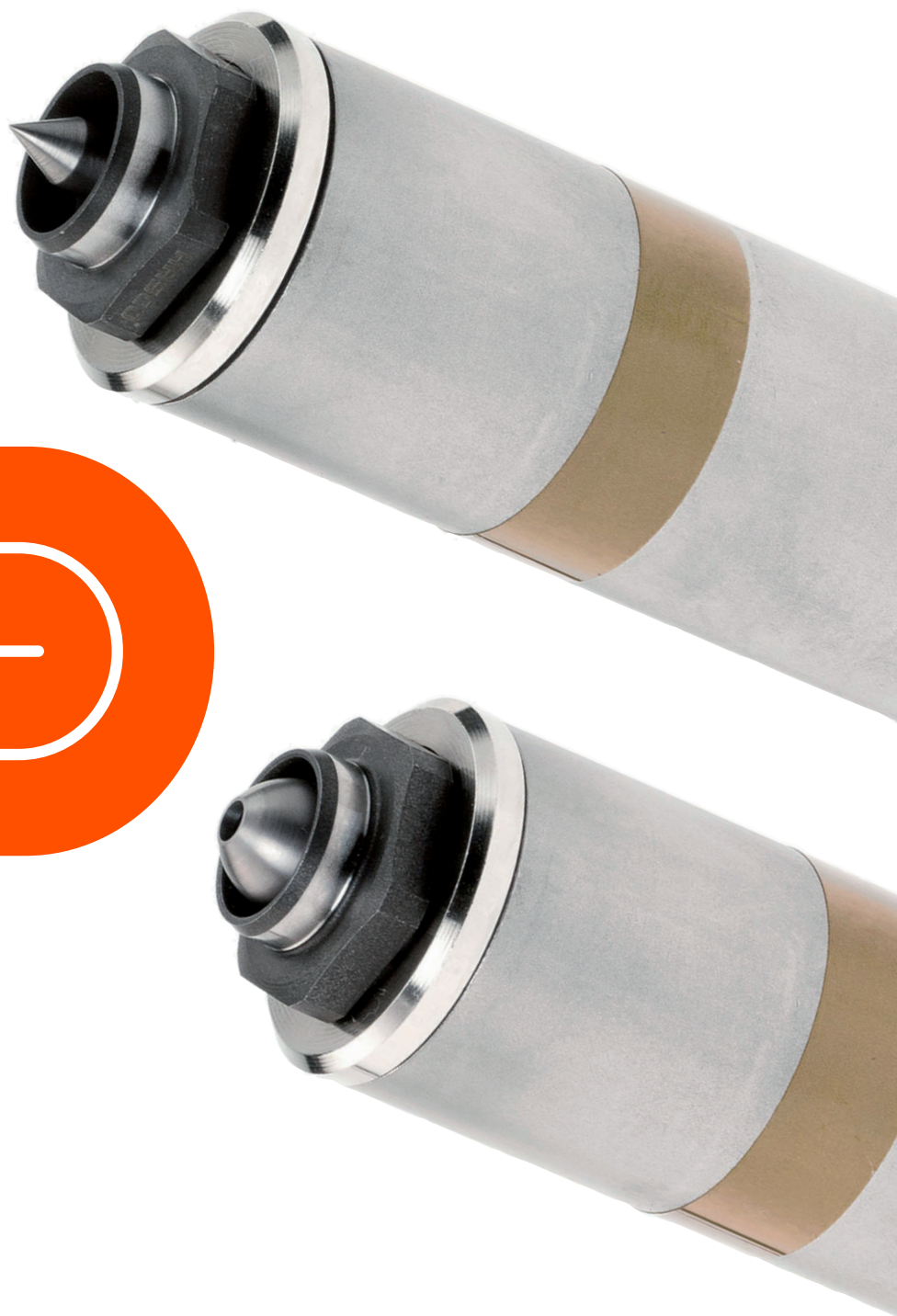


HASCO
hot runner



Techni Shot
H33../..., H34../...

Maximum performance with engineering plastics.



Techni Shot

Die Heißkanaldüsen Techni Shot sind für vielfältige Verarbeitungsaufgaben geeignet, wo es auf Stabilität ankommt. Für technische Kunststoffe anwendbar.

Besondere Merkmale

- Nestabstand min. 18 mm
- Angeboten werden 6 Düsengrößen von 20 bis 60 mm Kopfdurchmesser und Schmelzkanaldurchmessern von 3,5 bis 13 mm
- Düsenlängen von 50 bis 300 mm
- Alle Düsen sind modular aufgebaut
- Hohe Widerstandsfähigkeit gegen abrasiven Verschleiß
- Hohe Druckfestigkeit

The Techni Shot hot runner nozzles are suitable for a wide range of processing tasks where stability is called for. Suitable for engineering plastics.

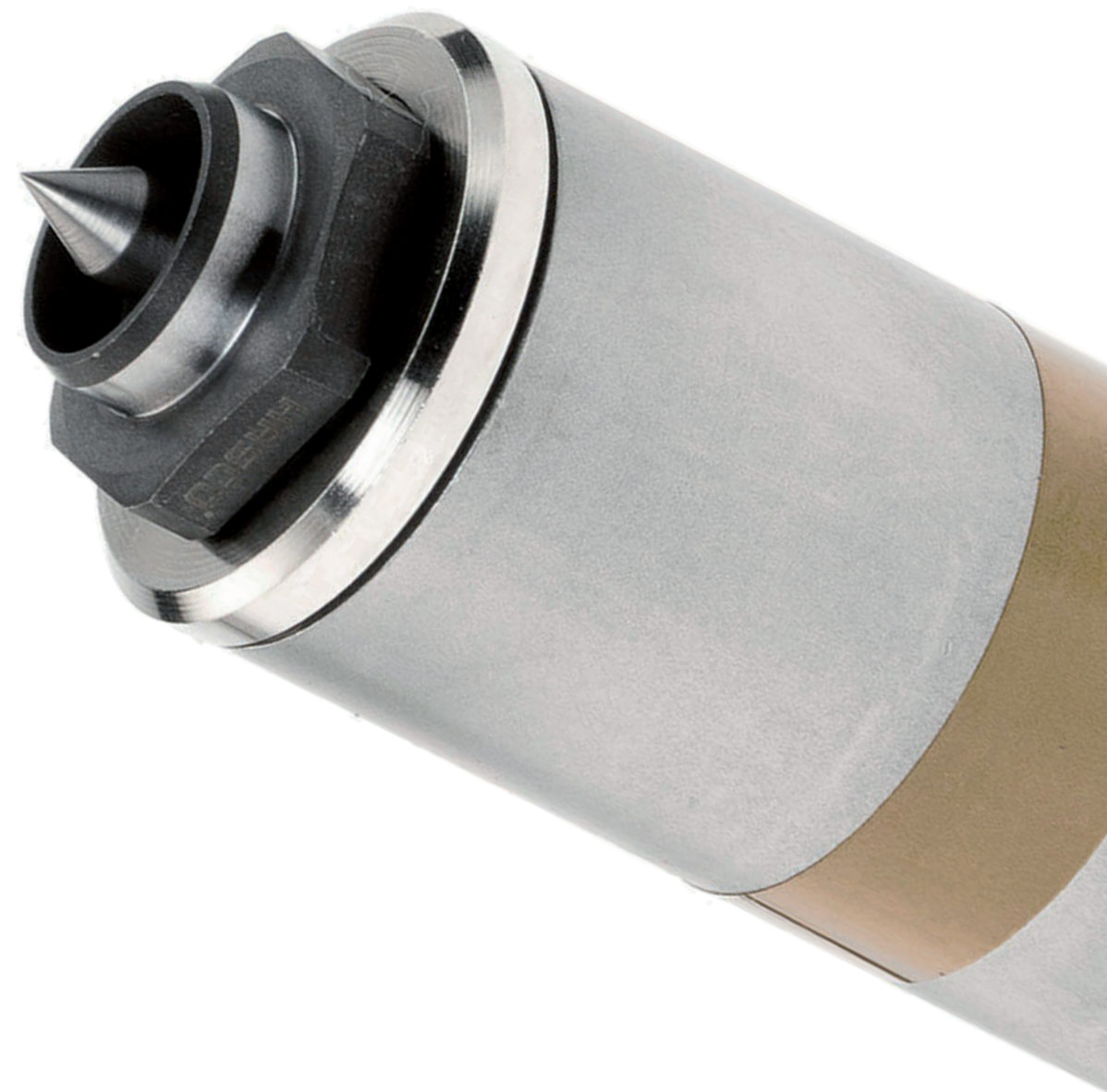
Special Features

- Cavity centre-to-centre distance min. 18 mm
- There is a choice of 6 nozzle sizes ranging from 20 to 60 mm nozzle head diameters and melt channel diameters from 3,5 to 13 mm
- The nozzles are available in lengths of 50 to 300 mm
- All nozzles have a modular design
- High resistance against abrasive wear
- High compressive strength

Les buses Techni Shot sont développées pour des multiples applications où la stabilité est requise. Pour les matières plastiques techniques.

Caractéristiques particulières

- Entraxes entre empreintes min. de 18 mm
- L'offre comprend 6 dimensions de buse avec des diamètres de tête allant de 20 à 60 mm et des diamètres de passage matière allant de 3,5 à 13 mm
- Les buses sont disponibles dans des longueurs de 50 à 300 mm
- Toutes les buses sont conçues de façon modulaire
- Résistance élevée à l'abrasion
- Résistance élevée à la pression



Buse à canal chaud



HASCO hot runner 5

H33201/.../...- H33206/.../...

Techni Shot
Heißkanaldüse
Hot runner nozzle
Buse à canal chaud

⌵⁺
⌵⁻ = Fe-CuNi, Type J

Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H33201/1/20 x 63

1

2

3

4

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

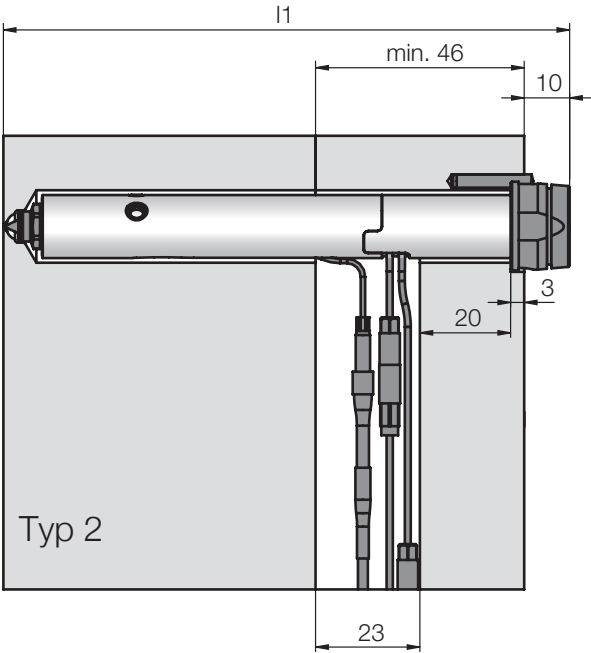
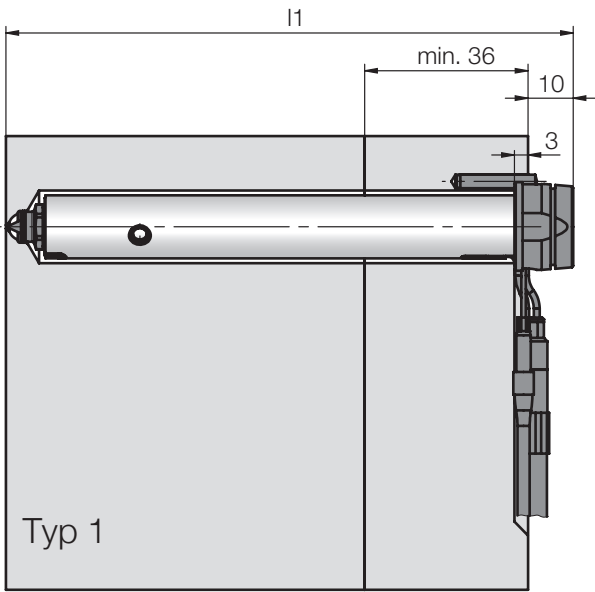
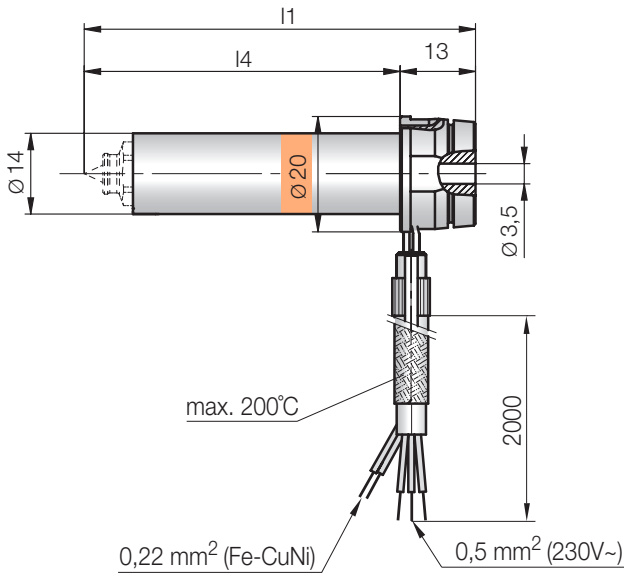
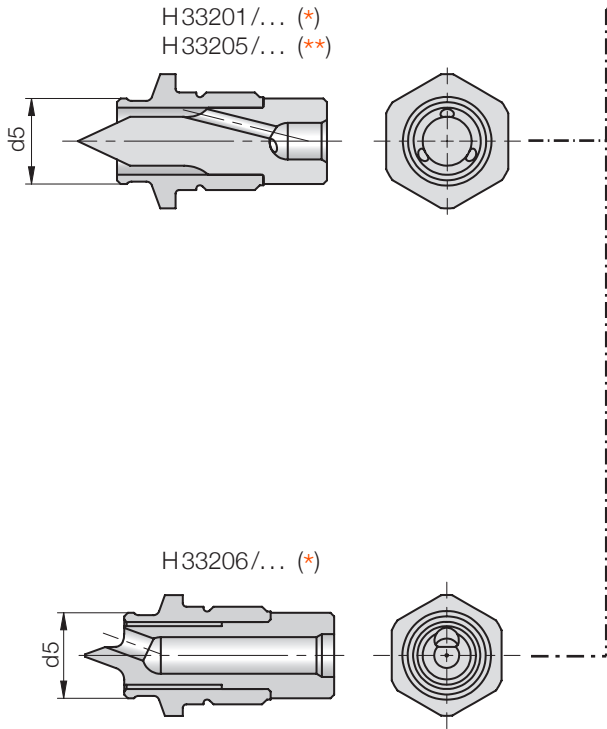
2. Typ/Type/Type

3. Größe/Size/Taille (d1)

4. Länge/Length/Longueur (l1)

- * = Kupferlegierung
Copper alloy
Alliage cuivre

** = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special



N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

l4 N)	l6	l2	d10	d6	d5	d4	d3	d2	Typ	d1	l1 N)	Nr./No.
37	-	13	-	-	7	-	3,5	14	1/-	20	50	.../Typ/20x 50
50									1/-		63	63
67									1/-		80	80
87									1/2		100	100
112									1/2		125	125

H33201/...- H332052/...

