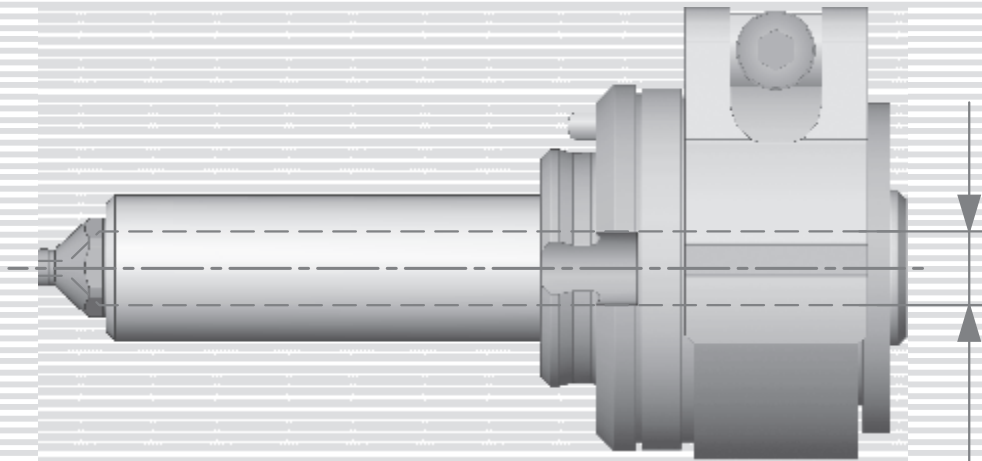
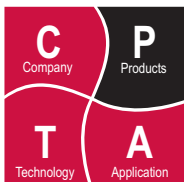


Serie 04 S01

Einzeldüsen, offen



Ø4



Produktart

Heißkanaldüsen der Düsenreihe **04 S01**; diese Serie fällt in die Düsenklasse¹⁾ **04 S**.
 → Baugröße **04**: Angießkanal-Ø 4 mm²⁾
 → Bauart **S**: Einzeldüse
 → Version **01**: Grundversion, Nachfolgemodell der Serie CA...E

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	Ø4 ²⁾
L	Düsenlänge	36...126 ³⁾⁴⁾
D	Ø Freimachung, vorne	Ø18
Dt	Zentrier-Ø Spitze	siehe rechts
H	Heißkanalaustritt-Ø	siehe rechts ³⁾
K	Kopfhöhe	32.2
Dk	Kopf-Ø	Ø45
Ls	Tiefe Kopfzentrierung	7
Ds	Ø Kopfzentrierung	Ø26
R	Anlageradius	max. 40

Heizung

→ außenbeheizt, 230 V AC
 → wechselbare Heizwendelhülse
 und Kopfheizband
 → 2 Zonen, 360...410 W
 → Fe/CuNi-Thermofühler, DIN 43722

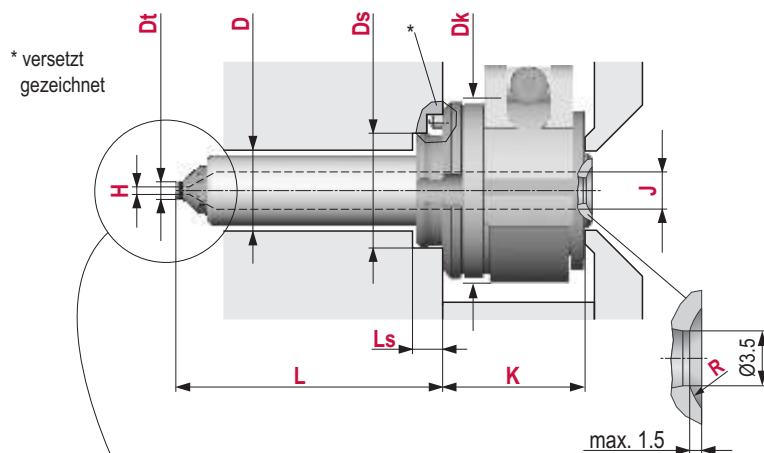
Anwendung



Für alle gängigen Thermoplaste
 Max. Schussgewicht pro Düse (g)
 → 70 (offen, 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 Mastraster.
- 4) Minimal- und Maximalwert der Düsenlänge hängen von der verwendeten Düsen Spitze ab.

