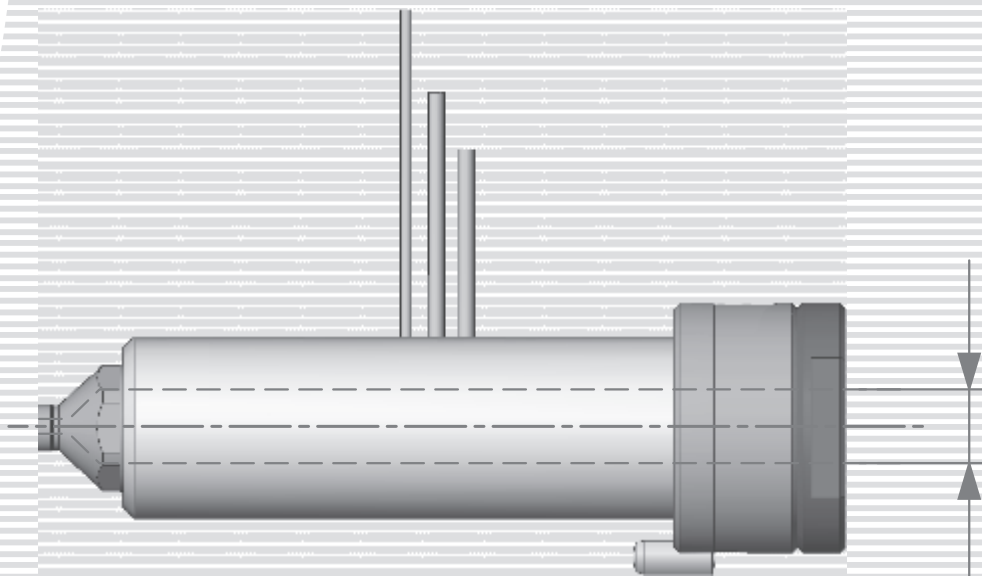
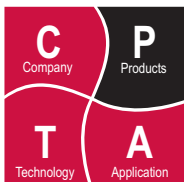


Serie 04 C03

Verteilerdüsen, gleitend gelagert



Ø4



Abbildungen vereinfacht, schematisiert und nicht maßstäblich

Produktart

Heißkanaldüsen der Düsenreihe **04 C03**;
diese Serie fällt in die Düsenklasse¹⁾ **04 C**.
→ Baugröße **04**: Angießkanal-Ø 4 mm²⁾
→ Bauart **C**: Verteilerdüse, gleitend gelagert
→ Version **03**: für hohe Fachzahlen

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)
- Nadelverschluss (V)

Hauptmaße (mm)

J	Angießkanal-Ø	Ø4; 5.6 ²⁾
L	Düsenlänge	86...186 ³⁾⁴⁾
D	Ø Freimachung, vorne	Ø18
Dt	Zentrier-Ø Spitze	siehe rechts
H	Heißkanalaustritt-Ø	siehe rechts ³⁾
K	Kopfhöhe	15
Dk	Kopf-Ø	Ø22
Ls	Tiefe Kopfbzentrung	3.5
Ds	Ø Kopfbzentrung	Ø22

Heizung

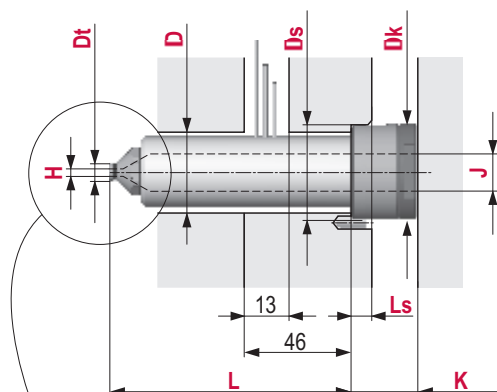
- außenbeheizt, 230 V AC
- wechselbare Heizwendelhülse
- 1 Zone, 230...280 W
- Fe/CuNi-Thermofühler, DIN 43722

Anwendung

Für alle gängigen Thermoplaste
Max. Schussgewicht pro Düse (g)
→ 70 (offen, leicht fließend)
→ 20 (Nadelverschluss, leicht fließend)

⊕ 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.



