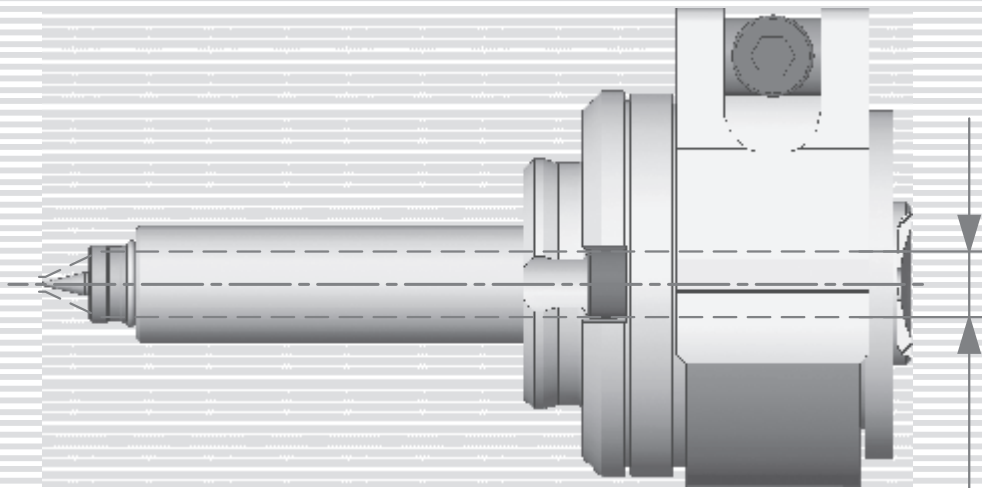
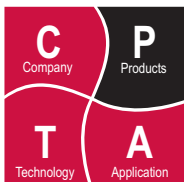


**Serie 03 S01**

**Einzeldüsen, offen**



**Ø3**



**Synventive**  
molding solutions

**Produktart**

Heißkanaldüsen der Düsenreihe **03 S01** diese Serie fällt in die Düsenklasse<sup>1)</sup> **03 S**.  
 → Baugröße **03**: Angießkanal-Ø 3 mm<sup>2)</sup>  
 → Bauart **S**: Verteilerdüse, gleitend gelagert  
 → Version **01**: für enge Nestabstände

Als Einschraubteile ausgeführte Düsen-  
spitzen ermöglichen die Umsetzung unter-  
schiedlicher Düsentypen (Typ = Form und  
Verschluss der Düsen Spitze), siehe Tabelle  
rechts.

Erhältliche Verschlussarten:  
 → offen mit Torpedo (T)

**Hauptmaße (mm)**

J	Angießkanal-Ø	Ø3 <sup>2)</sup>
L	Düsenlänge	56...186 <sup>3)4)</sup>
D	Ø Freimachung, vorne	Ø14
Dt	Zentrier-Ø Spitze	siehe rechts
H	Heißkanalaustritt-Ø	siehe rechts <sup>3)</sup>
K	Kopfhöhe	32,2
Dk	Kopf-ØTiefe	Ø45
Ls	Kopfzentrierung	7
Ds	Ø Kopfzentrierung	Ø26
R	Anlageradius	max. 40

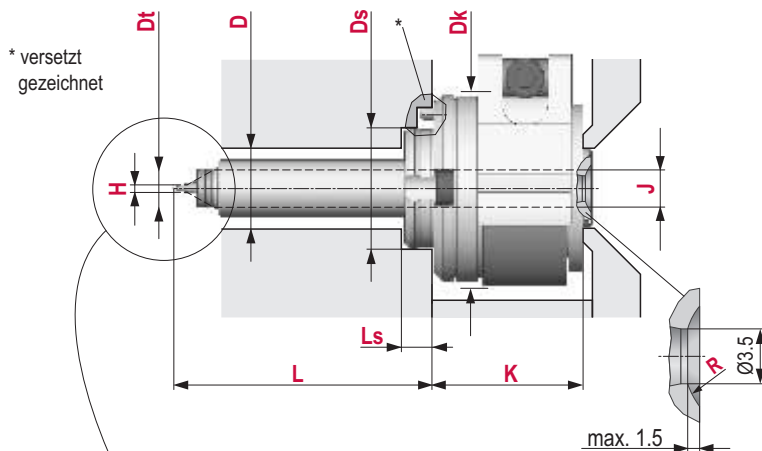
**Heizung**


- außenbeheizt, 230 V AC
- wechselbare Heizwendelhülse
- 1 Zone, 180...280 W
- Fe/CuNi-Thermofühler, DIN 43710