Abbildungen vereinfacht, schematisiert und nicht maßstäblich



Form der Düsen Spitze	Erhältliche Düsentypen für diese Serie		
	Verschluss der Düsen Spitze während der Entformung		
	N (offen)	T (offen mit Torpedo)	V (Nadelverschluss)
Y		 YT H: 1.0...1.8 Dt: Ø6	
U			
F			
P			
K			
L			
S			
V			
W		 WT H: 0.4...1.8 Dt: Ø7.5	
X			

S

C

E

Abbildungen vereinfacht, schematisiert und nicht maßstäblich

1. Freimachung für die Düse

L Düsenlänge

Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768-mK

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

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

2. Freimachung für Zuleitungen

→ Strom
 → Thermofühler

3. Nut für Sicherungsstift

Der Sicherungsstift dient der Sicherung der Düse gegen Verdrehen.

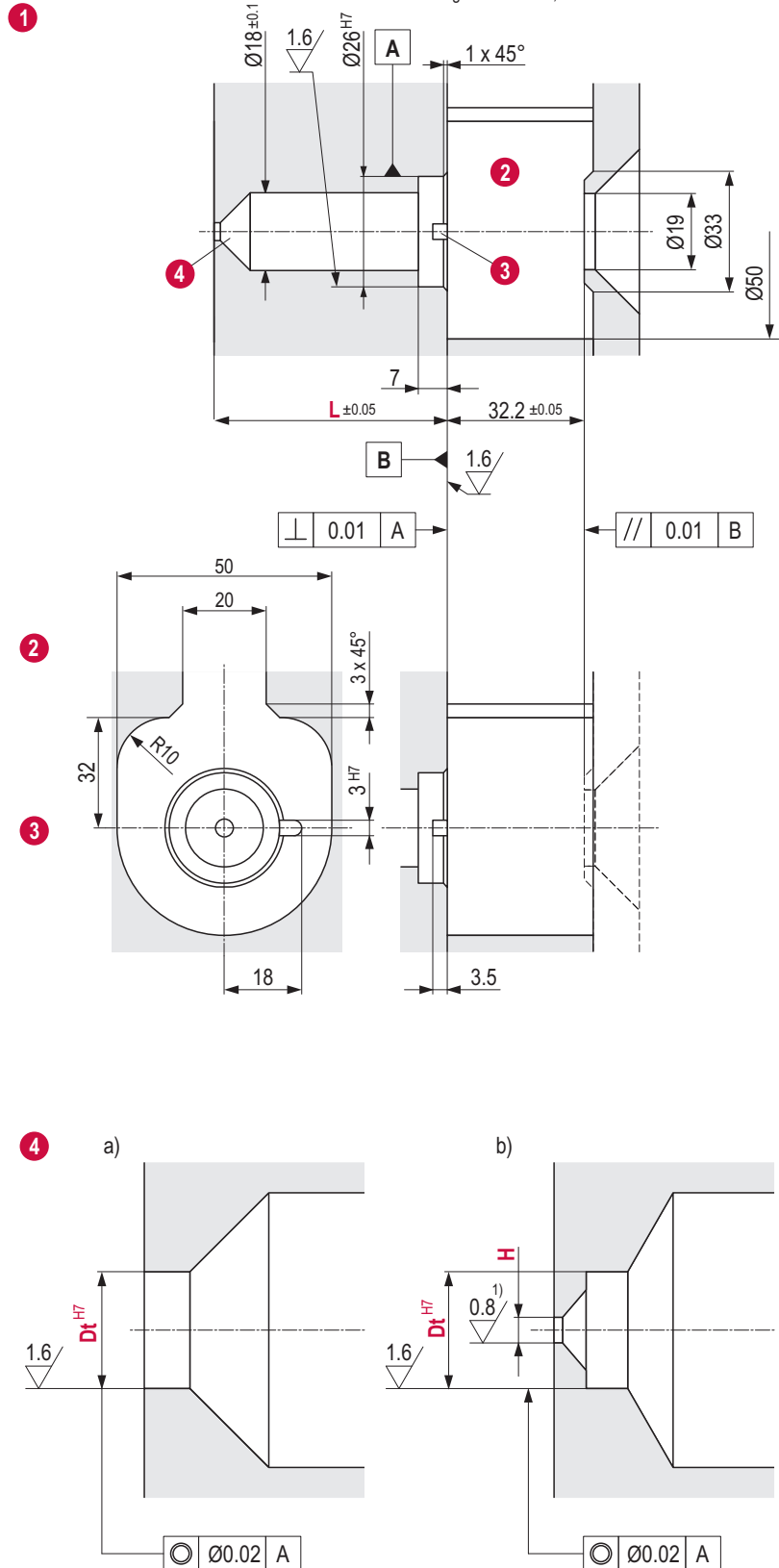
4. Freimachung für die Düsen Spitze

- 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.



Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren

1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung¹⁾

04 S01 Y10T

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 Düsenlängen²⁾

04 S01 Y10T **036**

Serie & Typ ↑ Längenkennzahl ↑

↑ Typ1)

- Y Düsen Spitze Form Y
- 10 Version 10: für Kunststoffe mit mittlerem bis weitem Verarbeitungsfenster
- T Verschlussart T: offen mit Torpedo

36 1.4 16

L=↑ H=↑ R=↑

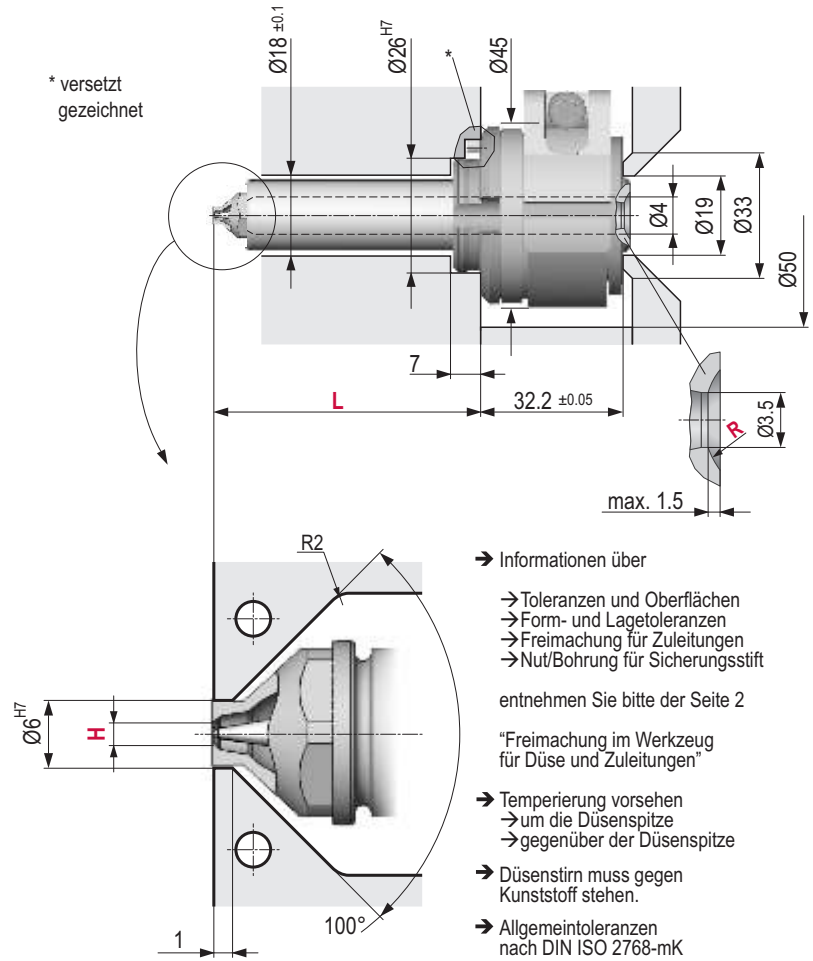
↑ Variablen zur genauen Düsenpezifikation aus den hier gezeigten Zeichnungen und Tabellen

H (mm)		
1.0	1.4	1.8

R (mm)	
max. 40	

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.