	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		YT H: 1.0...1.8 Dt: Ø6	YV H: 1.2 / 1.6 Dt: Ø6
U			
F			
P			
K			
L			
S			
V			
W		WT H: 0.4...1.8 Dt: Ø7.5	WV H: 0.8...1.6 Dt: Ø7.5
X			

Abbildungen vereinfacht, schematisiert und nicht maßstäblich

1. Freimachung für die Düse

L Düsenlänge

Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768-mK

Oberflächen: $\sqrt[3.2]{}$ ($\sqrt[1.6]{}$ $\sqrt[0.8]{}$)

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 Düsen Spitze

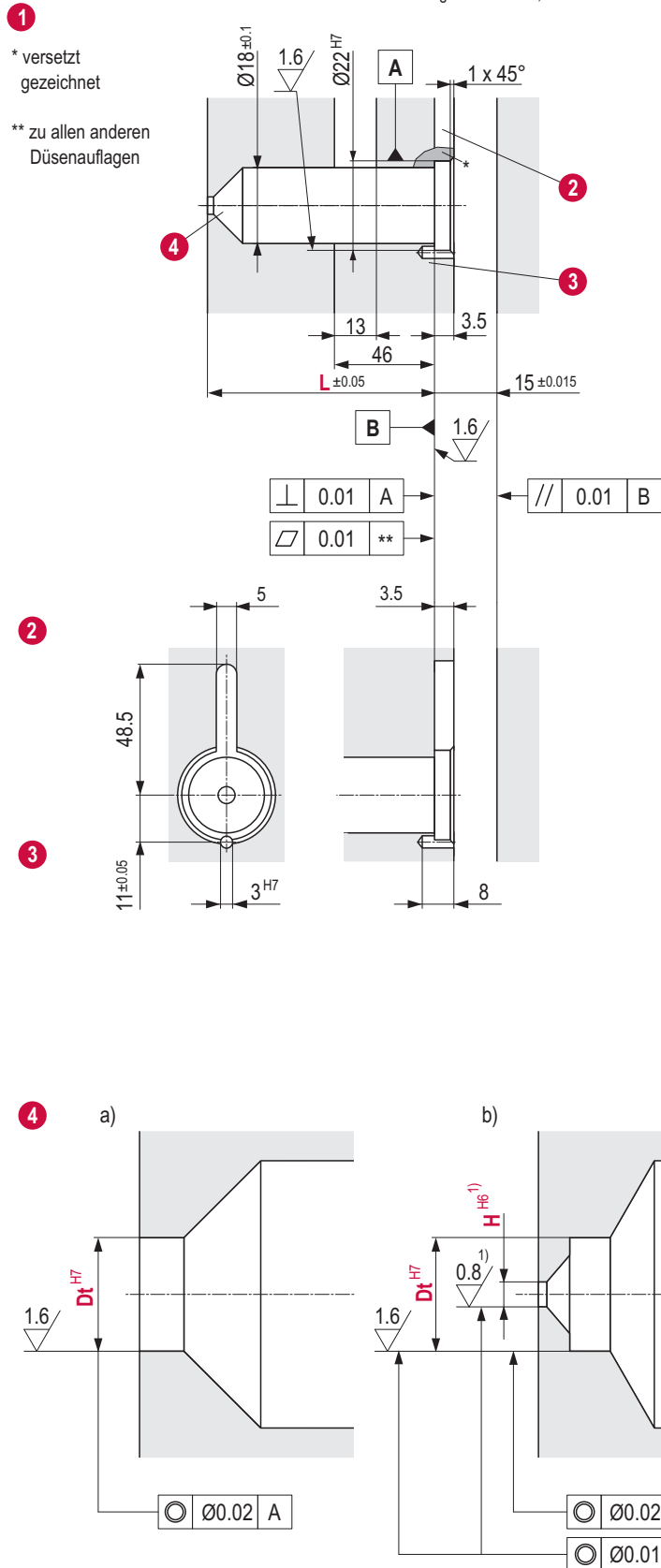
- a) durchtauchende Düsen Spitze (Y)
- b) eintauchende Düsen Spitze (W)

Dt Zentrier-Ø Düsen Spitze
H Heißkanalaustritt-Ø

Je nach gewähltem Düsentyp ergeben sich unterschiedliche Freimachungen für die Düsen Spitze.