Techni Shot
Heißkanaldüse
Hot runner nozzle
Buse à canal chaud

⌵⁺₋ = Fe-CuNi, Type J

Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H33201 / 25 x 63

1

2

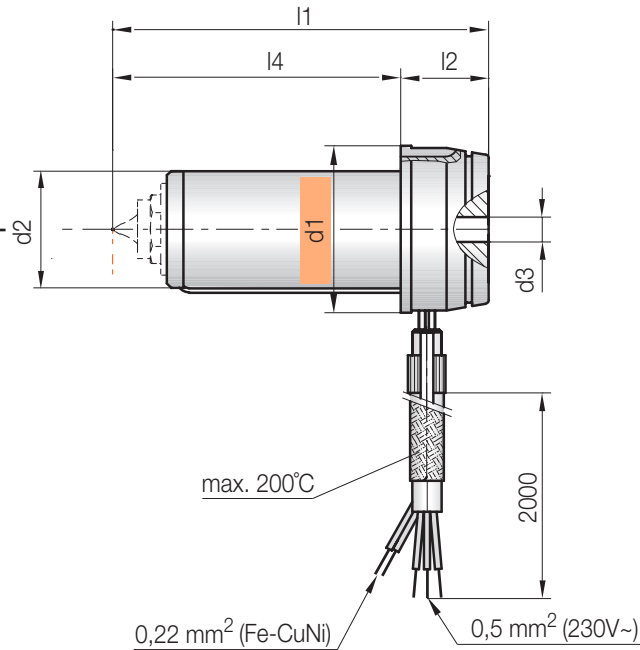
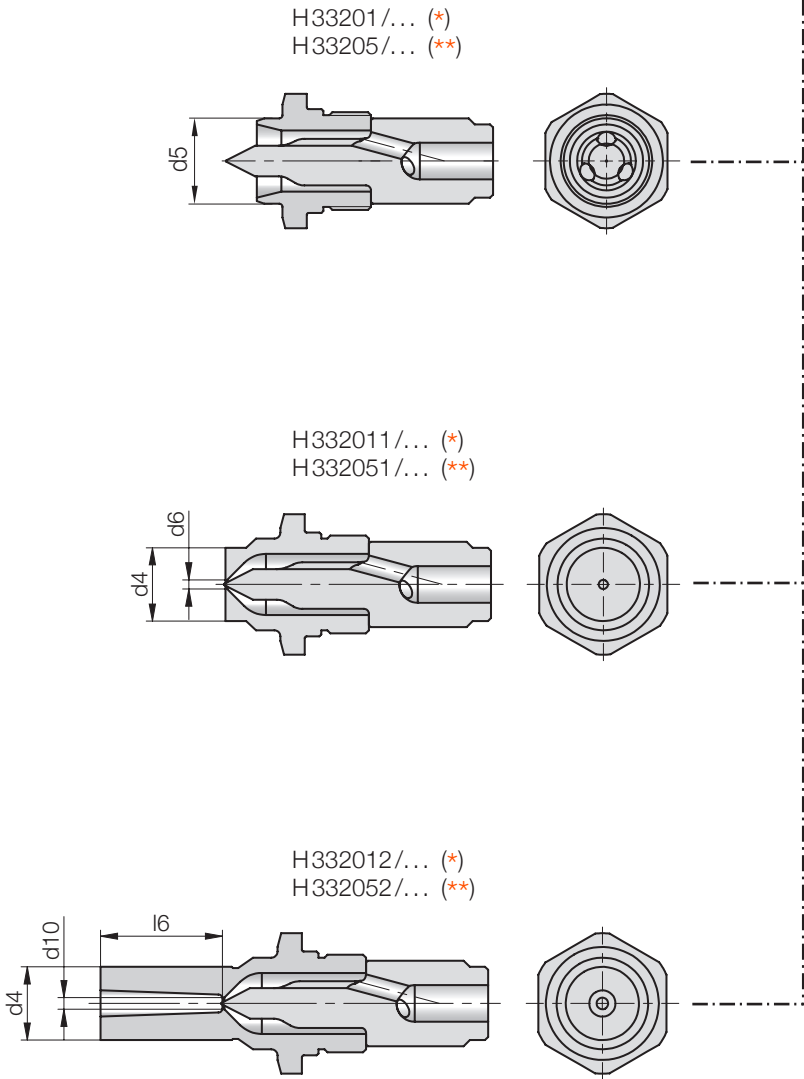
3

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

l6	l4 N)	l2	d10	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	Nr./No.									
15	38	18	1,4	1	10	8	4,5	18	25	56	.../25x 56									
	45									63	63									
	53									71	71									
	62									80	80									
	82									100	100									
	107									125	125									
	20									42	21	1,6	1,2	11	10		22	32	63	.../32x 63
50		71	71																	
59		80	80																	
69		90	90																	
79		100	100																	
104		125	125																	
59		21	1,9	1,5	14	12	6	28	40	80									.../40x 80	
69										90	90									
79										100	100									
91										112	112									
104										125	125									
119										140	140									
30										73	27	2,2	1,8	18	14	8	35	50	100	.../50x100
		85	112	112																
	98	125	125																	
	113	140	140																	
	133	160	160																	
	173	200	200																	
	223	250	250																	
	35	95	30	4	3,5	25	20	13	44	60									125	.../60x125
		110																	140	140
130		160									160									
170		200									200									
220		250									250									
270		300									300									

H33405/1/...- H33405/2/...

Techni Shot
Heißkanaldüse
Hot runner nozzle
Buse à canal chaud

◁⁺
◁⁻ = Fe-CuNi, Type J

Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H33405/1/20 x 63

1

2

3

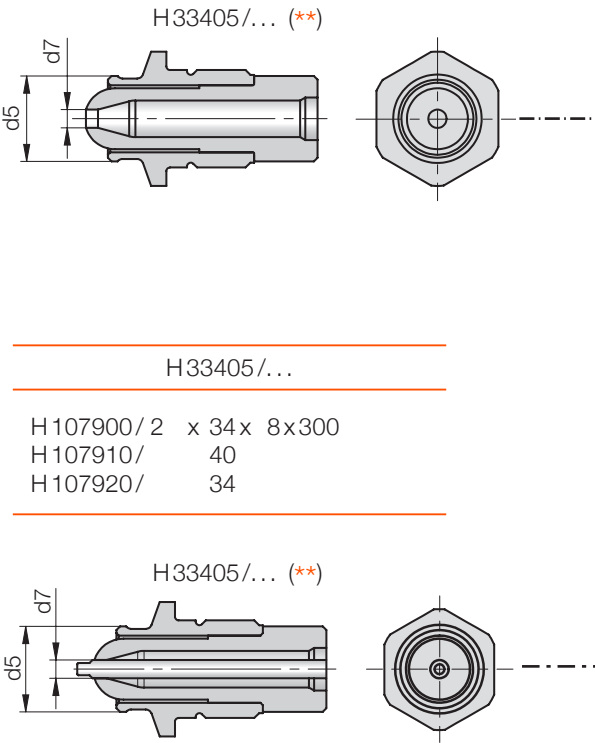
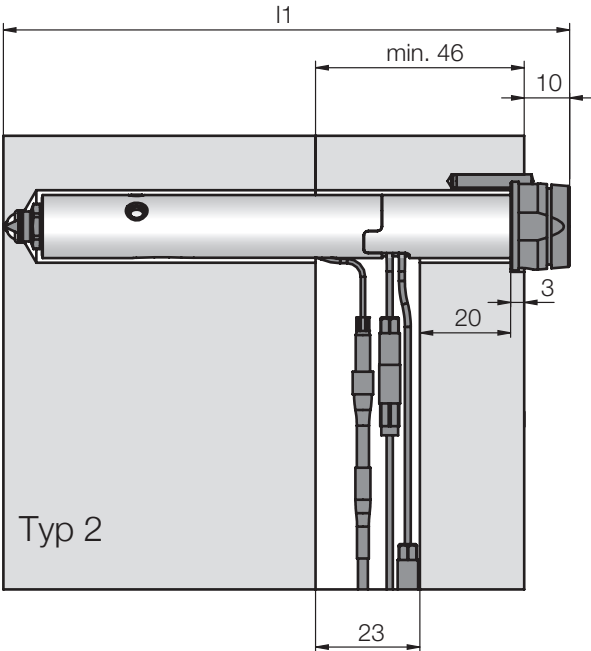
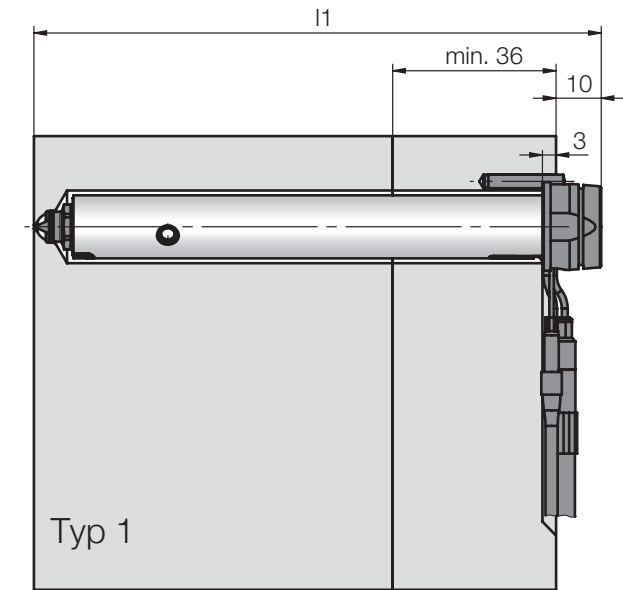
4

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

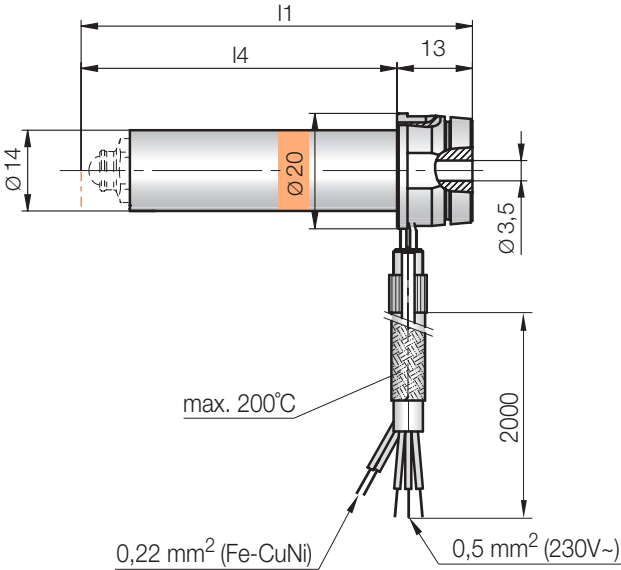
2. Größe/Size/Taille (d1)

3. Länge/Length/Longueur (l1)

** = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special



H33405/...	
H107900/2	x 34x 8x300
H107910/	40
H107920/	34



N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

l4 N)	l2	d10	d7	d6	d5	d4	d3	d2	Typ	d1	l1 N)	Nr./No.
37	13	-	1,5	-	7	-	3,5	14	1/-	20	50	.../Typ/20x 50
50									1/-		63	63
67									1/-		80	80
87									1/2		100	100
112									1/2		125	125

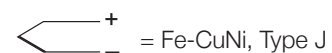
H33401/...- H334053/...

Techni Shot

Heißkanaldüse

Hot runner nozzle

Buse à canal chaud



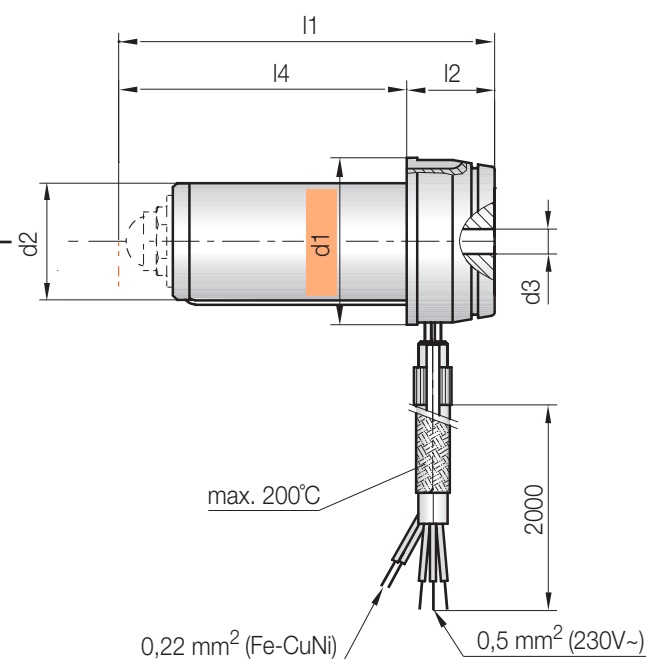
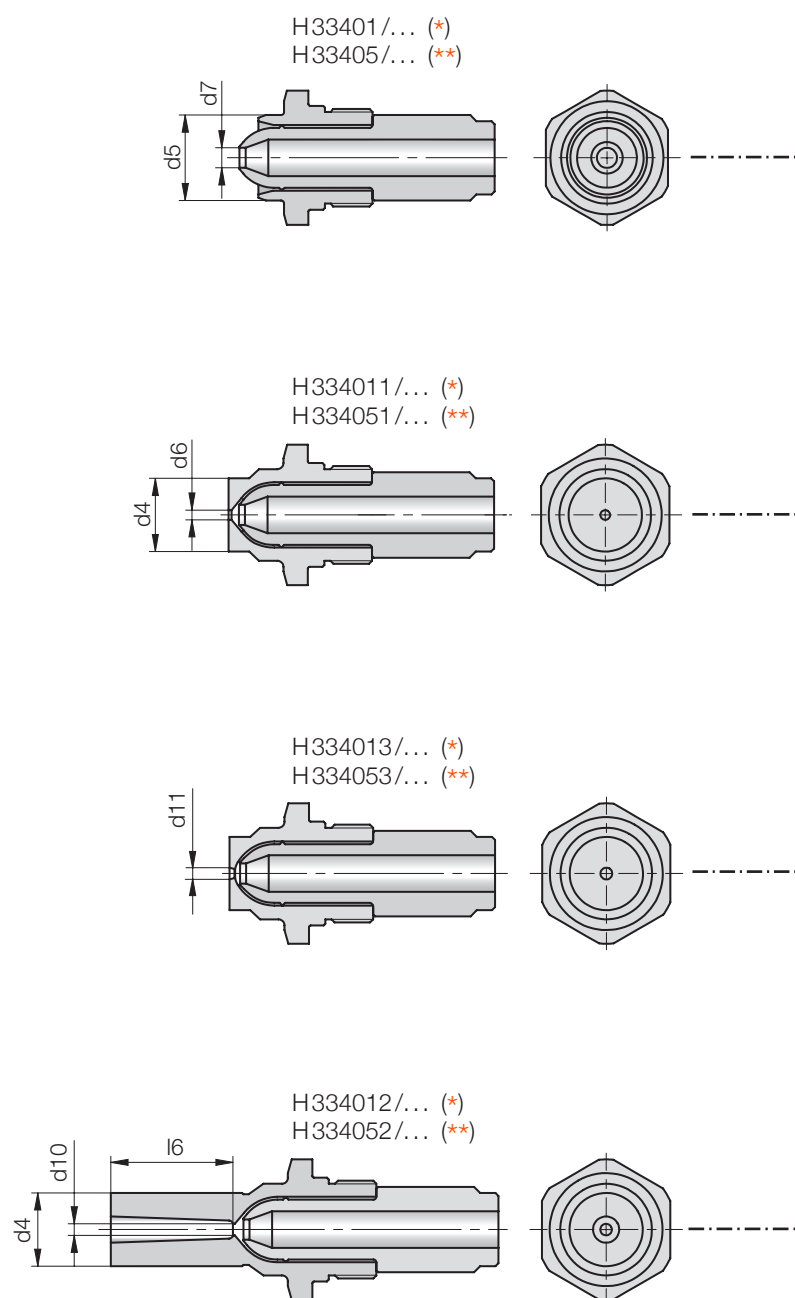
Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

$$\frac{\text{H33401}}{1} \div \frac{25}{2} \times \frac{63}{3}$$

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)