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...5
				1	2	3	4	5	
036	36	-	-	180	180	-	-	-	360
046	46	-	-	180	180	-	-	-	360
056	56	-	-	180	180	-	-	-	360
066	66	-	-	230	180	-	-	-	410
076	76	-	-	230	180	-	-	-	410
086	86	-	-	230	180	-	-	-	410
096	96	-	-	230	180	-	-	-	410
106	106	-	-	230	180	-	-	-	410
116	116	-	-	230	180	-	-	-	410
126	126	-	-	230	180	-	-	-	410

Hier können Sie Ihre Düse konfigurieren

1. Vervollständigen der Düsenbezeichnung¹⁾

04 S01 Y04T

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 Düsenlängen²⁾ ↓
04 S01 Y04T **036**
 Serie & Typ ↑ Längenkennzahl ↑
 Typ1)

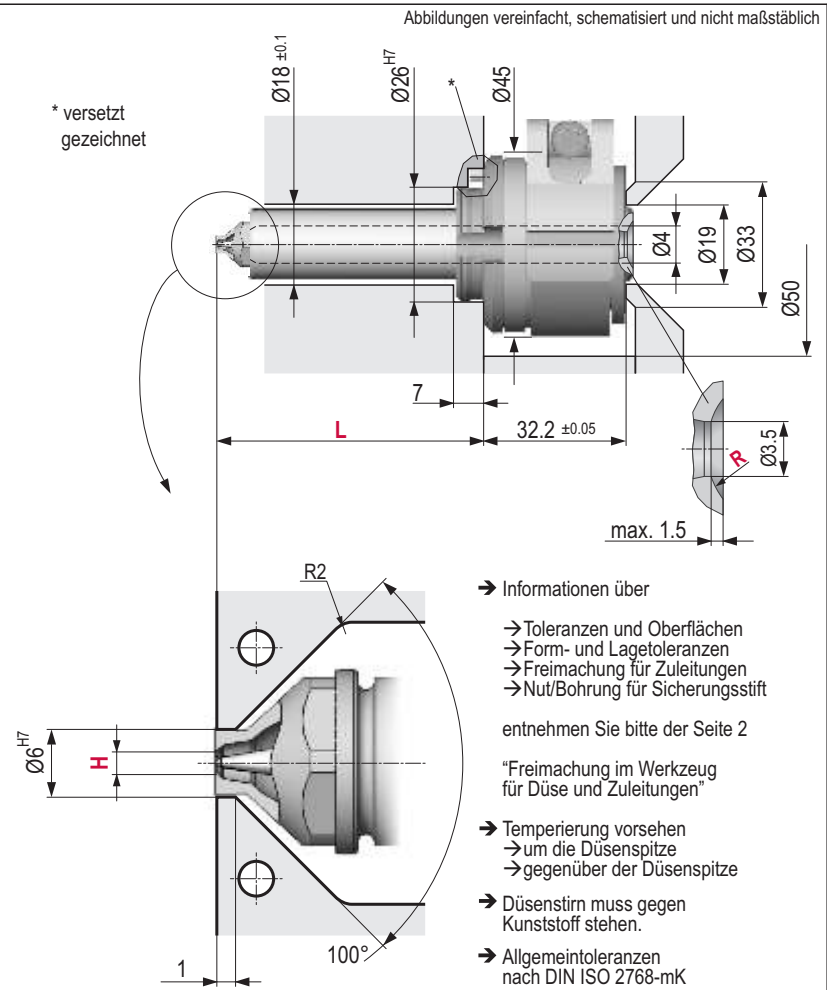
- Y Düsen Spitze Form Y
- 04 Version 04: Für Hochdruckanwendungen bis 2500 bar
- T Verschlussart T: offen mit Torpedo

36 1.4 16
 L=↑ H=↑ R=↑

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

H (mm)		
1.0	1.4	1.8

R (mm)		
max. 40		



Längen- kennzahl	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Leistung der Heizzonen ³⁾ (Watt)					
				1	2	3	4	5	1...5
036	36	-	-	180	180	-	-	-	360
046	46	-	-	180	180	-	-	-	360
056	56	-	-	180	180	-	-	-	360
066	66	-	-	230	180	-	-	-	410
076	76	-	-	230	180	-	-	-	410
086	86	-	-	230	180	-	-	-	410
096	96	-	-	230	180	-	-	-	410
106	106	-	-	230	180	-	-	-	410
116	116	-	-	230	180	-	-	-	410
126	126	-	-	230	180	-	-	-	410