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

1) Diese Angaben gelten nur für Naderverschlussdüsen.



Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren

1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung¹⁾

04 C03 Y10T

Serie & Typ ↑

Längenkennzahl ↑

2. Wahl der Variablen

L=↑* H=↑ J=↑

*entspricht dem Wert der Längenkennzahl bei dieser Serie

Beispiel und Erläuterungen

Serie

Position im Raster
der Düsenlängen²⁾

04 C03 Y10T

086

Serie & Typ ↑

Typ¹⁾

Längenkennzahl ↑

Y Düsenspitze Form Y

10 Version 10: für Kunststoffe mit mittlerem bis weitem Verarbeitungsfenster

T Verschlussart T: offen mit Torpedo

86

1.4

4

L=↑

H=↑

J=↑

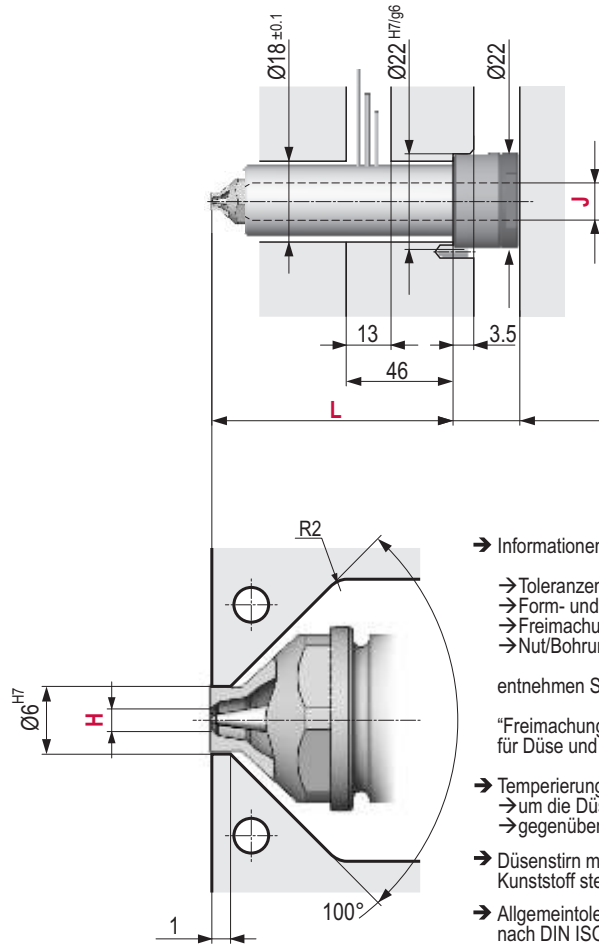
↑ Variablen zur genauen Düsenpezifikation aus den hier gezeigten Zeichnungen und Tabellen

H (mm)		
1.0	1.4	1.8

J (mm)	
4.0	5.6

- 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.

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

- Düsenstirn muss gegen Kunststoff stehen.

- Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768-mK

Längenkennzahl	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Leistung der Heizzonen ³⁾ (Watt)					
				1	2	3	4	5	1...5
086	86	-	-	230	-	-	-	-	230
106	106	-	-	230	-	-	-	-	230
126	126	-	-	230	-	-	-	-	230
146	146	-	-	230	-	-	-	-	230
166	166	-	-	280	-	-	-	-	280
186	186	-	-	280	-	-	-	-	280

Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren
1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung¹⁾
04 C03 Y04T

Serie & Typ ↑

Längenkennzahl ↑

2. Wahl der Variablen

L=↑* H=↑ J=↑

*entspricht dem Wert der Längenkennzahl bei dieser Serie

Beispiel und Erläuterungen

Serie

 Position im Raster
der Düsenlängen²⁾
04 C03 Y04T
086

Serie & Typ ↑

 Typ¹⁾

Längenkennzahl ↑

Y Düsen Spitze Form Y

 04 Version 04: Für Hochdruckanwendungen
bis 2500 bar

T Verschlussart T: offen mit Torpedo

86
1.4
4

L=↑

H=↑

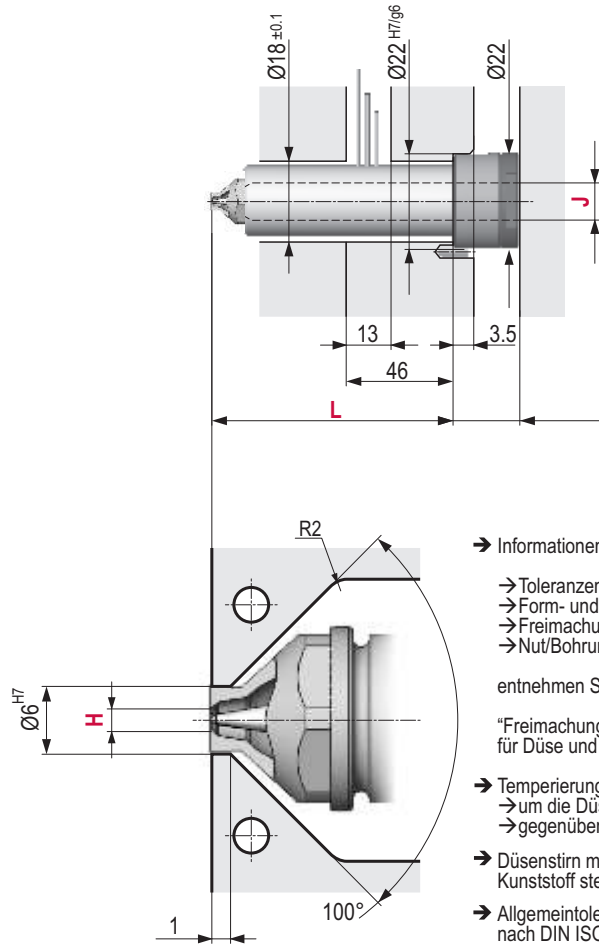
J=↑

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

H (mm)		
1.0	1.4	1.8

J (mm)	
4.0	5.6

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 Düsen Spitze
- gegenüber der Düsen Spitze

- Düsenstirn muss gegen
Kunststoff stehen.

- Allgemeintoleranzen
nach DIN ISO 2768-mK

Längen- kennzahl	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Leistung der Heizzonen ³⁾ (Watt)					
				1	2	3	4	5	1...5
086	86	-	-	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 Düsen Spitze und endet am Düsenkopf.

Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren

1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung¹⁾

04 C03 Y01V

Serie & Typ ↑

Längenkennzahl ↑

2. Wahl der Variablen

L=↑* H=↑ J=↑

*entspricht dem Wert der Längenkennzahl bei dieser Serie

Beispiel und Erläuterungen

Serie

Position im Raster
der Düsenlängen²⁾

04 C03 Y01V

086

Serie & Typ ↑

Typ¹⁾

Längenkennzahl ↑

Y Düsenspitze Form Y

01 Version 01: für Kunststoffe mit engem bis mittlerem Verarbeitungsfenster

V Verschlussart V: Nadelverschluss

86

1.2

4

L=↑

H=↑

J=↑

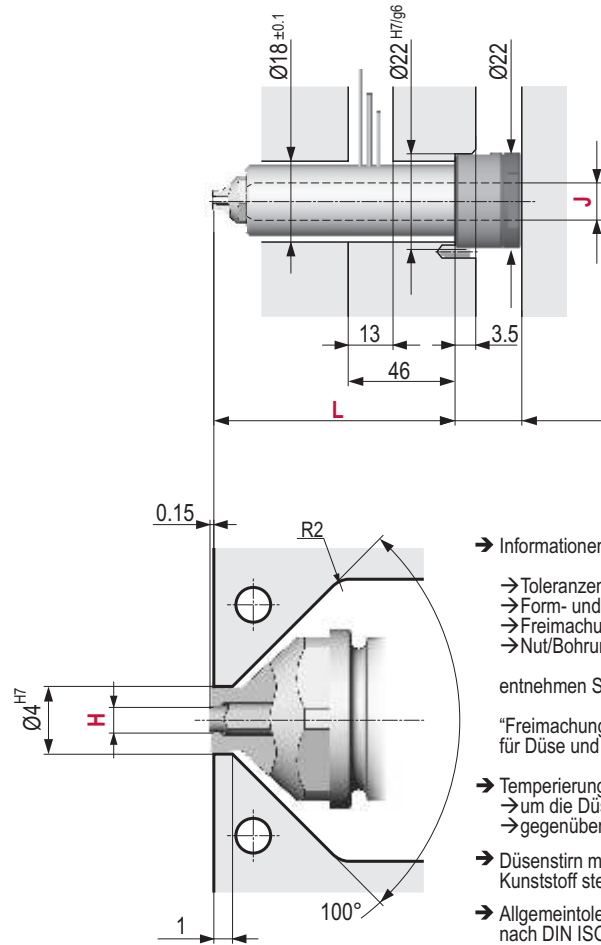
↑ Variablen zur genauen Düsenpezifikation aus den hier gezeigten Zeichnungen und Tabellen

H (mm)	
1.2	1.6

J (mm)	
4.0	5.6

- 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.

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
- Düsenstirn muss gegen Kunststoff stehen.
- Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768-mK

Längen- kennzahl	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Leistung der Heizzonen (Watt)					1...5
				1	2	3	4	5	
086	86	-	-	230	-	-	-	-	230
106	106	-	-	230	-	-	-	-	230
126	126	-	-	230	-	-	-	-	230
146	146	-	-	230	-	-	-	-	230
166	166	-	-	280	-	-	-	-	280
186	186	-	-	280	-	-	-	-	280

Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren

1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung¹⁾

04 C03 W01T

Serie & Typ ↑

Längenkennzahl ↑

2. Wahl der Variablen

L=↑* H=↑ J=↑

*entspricht dem Wert der Längenkennzahl bei dieser Serie

Beispiel und Erläuterungen

Serie

Position im Raster der Düsenlängen²⁾

04 C03 W01T

086

Serie & Typ ↑

Typ¹⁾

Längenkennzahl ↑

W Düsenspitze Form W

01 Version 01: für Kunststoffe mit engem bis mittlerem Verarbeitungsfenster

T Verschlussart T: offen mit Torpedo

86

1.4

4

L=↑

H=↑

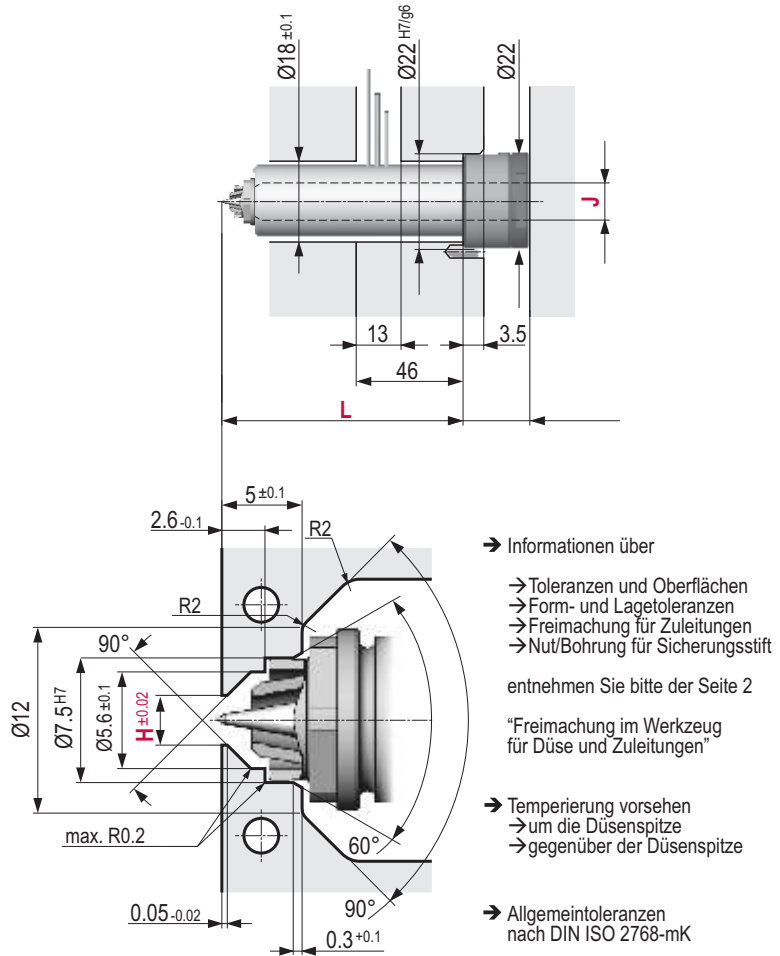
J=↑

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

H (mm)	
0.4, 0.5, 0.6 ...	1.8

J (mm)	
4.0	5.6

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 (Watt)					1...5
				1	2	3	4	5	
086	86	-	-	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.

Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren

1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung¹⁾

04 C03 W01V

Serie & Typ ↑ Längenkennzahl ↑

2. Wahl der Variablen

L=↑* H=↑ J=↑

*entspricht dem Wert der Längenkennzahl bei dieser Serie

Beispiel und Erläuterungen

Serie

Position im Raster der Düsenlängen²⁾

04 C03 W01V

086

Serie & Typ ↑ Längenkennzahl ↑

W Düsenspitze Form W

01 Version 01: für Kunststoffe mit engem bis mittlerem Verarbeitungsfenster

V Verschlussart V: Nadelverschluss

86 1.4 4

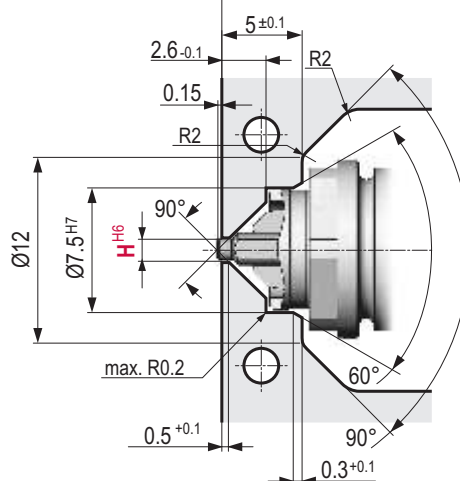
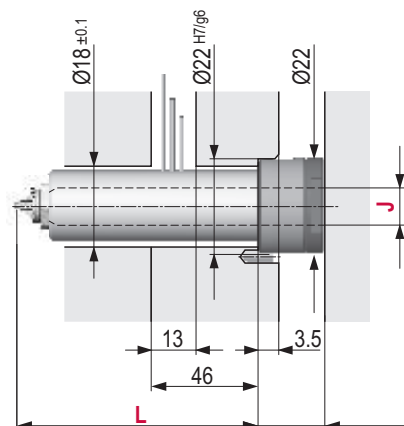
L=↑ H=↑ J=↑

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

H (mm)				
0.8	1.0	1.2	1.4	1.6

J (mm)	
4.0	5.6

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

Längenkennzahl	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Leistung der Heizzonen (Watt)					1...5
				1	2	3	4	5	
086	86	-	-	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

MK-PRM.BRM.DE .P.I04C03 2009-05-01
Alle Rechte und Irrtümer vorbehalten.

 **Synventive**
molding solutions