- * = Kupferlegierung
Copper alloy
Alliage cuivre

** = Speziallegierung
 Special alloy
 Alliage special



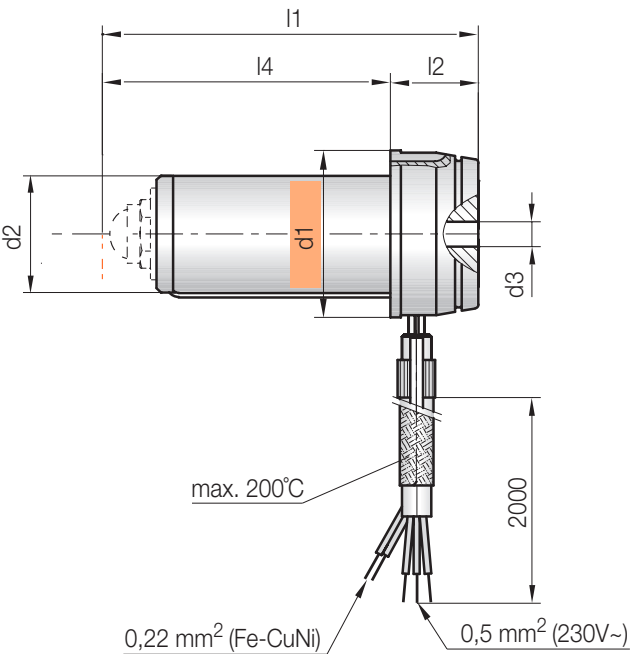
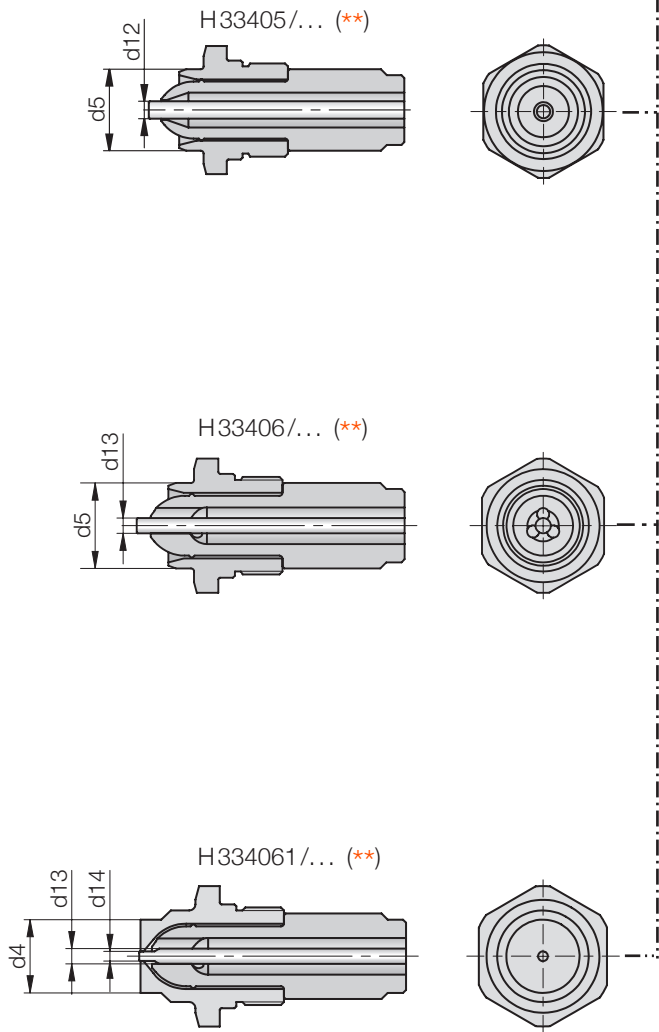
N) Nennmaß / Nominal dimension / Cote nominale

l6	l4 N)	l2	d11	d10	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	Nr./No.
15	38	18	1	1,4	2 2,3*	1	10	8	4,5	18	25	56	.../25x 56
	45											63	63
	53											71	71
	62											80	80
	82											100	100
	107											125	125
20	42	21	1,2	1,6	2,5 2,8*	1,2	11	10	5,5	22	32	63	.../32x 63
	50											71	71
	59											80	80
	69											90	90
	79											100	100
	104											125	125
	59	21	1,5	1,9	3 3,3*	1,5	14	12	6	28	40	80	.../40x 80
	69											90	90
	79											100	100
	91											112	112
	104											125	125
	119											140	140
30	73	27	1,8	2,2	4 3,8*	1,8	18	14	8	35	50	100	.../50x100
	85											112	112
	98											125	125
	113											140	140
	133											160	160
	173											200	200
	223											250	250
	35											95	30
110		140	140										
130		160	160										
170		200	200										
220		250	250										
270		300	300										

H33405 /...- H334061 /...

Techni Shot
Heißkanaldüse
Hot runner nozzle
Buse à canal chaud

⌵⁺₋ = Fe-CuNi, Type J



N) Nennmaß / Nominal dimension / Cote nominale

l4 N)	l2	d14	d13	d12	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	Nr./No.	H33405/...	H33406/...; H334061/...
38	18	1	1,5	2	10	8	4,5	18	25	56	.../25x 56		
45										63	63	H107900/ 2 x 34x 8x300	H107900/ 2 x 34x 4x300
53										71	71	H107910/ 40	H107910/ 40x 8x300
62										80	80	H107920/ 34	H107920/ 34x 4x300
82										100	100	H107940/ 40	H107940/ 40x 8x300
107										125	125		
42	21	1,4	2	2,5	11	10	5,5	22	32	63	.../32x 63		
50										71	71	H107900/ 2,5x 34x 8x300	H107900/ 2 x 34x 4x300
59										80	80	H107910/ 40	H107910/ 40x 8x300
69										90	90	H107920/ 34	H107920/ 34x 4x300
79										100	100	H107940/ 40	H107940/ 40x 8x300
104										125	125		
59	21	1,6	2,5	3	14	12	6	28	40	80	.../40x 80		
69										90	90	H107900/ 3 x 40x 8x300	H107900/ 2,5x 34x 4x300
79										100	100	H107910/ 44	H107910/ 40x 8x300
91										112	112	H107920/ 40	H107920/ 34x 4x300
104										125	125	H107940/ 44	H107940/ 40x 8x300
119										140	140		
73	27	2,5	3	4	18	14	8	35	50	100	.../50x100		
85										112	112		
98										125	125	H107900/ 4 x 40x 8x300	H107900/ 3 x 40x 4x300
113										140	140	H107910/ 54x 8x400	H107910/ 44x 8x400
133										160	160	H107920/ 40x 8x300	H107920/ 40x 4x400
173										200	200	H107940/ 54x 8x400	H107940/ 44x 8x400
223										250	250		
95	30	4	5	6,1	25	20	13	44	60	125	.../60x125		
110										140	140	H107900/ 6 x 55x12x450	H107900/ 6 x 55x 6x450
130										160	160	H107910/ 72x12x450	H107910/ 72x12x450
170										200	200	H107920/ 55x12x450	H107920/ 55x 6x450
220										250	250	H107940/ 72x12x450	H107940/ 72x12x450
270										300	300		

Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

H33406/ 40 x 90

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

H34.../...
Mono-Düse
Mono nozzle
Monobuse



Für den Einsatz als Zentraldüse mit höchster Temperaturhomogenität bei anspruchsvollen Anwendungen.

- Speziell für die Verarbeitung von hoch technischen Kunststoffen mit engen Prozessfenstern
- Für den zuverlässigen Langzeiteinsatz
- Standardisierte Bauteilkomponenten garantieren die Ersatzteilverfügbarkeit

For use as a central nozzle with maximum temperature homogeneity in demanding applications.

- Specially for processing high-performance plastics with small processing windows
- For reliable, long-term use
- Standardised components ensure the availability of spare parts

Pour l'utilisation comme buse centrale avec une homogénéité maximale de la température lors d'applications exigeantes.

- Développée spécialement pour la transformation de plastiques très techniques avec des fenêtres de processus étroites
- Pour une utilisation de longue durée fiable
- Les éléments standardisés garantissent la disponibilité des pièces détachées

Schussgewichte- und Formmassen-Empfehlung

Recommendation of shot weights and moulding compounds

Charges d'injection et matières à mouler recommandées

Bestell-Nr. Order No. Référence	/25x11 H34201, H342011, H342012	/32x11 H34201, H342011, H342012	/40x11 H34201, H342011, H342012	/50x11 H34201, H342011, H342012	/60x11 H34201, H342011, H342012	/25x11 H34205, H342051, H342052	/32x11 H34205, H342051, H342052	/40x11 H34205, H342051, H342052	/50x11 H34205, H342051, H342052	/60x11 H34205, H342051, H342052	/25x11 H34401, H344011, H344012	/32x11 H34401, H344011, H344012	/40x11 H34401, H344011, H344012	/50x11 H34401, H344011, H344012	/60x11 H34401, H344011, H344012	/25x11 H34405, H344051, H344052	/32x11 H34405, H344051, H344052	/40x11 H34405, H344051, H344052	/50x11 H34405, H344051, H344052	/60x11 H34405, H344051, H344052
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	leicht	PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Moulding compounds	easy	PE	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	facile	PP	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Matières à mouler	mittel	ABS	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	medium	ABS/PC	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	moyen	PMMA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		PA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		SAN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		ASA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPE	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		PC																		
	schwer	PC*																		
	hard	POM	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	difficile	POM*																		
		PPE																		
		PPE*																		
		PPS																		
		PPS*																		
		PSU																		
		PSU*																		
		PET																		
		PET*																		
		PBT																		
		PBT*																		
		PP*																		
		PA*																		
		SAN*																		
Düsentemperatur																				
Nozzle temperature																				
Température de buse																				
			max.			max.					max.					max.				
			280 °C			400 °C					280 °C					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 Schussgewichtsangaben sind Richtwerte, 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 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 immédiatement supérieur.

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

H34201/...- H342052/...

Techni Shot
Mono Düse
Mono nozzle
Monobuse

⌵⁺
⌵⁻ = Fe-CuNi, Type J

Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

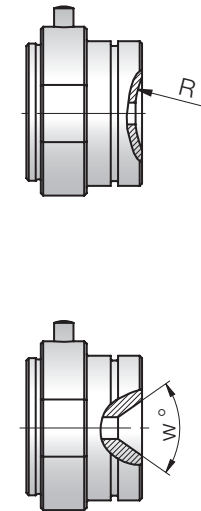
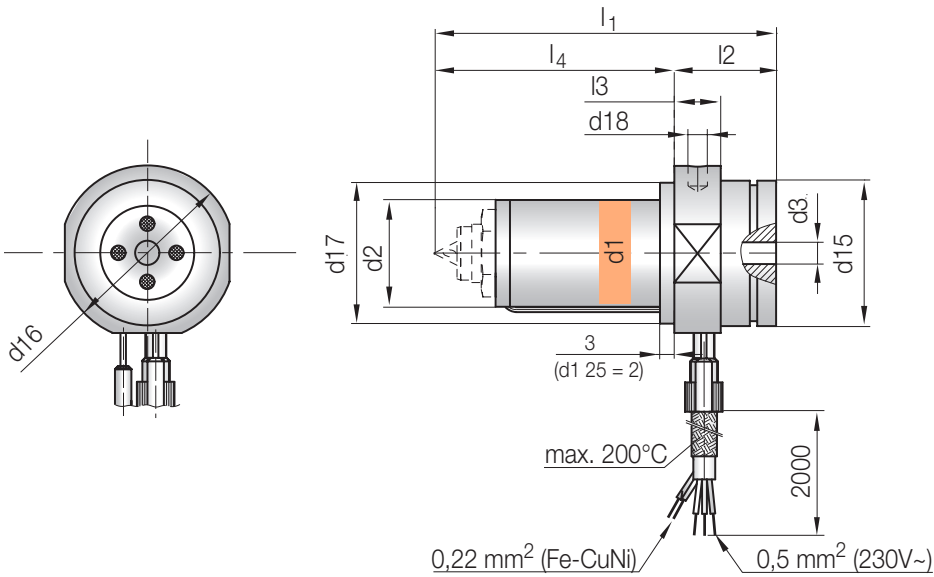
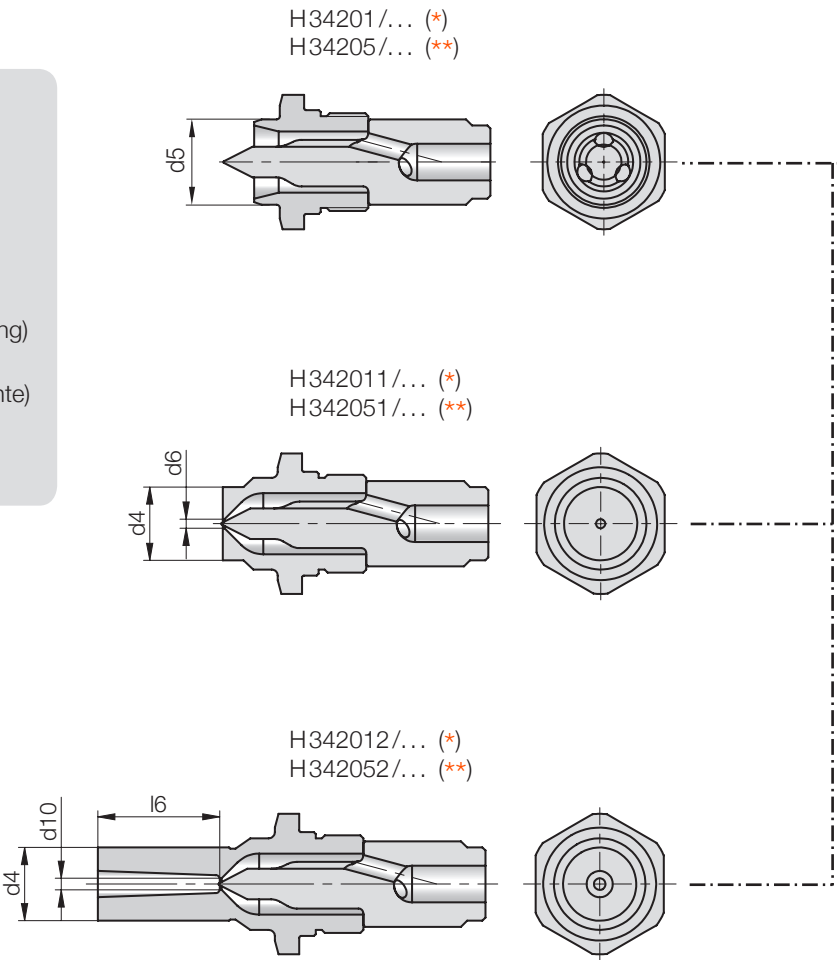
H34205/₁ 32₂ x 63₃

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



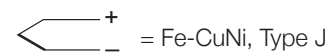
* Anpassung auf Anfrage möglich
Can be customised on request
Mise au contour possible sur demande

N) Nennmaß/Nominal dimension/Cote nominale

l4 N)	l6	l3	l2	d18	d17	d16	d15	d10	d6	d5	d4	d3	d2	d1	l1 N)	Nr./No.
38	15	9,5	18	3	23	29,5	24	1,4	1	10	8	4,5	18	25	56	.../25 x 56
53															71	71
82															100	100
42	20		21	4	29	36	30	1,6	1,2	11	10	4,5	22	32	63	.../32 x 63
59															80	80
79															100	100
59					38	45	37	1,9	1,5	14	12	6	28	40	80	.../40 x 80
79															100	100
119															140	140
73	30	12	27	5	46	55	47	2,2	1,8	18	14	8	35	50	100	.../50 x 100
113															140	140
173															200	200
223															250	250
95	35	13	30	6	54	65	58	4	3,5	25	20	13	44	60	125	.../60 x 125
110															140	140
130															160	160
170															200	200
220															250	250
270															300	300

H34401/...- H344053/...