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 S01 W01T

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 Düsenlängen²⁾

04 S01 W01T

036

Serie & Typ ↑ Längenkennzahl ↑
 Typ1)

W Düsen Spitze Form W

01 Version 01: für Kunststoffe mit engem bis mittlerem Verarbeitungsfenster

T Verschlussart T: offen mit Torpedo

36 1.4 16

L=↑ H=↑ R=↑

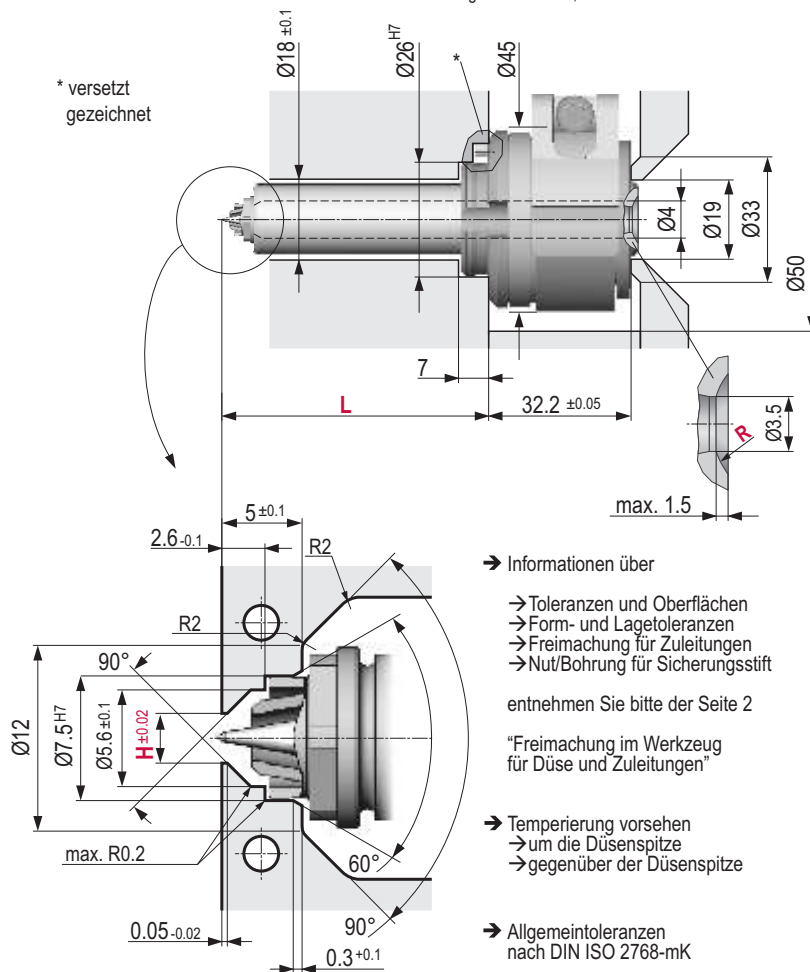
↑ Variablen zur genauen Düsenpezifikation aus den hier gezeigten Zeichnungen und Tabellen

H (mm)
0,4, 0,5, 0,6 ... 1,8

R (mm)
max. 40

- 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.

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
- Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768-mK

Längenkennzahl	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Leistung der Heizzonen (Watt)					1...5
				1	2	3	4	5	
036	36	-	-	180	180	-	-	-	360
046	46	-	-	180	180	-	-	-	360
056	56	-	-	180	180	-	-	-	360
066	66	-	-	230	180	-	-	-	410
076	76	-	-	230	180	-	-	-	410
086	86	-	-	230	180	-	-	-	410
096	96	-	-	230	180	-	-	-	410
106	106	-	-	230	180	-	-	-	410
116	116	-	-	230	180	-	-	-	410
126	126	-	-	230	180	-	-	-	410

www.synventive.com

MK-PRM.BRM.DE .P.I04C01 2009-05-01
Alle Rechte und Irrtümer vorbehalten.

 **Synventive**
molding solutions