**Anwendung**

Für alle gängigen Thermoplaste  
 Max. Schussgewicht pro Düse (g)  
 → 10 (offen, leicht fließend)

Abbildungen vereinfacht, schematisiert und nicht maßstäblich



Erhältliche Düsentypen für diese Serie			
Form der Düsen Spitze	Verschluss der Düsen Spitze während der Entformung		
	N (offen)	T (offen mit Torpedo)	V (Nadelverschluss)
Y			
U			
F			
P			
K			
L			
S			
V			
W		 <b>WT</b> H: 0.6...1.2 Dt: Ø8	
X			

☞ Seitenzahlen der zugehörigen Datenblätter

- 1) Klassifizierung zur verbesserten Zuordnung und Auswahl. Bestandteil der Düsenbezeichnung bei neueren Düsenreihen.
- 2) Standardmaß bzw. Mittelwert der Baugröße; kann je nach Düsenreihe und Anwendung abweichen.
- 3) Rastermaße! Zwischenwerte ergeben sich aus dem vorgegebenen Maßraster.
- 4) Minimal- und Maximalwert der Düsenlänge hängen von der verwendeten Düsen Spitze ab.

Abbildungen vereinfacht, schematisiert und nicht maßstäblich

**1. Freimachung für die Düse**

L Düsenlänge

Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768-mK

Oberflächen:  $\sqrt{3.2} / \left( \sqrt{1.6} \right)$ 

Werte für das Maß L können in Abhängigkeit vom gewählten Düsentyp dem betreffenden Düsendatenblatt entnommen werden.

**2. Freimachung für Zuleitungen**

- Strom
- Thermofühler

**3. Bohrung für Sicherungsstift**

Der Sicherungsstift dient der Sicherung der Düse gegen Verdrehen.