Techni Shot
Mono Düse
Mono nozzle
Monobuse

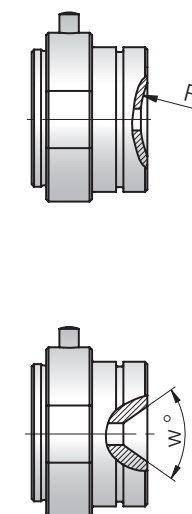
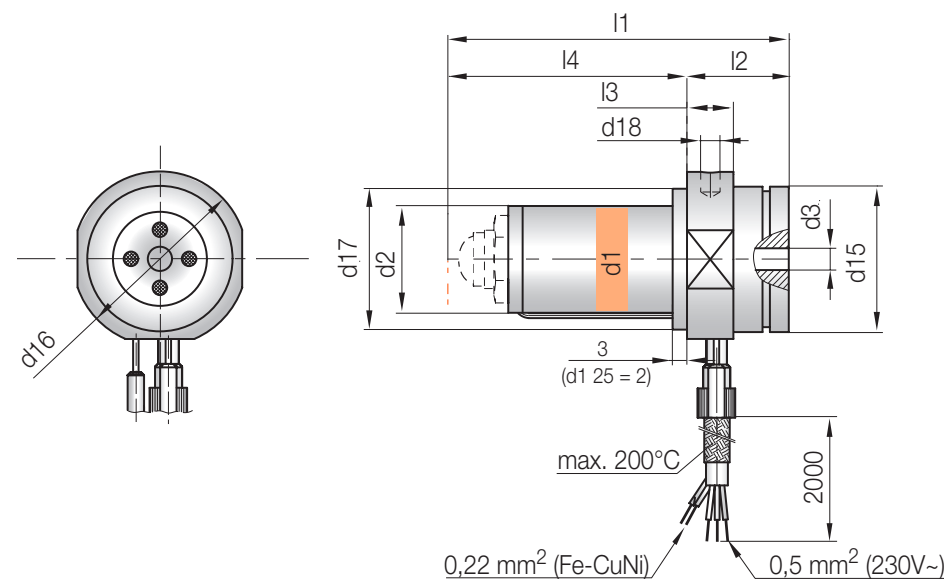
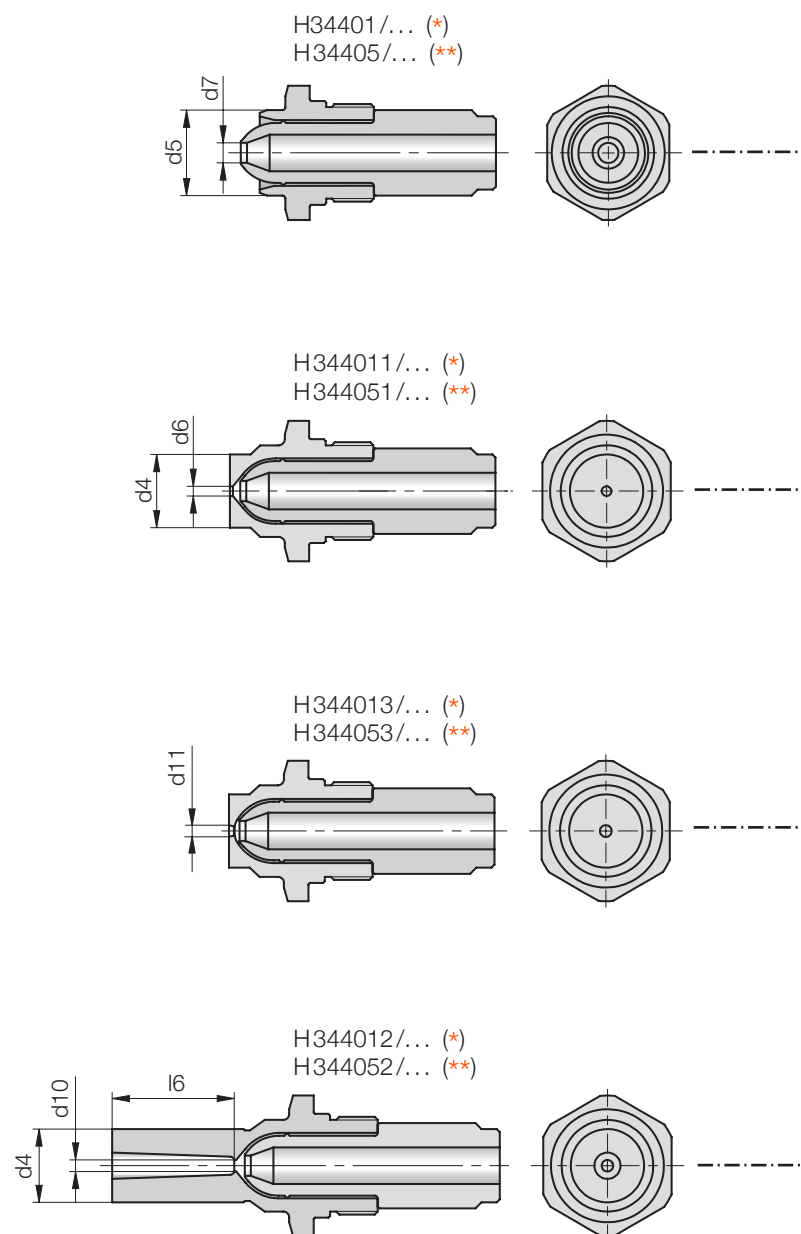


Bestell-Beispiel
Ordering example
Exemple de commande

$$\frac{\text{H34405}}{1} \div \frac{32}{2} \times \frac{63}{3}$$

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)

- * = Kupferlegierung
Copper alloy
Alliage cuivre
- ** = Speziallegierung
Special alloy
Alliage special



- ★ Anpassung auf Anfrage möglich
can be customised on request
Mise au contour possible sur demande

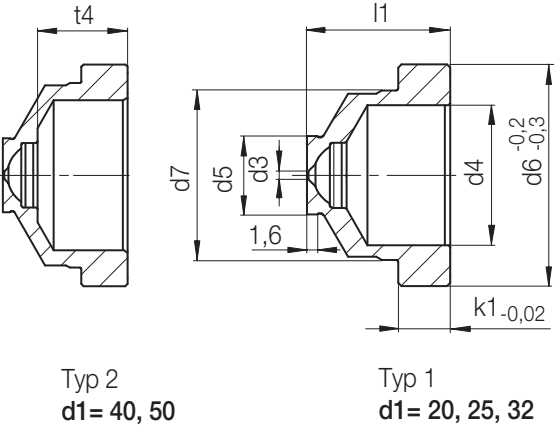
N) Nennmaß / Nominal dimension / Cote nominale

[illegible]

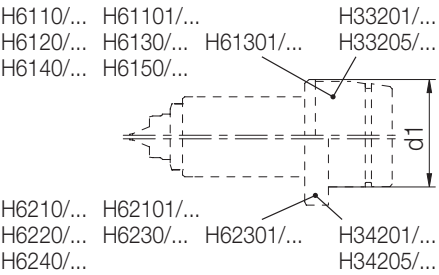
H3307 /...

Vorkammereinsatz, Standard
Melt chamber insert, standard
Élément préchambre, standard

Mat.: 1.2344/50 HRC±1



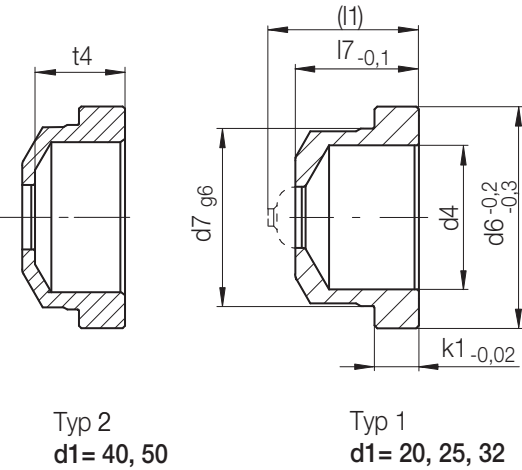
Typ	k1	t4	d7	d6	d5	d4	d1	l1	d3	Nr./No.
1	8	-	20	27	10	16	20	22	1	H3307 / 20x22x1
			26	34	12	21,5	25		1,2	25x22x1,2
			32	40	14	26	32		1,4	32x27x1,4
2	10	19,5	40	48	16	32,5	40	36	1,6	40x27x1,6
		25,8	50	58	18	40	50		1,8	50x36x1,8



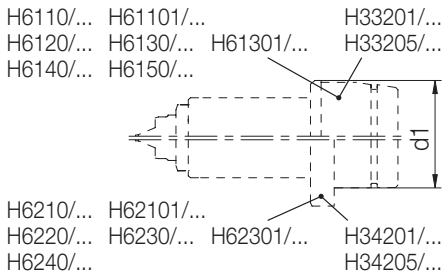
H3308 /...

Vorkammereinsatz, G-Ausführung
Melt chamber insert, G-design
Élément préchambre, modèle G

Mat.: 1.2344/50 HRC±1



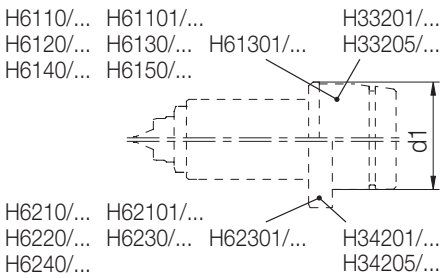
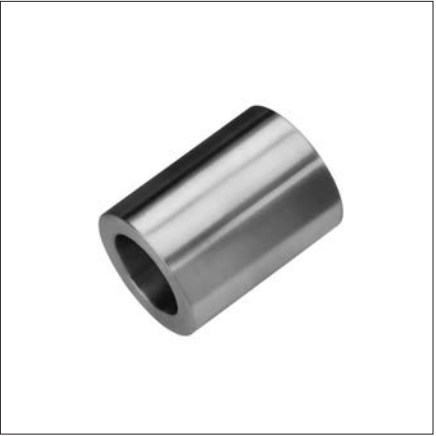
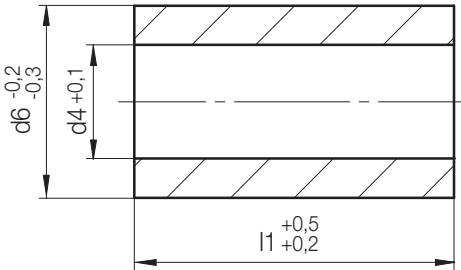
Typ	k1	t4	l7	d7	d6	d4	d1	l1	Nr./No.
1	8	-	18,7	20	27	16	20	22	H3308 / 20x22
			17,8	26	34	21,5	25		25x22
			22,3	32	40	26	32		32x27
2	10	19,5	22,3	40	48	32,5	40	36	40x27
		25,8	29,3	50	58	40	50		50x36



H3309 /...

Distanzhülse
Spacer sleeve
Tube d'entretoise

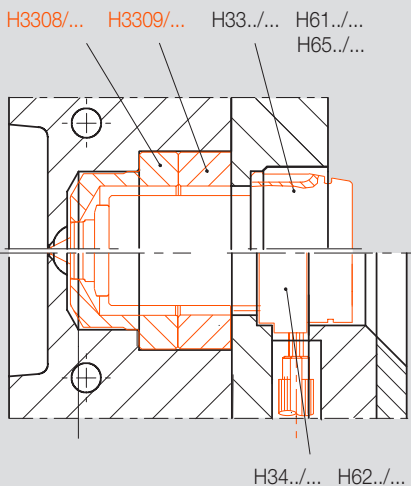
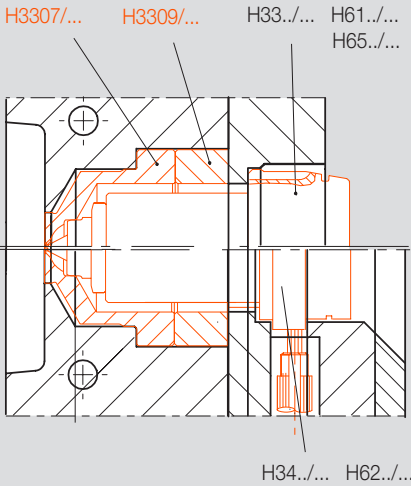
Mat.: 1.2311/ 1080 N/mm²



d6	d4	d1	l1	Nr./No.
27	16	20	15	H3309/20x 15
			45	45
34	21,5	25	16	H3309/25x 16
			31	31
			60	60
40	26	32	15	H3309/32x 15
			32	32
			52	52

d6	d4	d1	l1	Nr./No.
48	32,5	40	32	H3309/40x 32
			64	64
			92	92
58	40	50	37	H3309/50x 37
			97	97
			187	187

Einbaubeispiel
Mounting example
Exemple de montage



Einbauhinweise

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. H334051/..

Das Maß „l4“ muss aus Funktionsgründen eingehalten werden. 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.

Der zulässige Spritzdruck [bar] der Techni Shot Heißkanaldüsen beträgt :
The max. permissible injection pressure [bar] of Techni Shot hot runner nozzles amounts to :
Les pressions maximum autorisées [bar] du buses à canal chaud Techni Shot admise à :

Der zulässige Spritzdruck [bar] der Techni Shot Mono-Düsen beträgt :
The max. permissible injection pressure [bar] of Techni Shot mono nozzles amounts to :
Les pressions maximum autorisées [bar] du monobuses Techni Shot admise à :

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

Die Maschinendüse sollte immer am Kopf der Mono-Düse anliegen und lediglich die Kraft zur Abdichtung des Überganges aufbringen, darf jedoch nicht um ein Vielfaches größer sein.
(Kanalquerschnitt x max. Spritzdruck x 1,5 Sicherheit)

Mounting instructions

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. H334051/..

Measurement “l4 must be observed for functional purposes. 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.

d1	H33205../... H33401../... H33405../... H33406../...	H33201../...
20	1500 bar	1500 bar
25		
32	2000 bar	2000 bar
40		
50		
60		

d1	H34205../... H34401../... H34405../...	H34201../...
25	1500 bar	1500 bar
32		
40	2000 bar	2000 bar
50		
60		

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

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, however, it must not be many times larger.
(channel section x maximum injection pressure x 1.5 security).

Conseils de montage

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. H334051/..

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

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, ne doit cependant pas être plusieurs fois supérieure.
[section du canal x pression d'injection max. x 1,5 (coefficient de sécurité)]

Beachten:

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

Für Ihre individuellen Anwendungsfälle empfehlen wir Ihnen die Abstimmung mit unserer Anwendungstechnik (hotrunner@hasco.com). Diese unterstützt sie gerne bei der optimalen Auslegung Ihrer Systeme.

Caution:

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

For your individual applications we recommend that you coordinate with our application engineering department (hotrunner@hasco.com). They will be pleased to support you in the optimum design of your systems.

Remarque:

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

Nous vous recommandons la mise au point avec notre technique d'application (hotrunner@hasco.com) pour vos cas d'application individuels. Elle vous assistera volontiers pour la conception optimale de votre 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

	H33201/... H33401/...	H34201/... H34401/...	H33205/... H33405/... H33406/...	H34205/... H34405/... H34406/...
d1	Nm	°C	Nm	°C
20	6	20	8	290
25	10	20	30	290
32	15	20	35	290
40	20	20	45	290
50	25	20	55	290
60	35	20	65	320

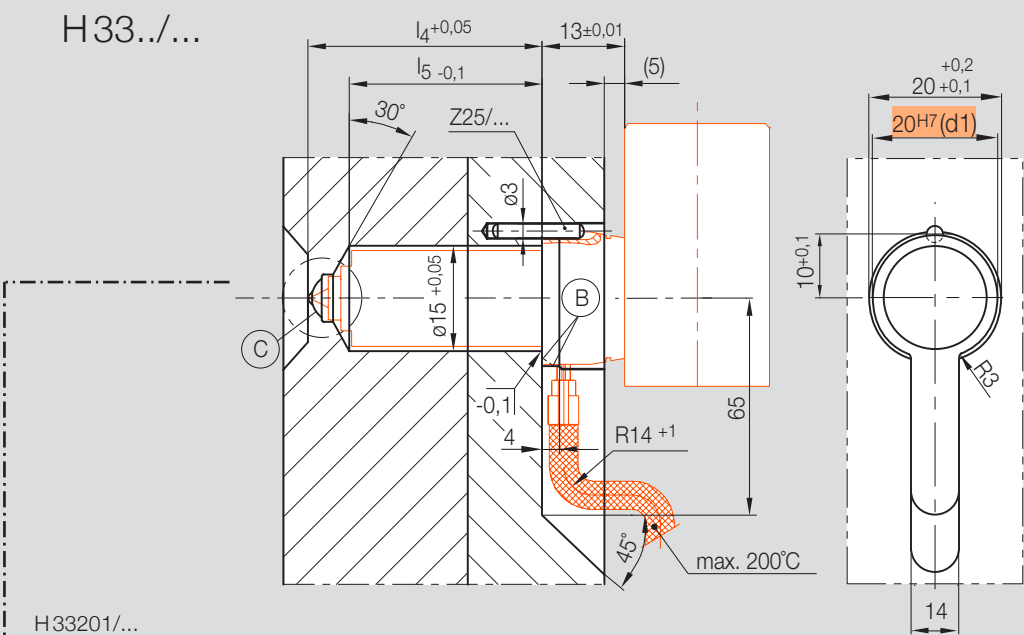
* = Kupferlegierung
Copper alloy
Alliage cuivre

** = 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))

H33../... Ø 20

Einbaumaße Ø 20 Mounting dimensions Ø 20 Cotes de montage Ø 20



H33201/...
H33205/... H33405/...
H33206/...

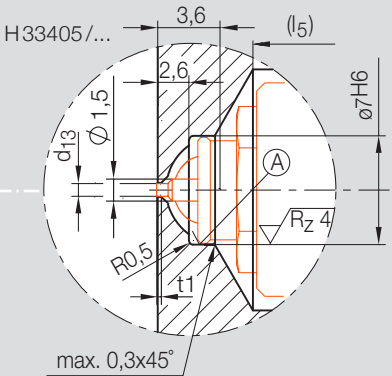
t1		l5	l4 5)	l1 5)	d3
1)	2)				
0,1	0,2	30,1	37,13	50,13	1 - 1,4
		43,1	50,11	63,11	
		60,1	67,07	80,07	
		80,1	87,06	100,06	
		105,1	112,00	125,00	

- 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.

- 5) 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 may 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 49



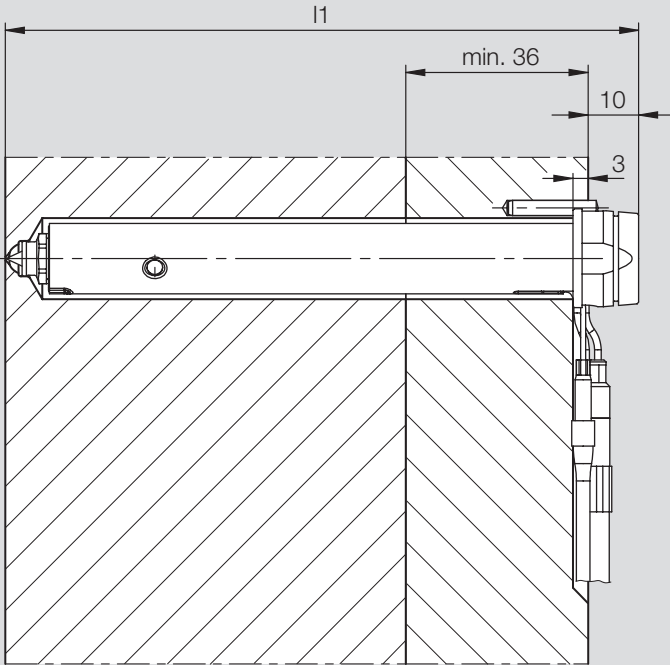
H33405/...
d13
1

- 3) Bei der Anwendung mit Nadelventil ist die Geometrie des Anschnittbereichs mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
In the application with a needle valve, the geometry of the gating area must be coordinated with the application technique.
Lors de l'utilisation avec obturateur, la géométrie de la zone de coupe doit être définie avec le service application technique.

H33../... Ø 20

Kabelabgang Cable outlet Sortie de câble

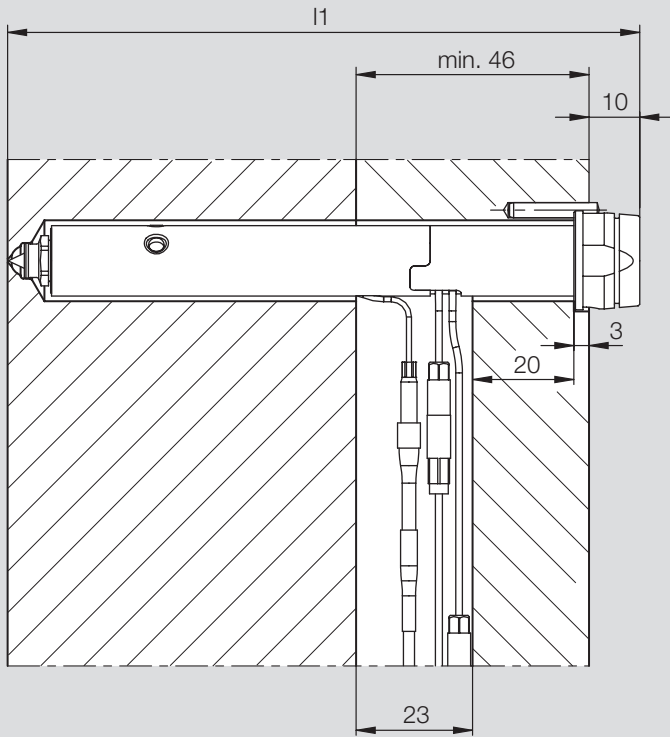
Kabelabgang, Kopf
Cable outlet, head
Sortie de câble, tête

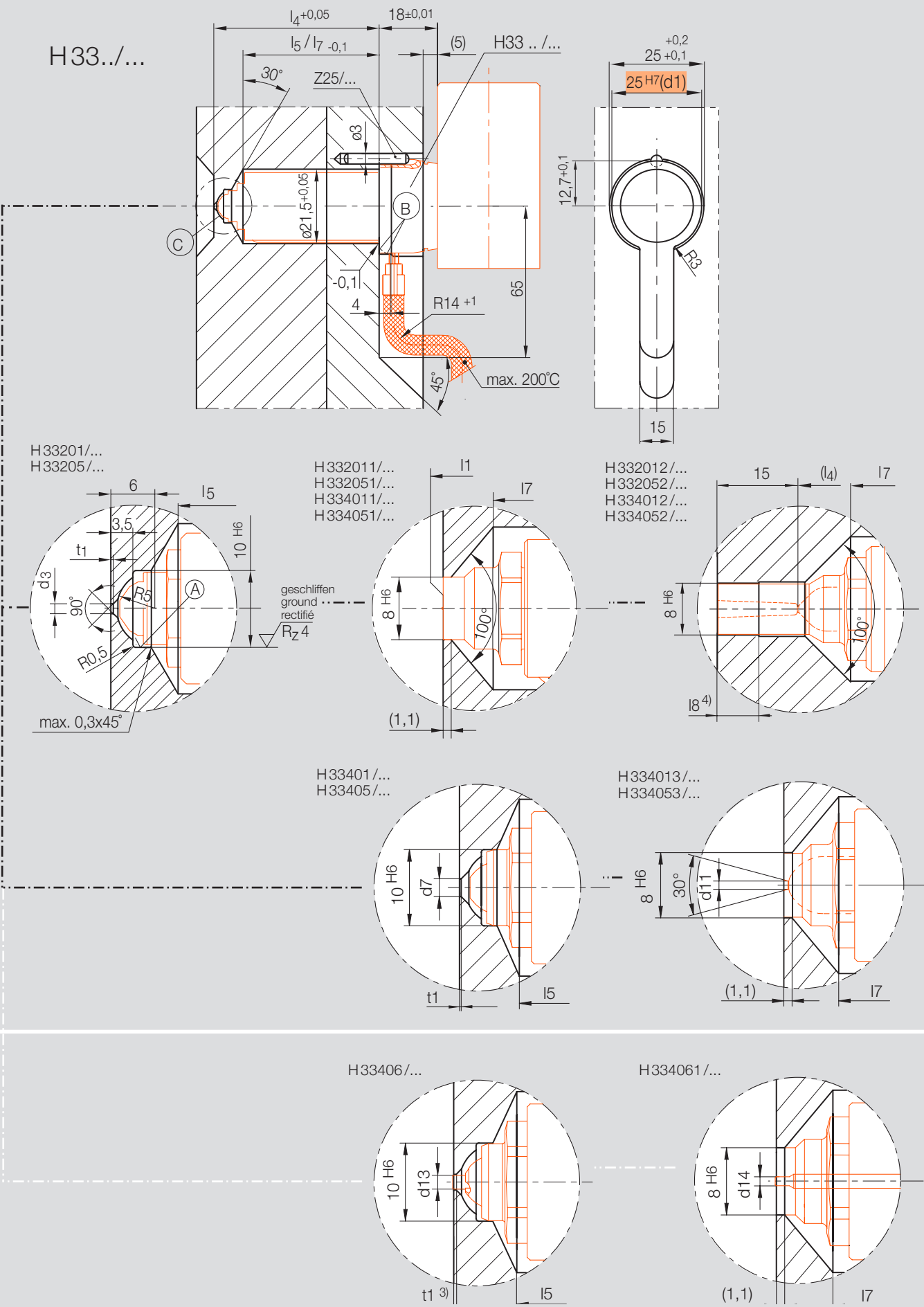


Kabelabgang, vorne
Cable outlet, front
Sortie de câble, avant

nur / only / seulement

H33201 / 2 / 20 x	100
	125
H33205 / 2 / 20 x	100
	125
H33206 / 2 / 20 x	100
	125
H33405 / 2 / 20 x	100
	125
H33406 / 2 / 20 x	100
	125



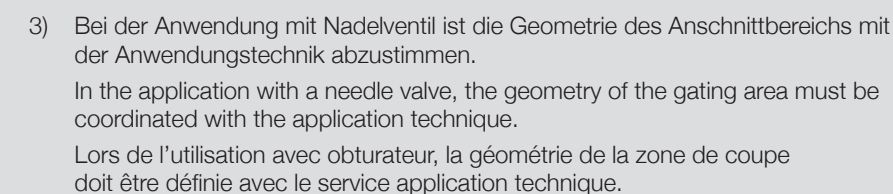


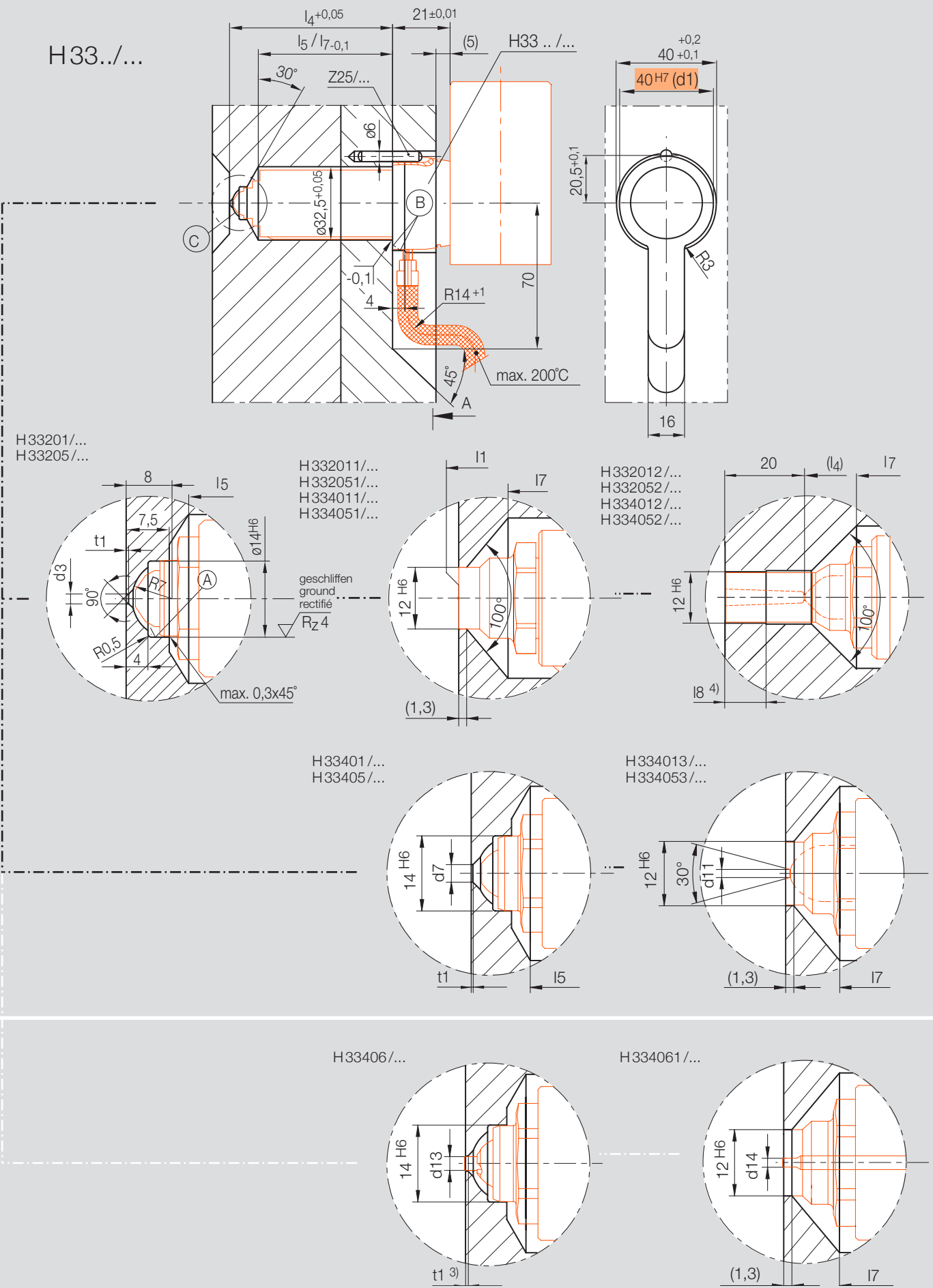
		H33../25x...			H33xx1 H33xx5	H33xx11 H33xx51 H334013 H334053 H334061	H33201 H33205	H33401 H33405	H334013 H334053
t1					H33406				
1)	2)	l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7	d11
0,1	0,3	31	28,7	38,10	56,10	55,90	1,2 - 1,8	1,6 - 2	1
		38	35,7	45,10	63,10	62,90			
		46	43,7	53,05	71,05	70,85			
		55	52,7	62,05	80,05	79,85			
		75	72,7	82,00	100,00	99,80			
		100	97,7	106,90	124,90	124,70			

- 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 49
- 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.

H33406/...	H334061/...
d13	d14
1,5	1

- 3) Bei der Anwendung mit Nadelventil ist die Geometrie des Anschnittbereichs mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
In the application with a needle valve, the geometry of the gating area must be coordinated with the application technique.
Lors de l'utilisation avec obturateur, la géométrie de la zone de coupe doit être définie avec le service application technique.