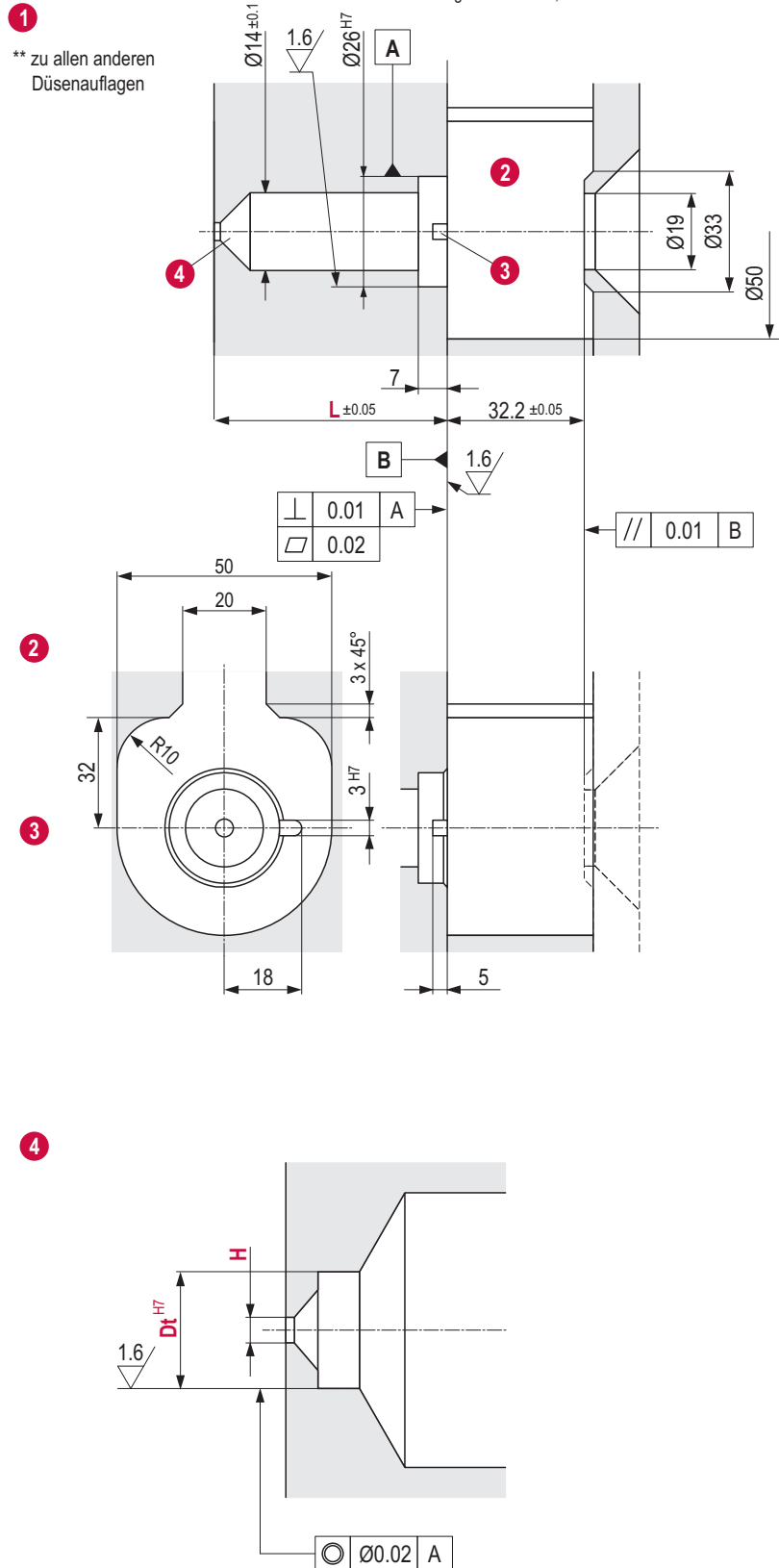
**4. Freimachung für die Düsenspitze**

Eintauchende Düsenspitze (W)

**Dt** Zentrier-Ø Düsenspitze  
**H** Heißkanalaustritt-Ø

Je nach gewähltem Düsentyp ergeben sich unterschiedliche Freimachungen für die Düsenspitze.

Die Maße für die Freimachung der zu verwendenden Düsenspitze können dem jeweiligen Düsendatenblatt entnommen werden.



**Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren**

1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung<sup>1)</sup>

**03 S01 W02T**

Serie & Typ ↑ Längenkennzahl ↑

2. Wahl der Variablen

L=↑\* H=↑ R=↑

\*entspricht dem Wert der Längenkennzahl bei dieser Serie

**Beispiel und Erläuterungen**

Serie ↓ Position im Raster der Düsenlängen<sup>2)</sup> ↓  
**03 S01 W02T 056**  
 Serie & Typ ↑ Typ 1) Längenkennzahl ↑

- W Düsenspitze Forem W
- 02 Version 02: für Kunststoffe mit mittlerem bis weitem Verarbeitungsfenster
- T Verschlussart T: offen mit Torpedo