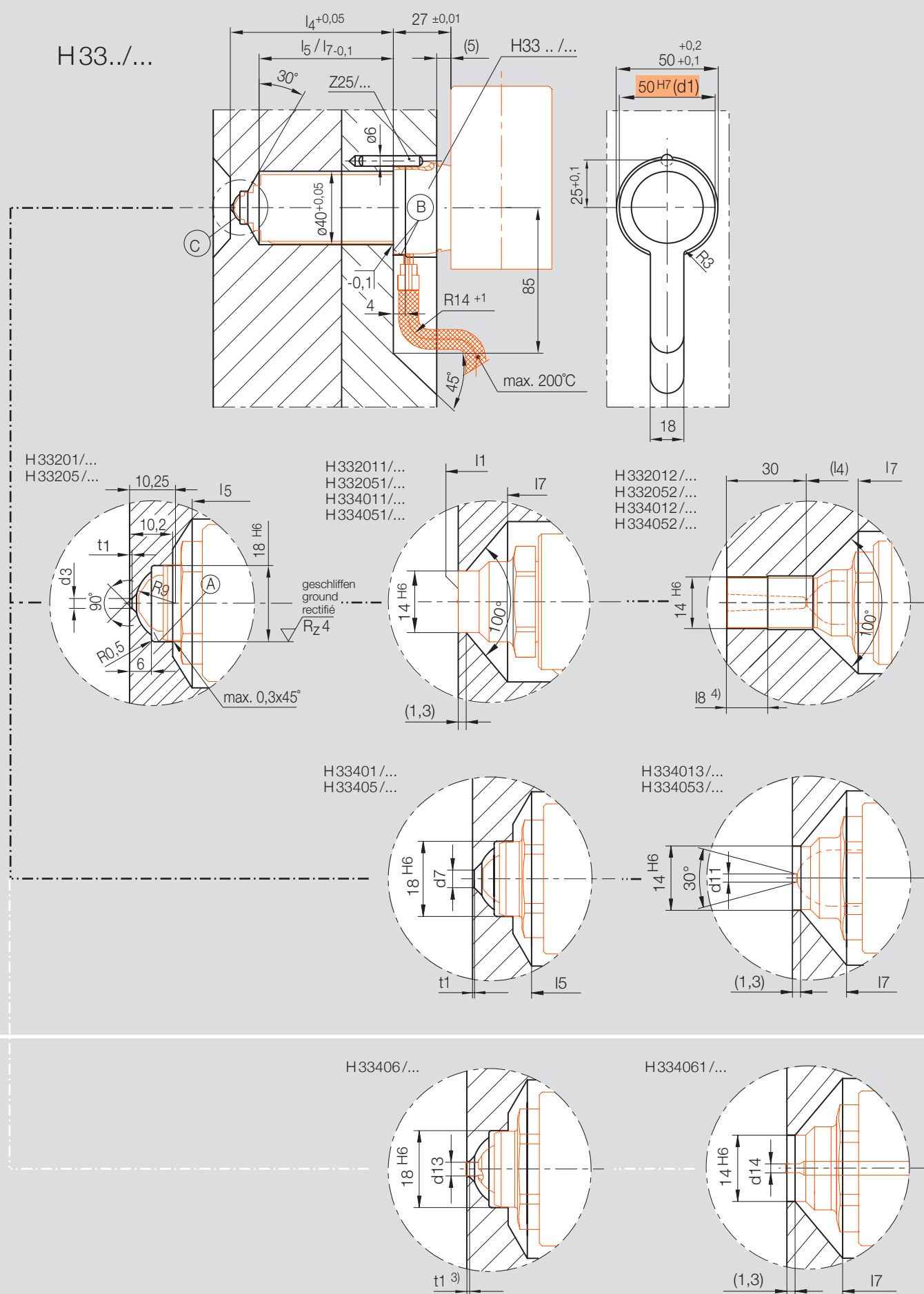


		H33../40x...			H33xx1 H33xx5	H33xx11 H33xx51 H334013 H334053 H334061	H33201 H33205	H33401 H33405	H334013 H334053
t1					H33406				
1)	2)	l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7	d11
0,1	0,3	48,9	48	59,05	80,05	79,85	1,6 - 2,5	2 - 2,8	1,5
		58,9	58	69,00	90,00	89,80			
		68,9	68	79,00	100,00	99,80			
		80,9	80	90,95	111,95	111,75			
		93,9	93	103,90	124,90	124,70			
		108,9	108	118,90	139,90	139,70			

- 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 49
- 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.

H33406/...	H334061/...
d13	d14
2,5	1,6

- 3) Bei der Anwendung mit Nadelventil ist die Geometrie des Anschnittbereichs mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
In the application with a needle valve, the geometry of the gating area must be coordinated with the application technique.
Lors de l'utilisation avec obturateur, la géométrie de la zone de coupe doit être définie avec le service application technique.

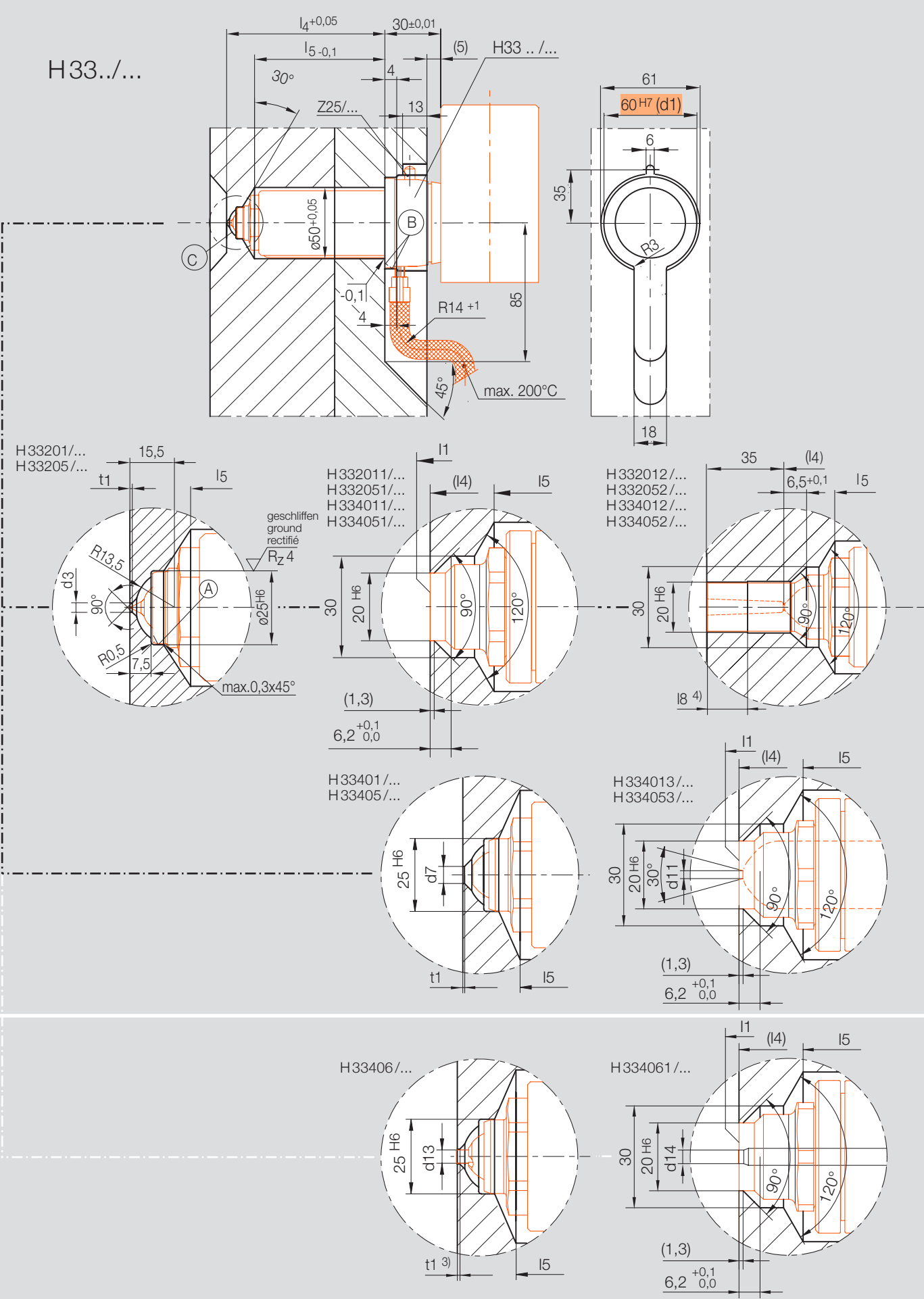


t1		H33../50x...			H33xx1 H33xx5	H33xx11 H33xx51 H334013 H334053 H334061	H33201 H33205	H33401 H33405	H334013 H334053
		17	15	14 3)	11 3)	11 3)	d3	d7	d11
0,1	0,3	60,6	58,5	73,00	100,00	99,80	1,8 - 3	2,4 - 3,2	1,8
		72,6	70,5	85,00	112,00	111,80			
		85,6	83,5	97,95	124,95	124,75			
		100,6	98,5	112,90	139,90	139,70			
		120,6	118,5	132,90	159,90	159,70			
		160,6	158,5	172,90	199,90	199,70			
		210,6	208,5	222,60	249,90	249,40			

- 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 49
- 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.

H33406/...	H334061/...
d13	d14
3	2 5

- 3) Bei der Anwendung mit Nadelventil ist die Geometrie des Anschnittbereichs mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
- In the application with a needle valve, the geometry of the gating area must be coordinated with the application technique.
- Lors de l'utilisation avec obturateur, la géométrie de la zone de coupe doit être définie avec le service application technique.

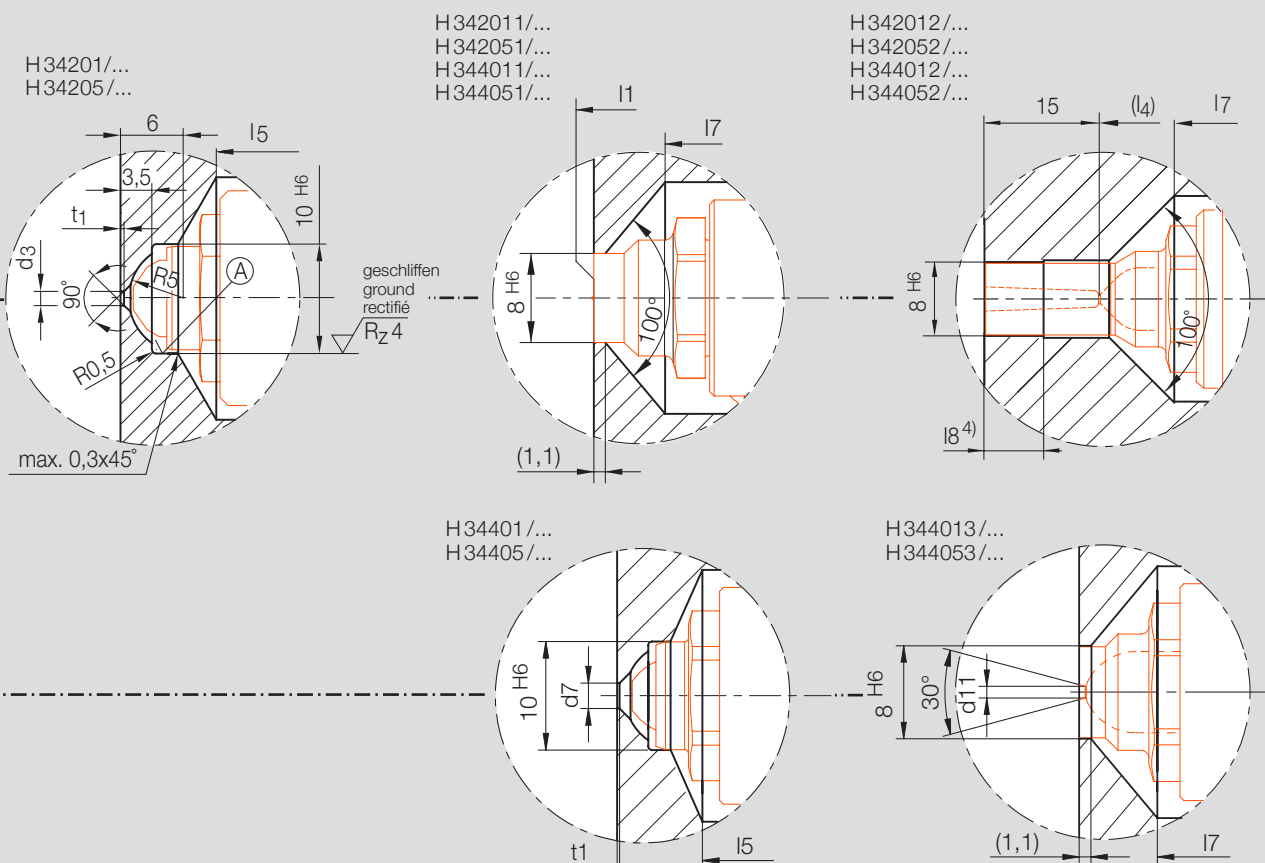
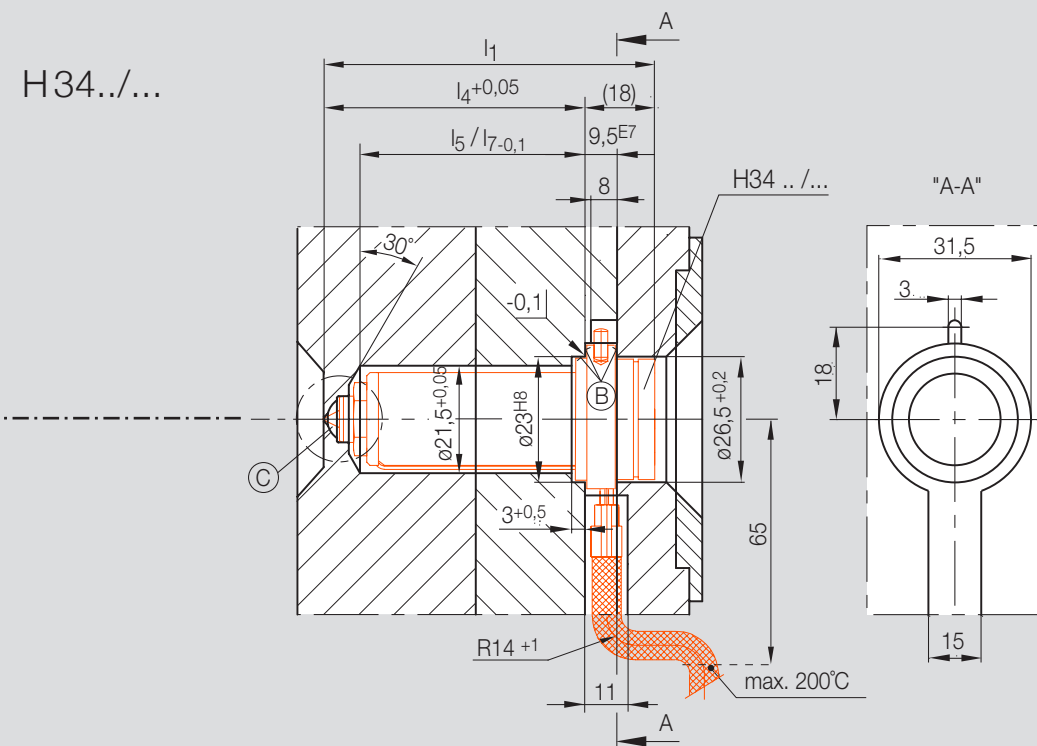


		H33../60x...			H33xx1 H33xx5	H33xx11 H33xx51 H334013 H334053 H334061	H33201 H33205	H33401 H33405	H334013 H334053
t1		l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7	d11
0,1	0,3	75,8	75,8	94,90	124,90	124,70	3 - 4	3,5 - 5	3,5
		90,8	90,8	109,85	139,85	139,65			
		110,8	110,8	129,80	159,80	159,60			
		150,8	150,8	169,70	199,70	199,50			
		200,8	200,8	219,60	249,60	249,40			
		250,8	250,8	269,45	299,45	299,25			

- 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 49
- 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.

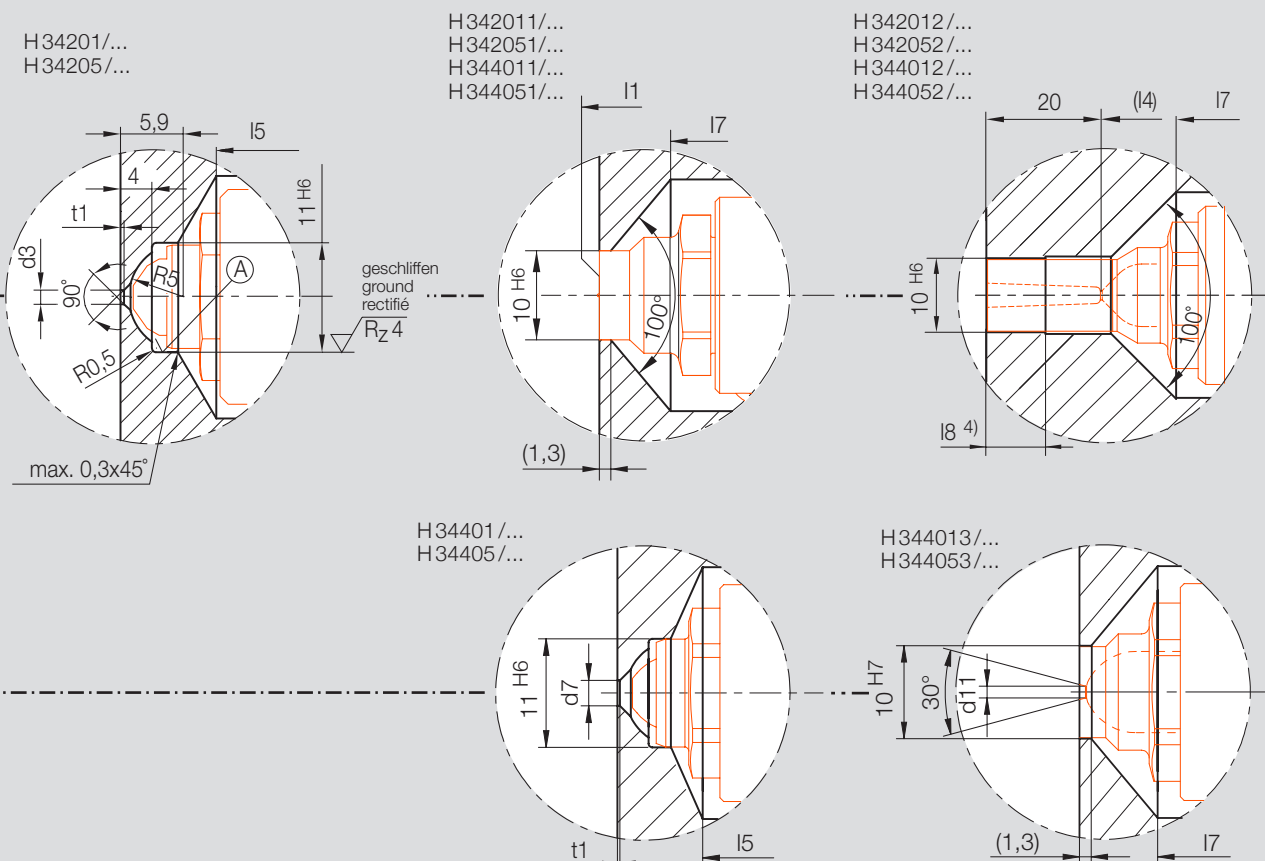
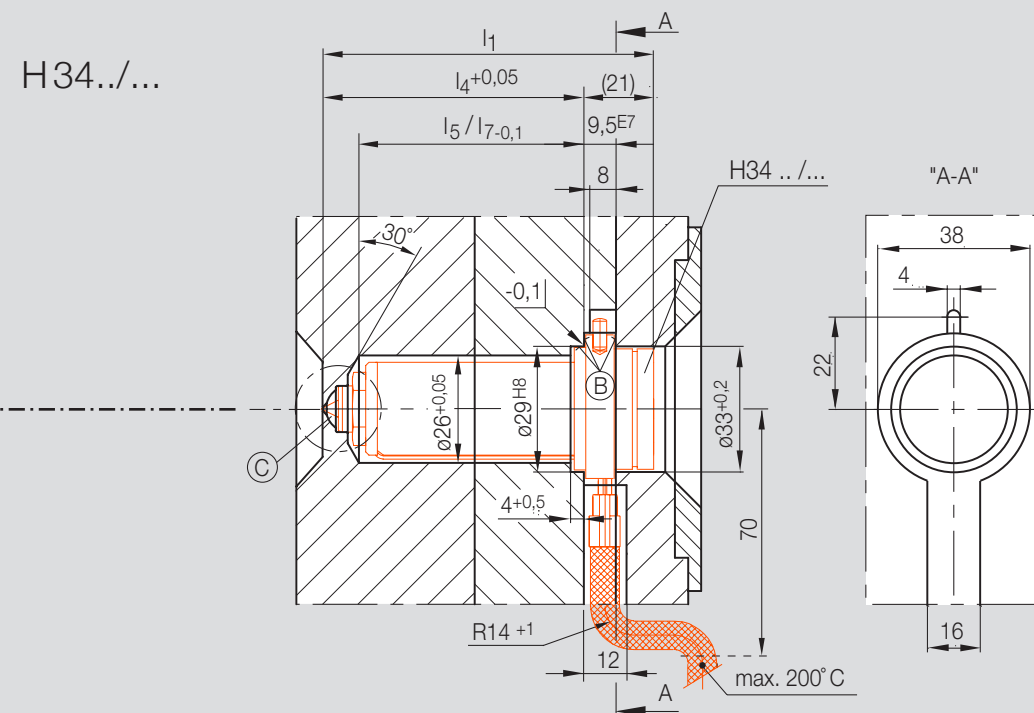
H33406/...	H334061/...
d13	d14
5	4

- 3) Bei der Anwendung mit Nadelventil ist die Geometrie des Anschnittbereichs mit der Anwendungstechnik abzustimmen.
In the application with a needle valve, the geometry of the gating area must be coordinated with the application technique.
Lors de l'utilisation avec obturateur, la géométrie de la zone de coupe doit être définie avec le service application technique.



t1		H34../25x...			H34xx1 H34xx5	H34xx11 H34xx51 H344013 H344053	H34201 H34205	H34401 H34405	H344013 H344053
		1) 2)	l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7
0,1	0,3	31	28,7	38,10	56,10	55,90	1,2-1,8	1,6-2	1
		-	-	-	-	-			
		46	43,7	53,05	71,05	70,85			
		-	-	-	-	-			
		75	72,7	82,00	100,00	99,80			
		-	-	-	-	-			

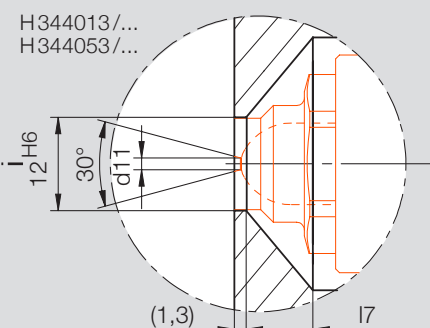
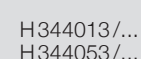
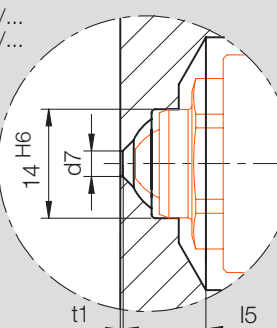
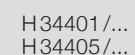
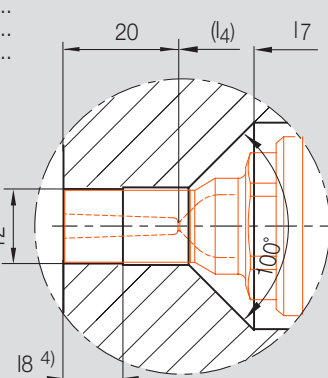
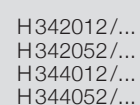
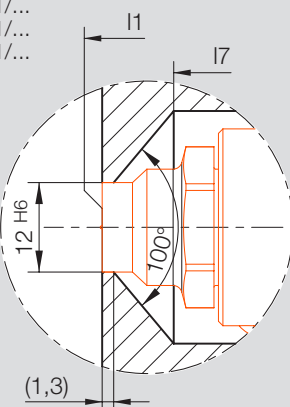
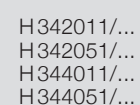
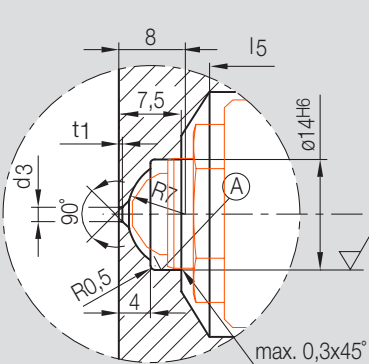
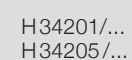
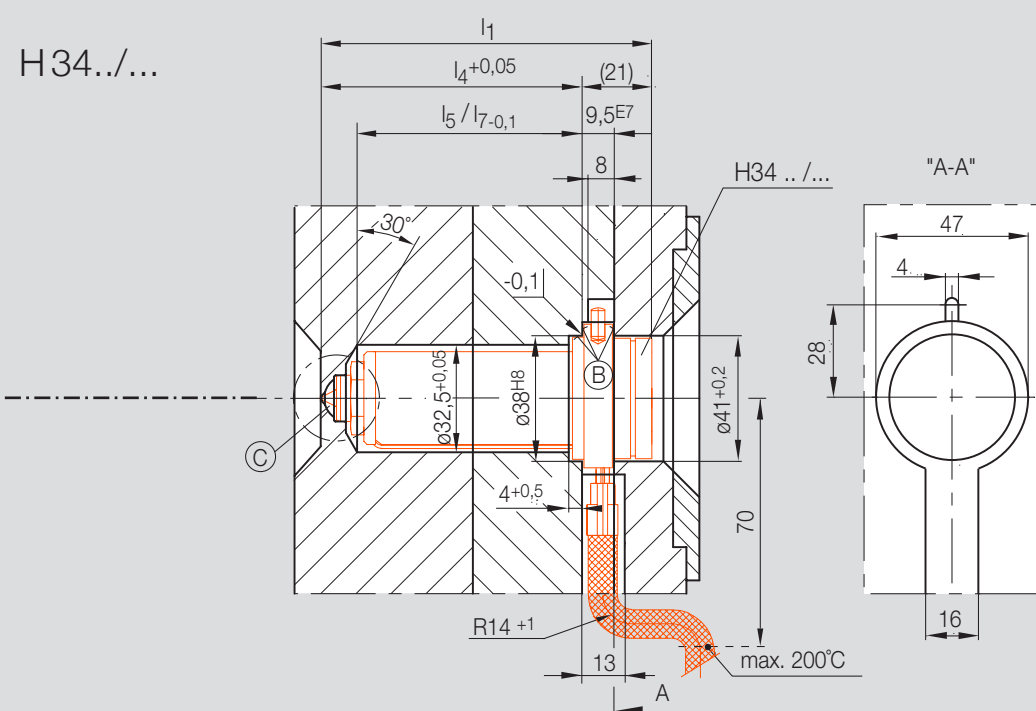
- 1) Optisch hochwertiger Anschnitt/leicht bis mittelfließende Formmassen.
Optical high quality gating point/easy to medium flowing moulding compounds.
Optiquement de haute qualité/Matières à mouler à écoulement facile ou moyen.
 - 2) Technische Wirk-Sichtfläche/schwer fließende und verstärkte Formmassen.
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 49
- 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		H34../32x...			H34xx1 H34xx5	H34xx11 H34xx51 H344013 H344053	H34201 H34205	H34401 H34405	H344013 H344053
		1) 2)	17	15	14 3)	11 3)	11 3)	d3	d7
0,1	0,3	33,8	31,2	42,10	63,10	62,90	1,4 - 2	1,8 - 2,5	1,2
		—	—	-	-	-			
		50,8	48,2	59,05	80,05	79,85			
		—	—	-	-	-			
		70,8	68,2	79,00	100,00	99,80			
		—	—	-	-	-			

- 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 49
- 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.

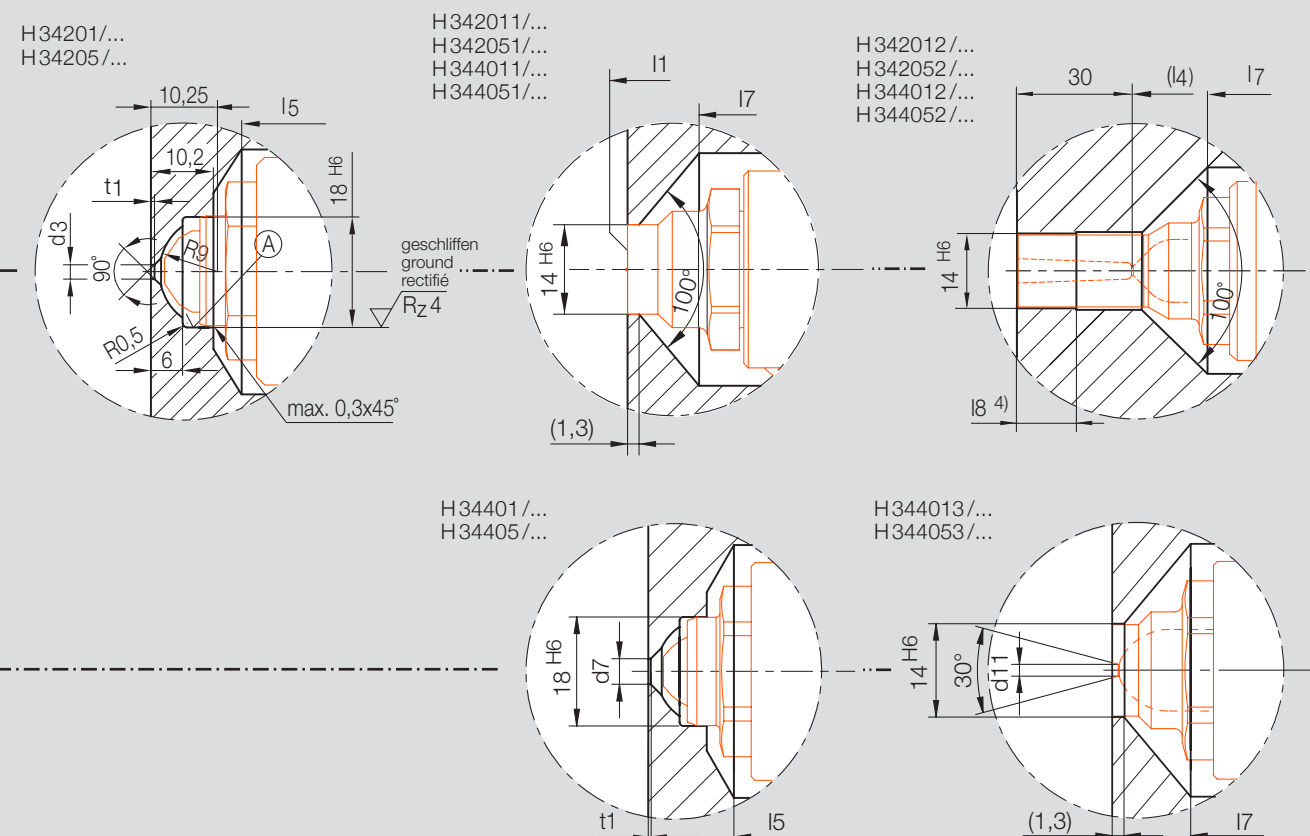
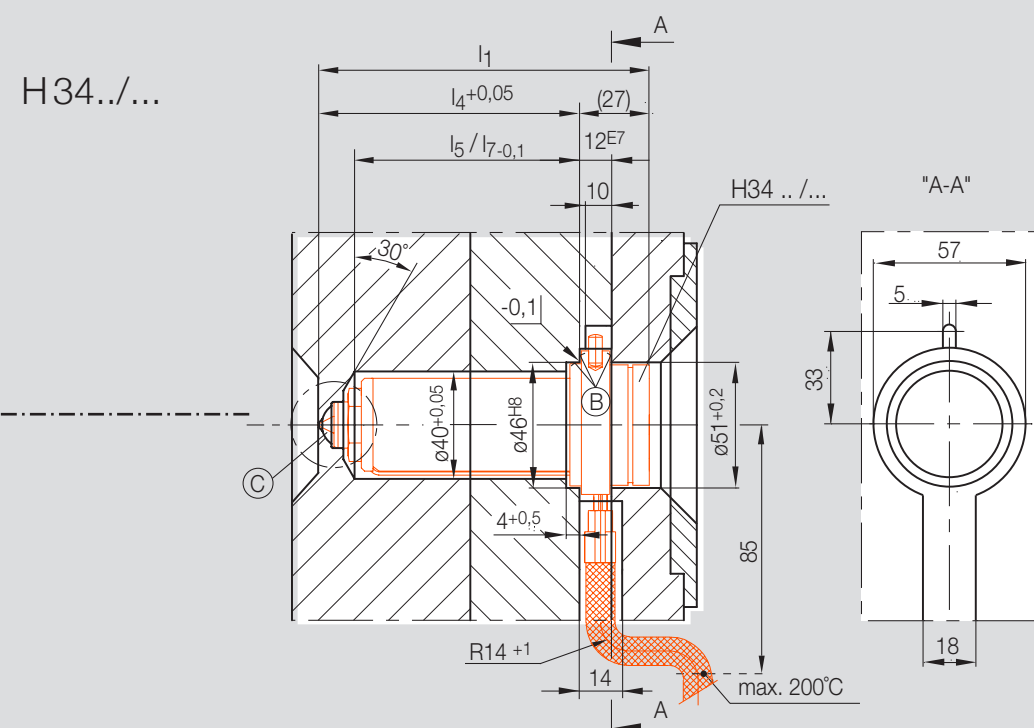


H34.../... Ø 40

t1 1) 2)		H34../40x...			H34xx1 H34xx5	H34xx11 H34xx51 H344013 H344053	H34201 H34205	H34401 H34405	H344013 H344053
		l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7	d11
0,1	0,3	48,9	48	59,05	80,05	79,85	1,6 -2,5	2 -2,8	1,5
		—	—	—	—	—			
		68,9	68	79,00	100,00	99,80			
		—	—	—	—	—			
		—	—	—	—	—			
		108.9	108	118.90	139.90	139.70			

- 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.