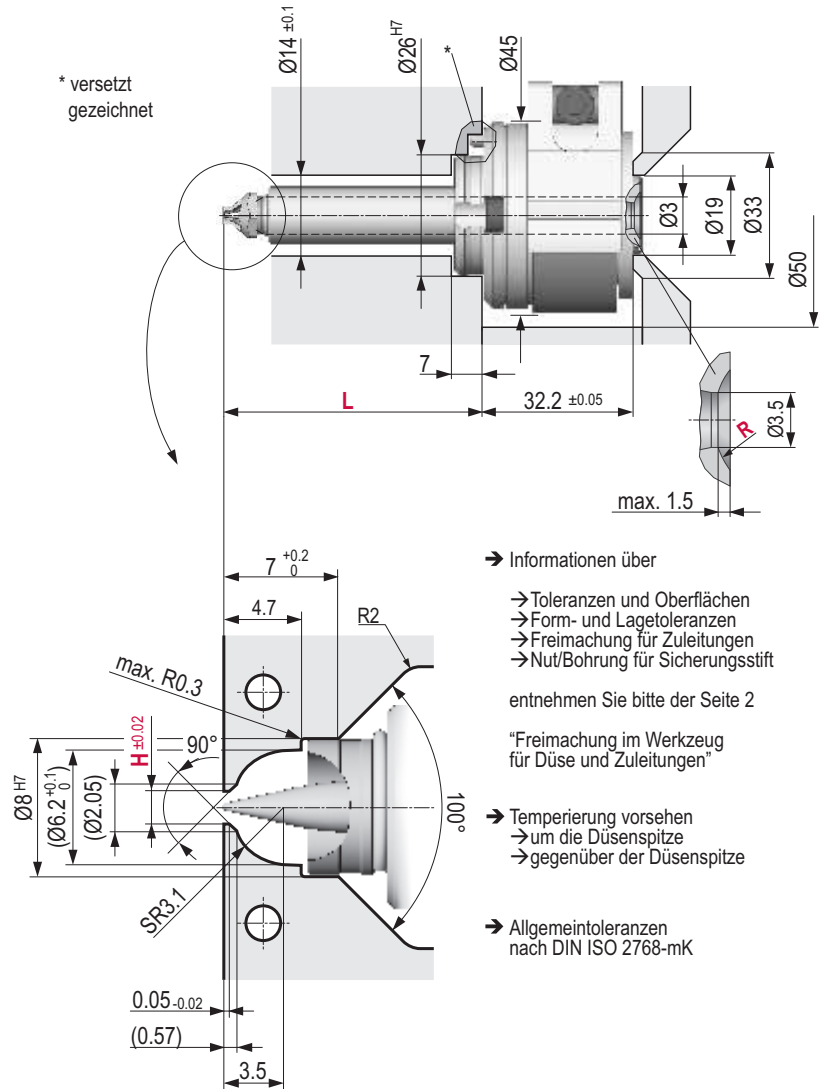
**56 0.8 16**  
 L=↑ H=↑ R=↑

↑ Variablen zur genauen Düsenpezifikation aus den hier gezeigten Zeichnungen und Tabellen

H (mm)			
0.6	0.8	1.0	1.2

R
max. 40

Abbildungen vereinfacht, schematisiert und nicht maßstäblich



- Informationen über
  - Toleranzen und Oberflächen
  - Form- und Lagetoleranzen
  - Freimachung für Zuleitungen
  - Nut/Bohrung für Sicherungsstift
- entnehmen Sie bitte der Seite 2  
 "Freimachung im Werkzeug für Düse und Zuleitungen"
- Temperierung vorsehen
  - um die Düsenspitze
  - gegenüber der Düsenspitze
- Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768-mK

Längen- kennzahl	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Leistung der Heizzonen <sup>3)</sup> (Watt)					
				1	2	3	4	5	1...5
056	56	-	-	180	-	-	-	-	180
066	66	-	-	230	-	-	-	-	230
076	76	-	-	230	-	-	-	-	230
086	86	-	-	230	-	-	-	-	230
096	96	-	-	230	-	-	-	-	230
106	106	-	-	230	-	-	-	-	230
126	126	-	-	230	-	-	-	-	230
146	146	-	-	230	-	-	-	-	230
166	166	-	-	280	-	-	-	-	280
186	186	-	-	280	-	-	-	-	280

1) Nomenklatur-Unterschiede zwischen älteren und neueren Düsenreihen ergeben sich aus der Überarbeitung des Düsenprogramms.  
 2) Abhängig von der Düsenreihe entspricht die Längenkennzahl entweder einer bestimmten Düsenlänge oder einem Längenbereich.  
 3) Die Nummerierung der Heizzonen beginnt an der Düsenspitze und endet am Düsenkopf.

[www.synventive.com](http://www.synventive.com)

MK-PRM.BRM.DE-P.I03C01 2009-05-01

 **Synventive**  
molding solutions