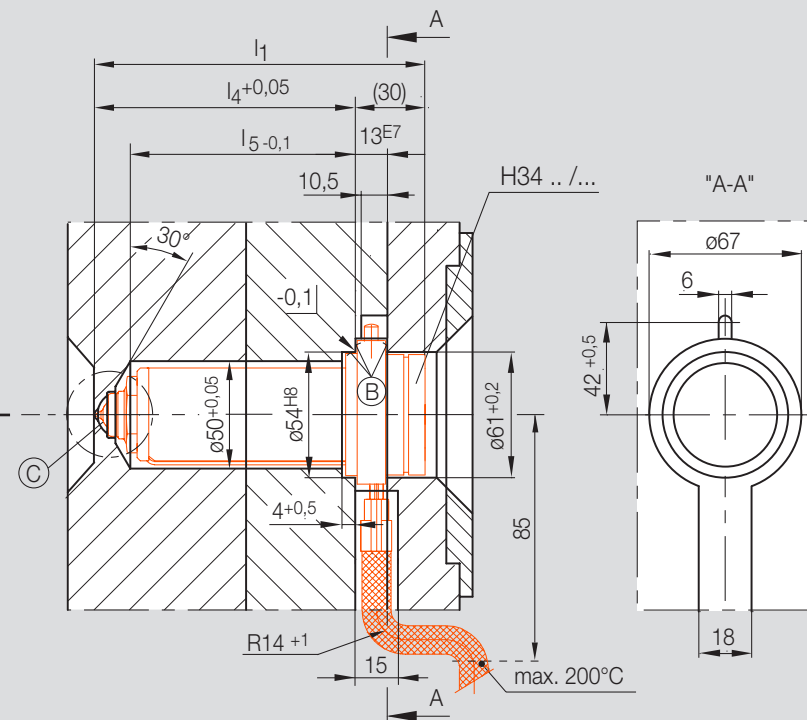
Seite/page 49
- 4) Beim Anspritzen auf Unterverteiler darf die Stirnseite der Vorkammer die bewegliche Seite nicht berühren (Wärmetrennung I1 + ca. 0,3 mm).
When gating onto a subrunner, the gate bush face should not touch the movable half (thermal insulation I1 + approx. 0,3 mm).
Pour une injection 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.



t1		H34../50x...			H34xx1 H34xx5	H34xx11 H34xx51 H344013 H344053	H34201 H34205	H34401 H34405	H344013 H344053
		17	15	14 5)	11 5)	11 5)	d3	d7	d11
0,1	0,3	60,6	58,5	73,00	100,00	99,80	1,6 - 2,5	2 - 2,8	1,8
		—	—	—	—	—			
		—	—	—	—	—			
		100,6	98,5	112,90	139,90	139,70			
		—	—	—	—	—			
		160,6	158,5	172,90	199,90	199,70			
		210,6	208,5	222,60	249,90	249,40			

- 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 49
- 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.

H34../...



H34201/...
H34205/...

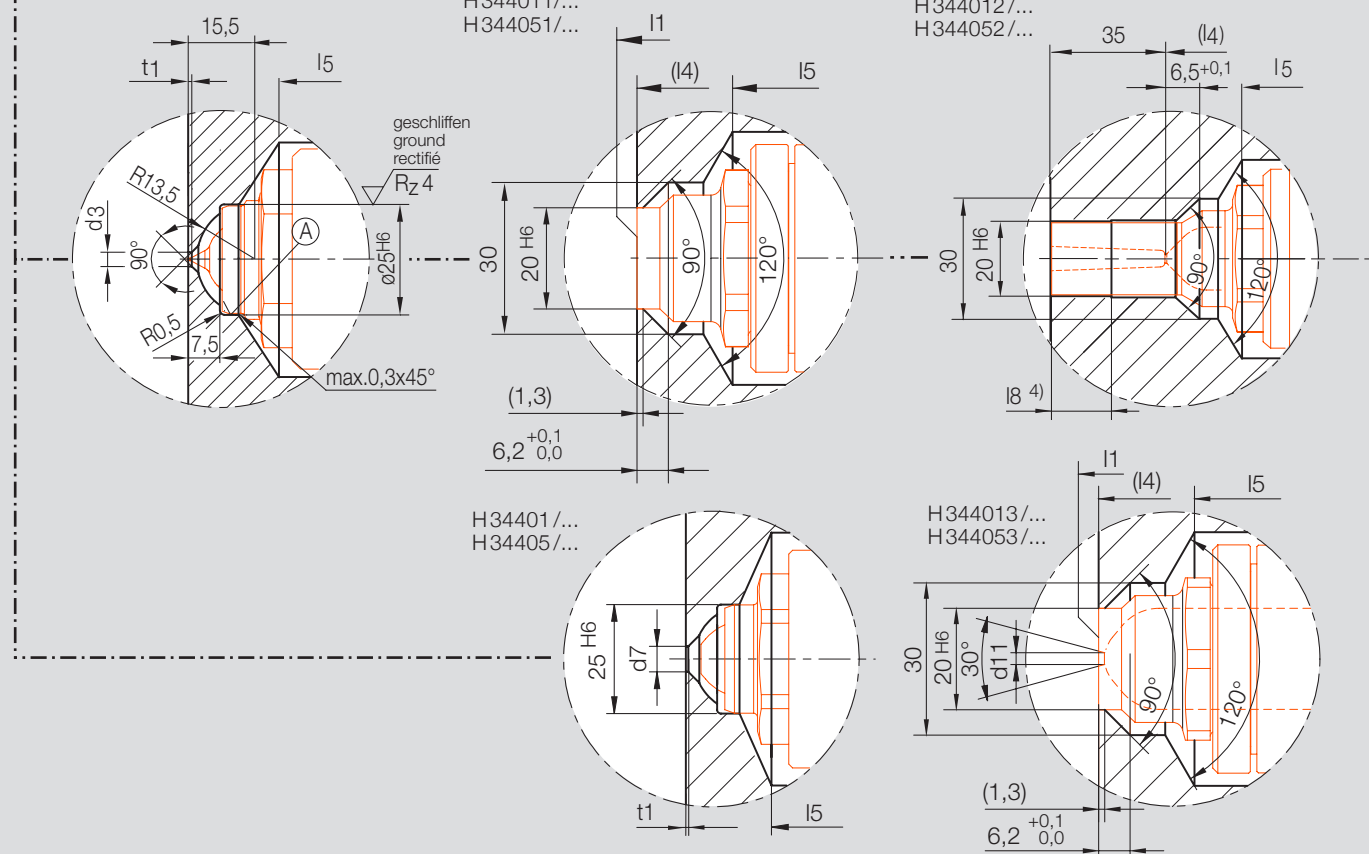
H342011/...
H342051/...
H344011/...
H344051/...

H342012/...

H342052/...

H344012/...

H344052/...



t1		H34../60x...			H34xx1 H34xx5	H34xx11 H34xx51 H344013 H344053	H34201 H34205	H34401 H34405	H344013 H344053
		1) 2)	l7	l5	l4 3)	l1 3)	l1 3)	d3	d7
0,1	0,3	75,8	75,8	94,90	124,90	124,70	3 - 4	3,5-5	3,5
		90,8	90,8	109,85	139,85	139,65			
		110,8	110,8	129,80	159,80	159,60			
		150,8	150,8	169,70	199,70	199,50			
		200,8	200,8	219,60	249,60	249,40			
		250,8	250,8	269,45	299,45	299,25			

- 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 49
- 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.

H3307/..., H3308/..., H3309/...

Einbaumaße

Mounting dimensions

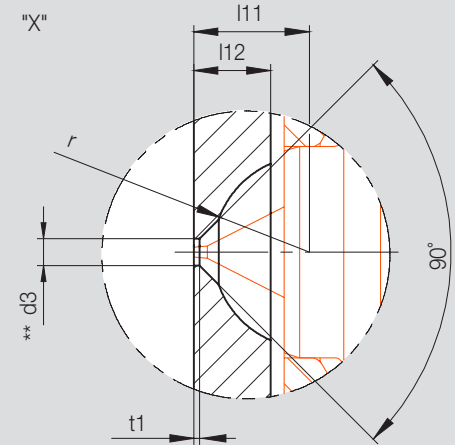
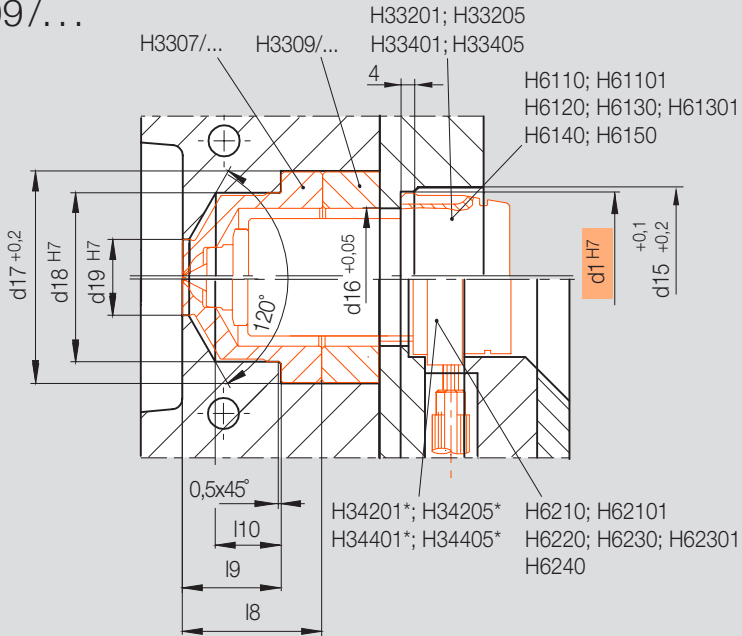
Cotes de montage

H3307/... ; H3308/... ; H3309/...

Einbau mit Vorkammereinsätzen
H3307/... ; H3308/... und
Distanzhülse H3309/...

Mounting with melt chamber inserts
H3307/... ; H3308/... and
spacer sleeve H3309/...

Montage avec éléments préchambres
H3307/... ; H3308/... et
douille d'entretoise H3309/...



** siehe die Seiten
refer to pages
voir les pages
26 - 46

r	l12	l11	l10	l9	l8	d19	d18	d17	d16	d15	d1
3	2,6	3,6	9,9	14	22	10	20	27	16	20	20
5	3,5	6	8,7	14	22	12	26	34	21,5	25	25
5	4	5,9	12,6	19	27	14	32	40	26	32	32
7	4	8	8,9	17	27	16	40	48	32,5	40	40
9	6	10,25	15,5	26	36	18	50	58	40	50	50

H34201/... H34205/...	H34401/... H34405/...	d1
* nur /only/ seulement	l1 = 56/ 71/100	25
* nur /only/ seulement	l1 = 63/ 80/100	32
* nur /only/ seulement	l1 = 80/100/140	40
* nur /only/ seulement	l1 = 100/140/200/250	50

Die Länge von H3309/... ist, entsprechend der konstruktiven
Vorgaben, zu kürzen. Die Gewinde in den Vorkammereinsätzen
dienen als Ausziehhilfen.

The length of H3309/... must be shortened according to the
design specifications. The threads in the melt chamber inserts
are intended to aid extraction.

La longueur de H3309/... doit être raccourcie en fonction des
spécifications de construction. Le filetage dans les éléments pré-
chambres servent d'aide à l'extraction.

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 Län-
genausdehnung 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 (Längen-
ausdehnung - 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 (Längen-
ausdehnung + 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: 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.

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

• The nozzle tip should extend 0,1 mm
into the article:

The actual cold dimension is included in
the calculation and the (linear expan-
sion - 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 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 expan-
sion + 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 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.

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

• 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 ⊖

Electrical connection

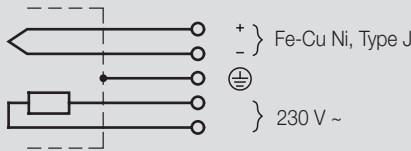
Electrical connections must always be performed by a qualified electrician.

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: 230 V ~

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

Technical data

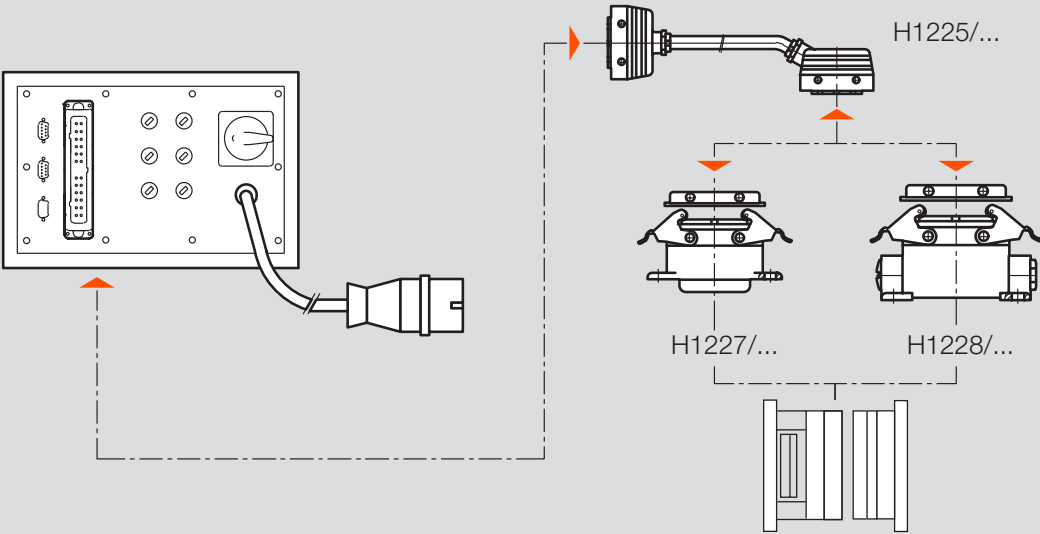
Connection voltage: 230 V ~

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 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

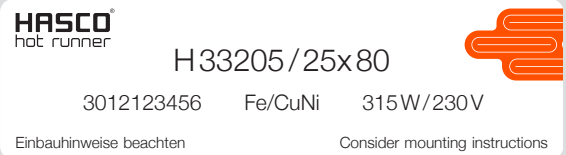
Das Typenschild ist gut sichtbar an dem Werkzeug anzubringen, um auf die eingebaute Düsentype hinzuweisen und Verwechslungen beim elektrischen Anschluss zu vermeiden.

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.



04 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 in the internet.

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

