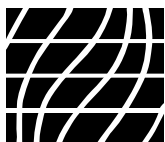


Index/Spis treści/Obsah/Содержание

	P./S./C.
Info ● Cool-One system - Basic concept 8a-2 ○ System Cool-One - Podstawowa zasada pracy ■ Cool-One systém - základní koncepce Инфо □ Система Cool-One - Основной принцип	
Info ● Cool-One system - Stack mold 8a-3 ○ System Cool-One - Piętrowa forma wtryskowa ■ Cool-One systém - Etážová forma Инфо □ Система Cool-One - ярусная форма	
Info ● Probes and accessories 8a-4-5-6-7-8 ○ Patrony i akcesoria ■ Vstříkovací torpédo a příslušenství Инфо □ Щупы и аксессуары	
Info ● Distributor system 8a-9-10 ○ Układ rozdzielczy ■ Rozváděcí systém - systém vyhřívání zevnitř Инфо □ Система распределения	
Info ● Heated nozzle adapter 8a-11-12 ○ Grzana tuleja wtryskowa ■ Vyhřívání vstříkovací adaptér Инфо □ Нагреваемый переходник форсунки	
Info ● Guide lines for the construction of a Cool-One block 8a-14-18 ○ Wytyczne odnośnie konstrukcji 8a-15-18 rozdzielacza Cool-One ■ Pokyny pro montáž systému Cool-One 8a-16-18 Инфо □ Рекомендации по сборке системы Cool-One 8a-17-18	
AB 8a-13	
ABSR 8a-13	
AFIP 8a-5	
AFIP 3-4-5 8a-6	
AFM 8a-7	
AFP 8a-4	
AFR 8a-4/8	
AFTC 8a-4-7	
AS 8a-10	
ASF 8a-4/8	
BAF 8a-8	
BHA 8a-11	
DF 8a-10	
DI 8a-11	
DR 8a-11-12	
DS 8a-4/8	
EC 8a-10	
EHM 8a-4/8	
FHS 8a-10	
HBA 8a-12	
HCTC 8a-9	
HM 8a-4/6-8	
HNS 8a-12	
HR 8a-11/12	
HT 8a-9	

	D-M-E Standard / стандарт P./S./C.	EOC Standard / стандарт P./S./C.
P		8a-4
RAF		8a-8
TC		8a-5/6
WRI		8a-4/6-8
WRPS		8a-12
WTO		8a-11
WTU		8a-11



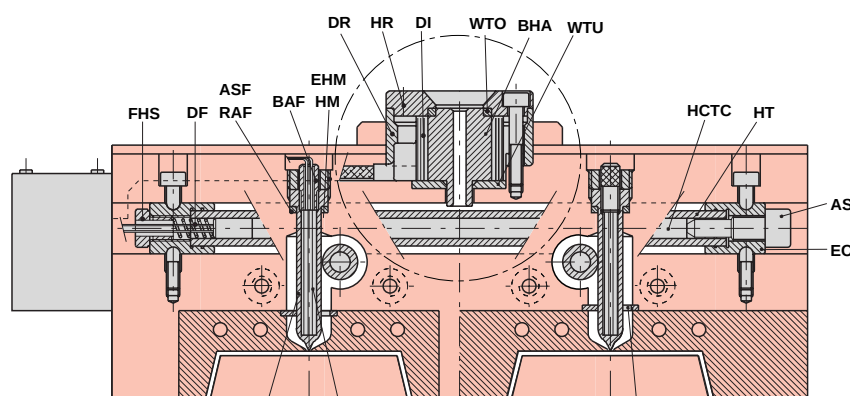
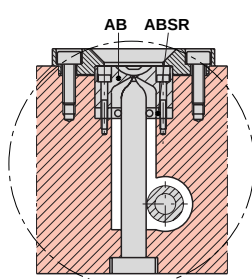
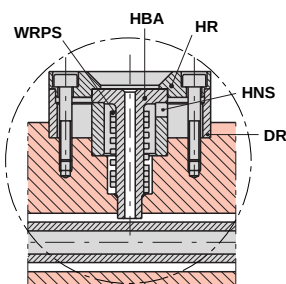
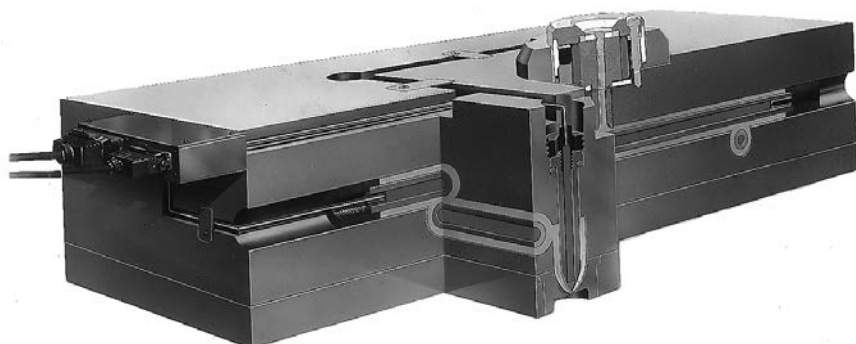
● Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

○ System Cool-One
□ Система Cool-One

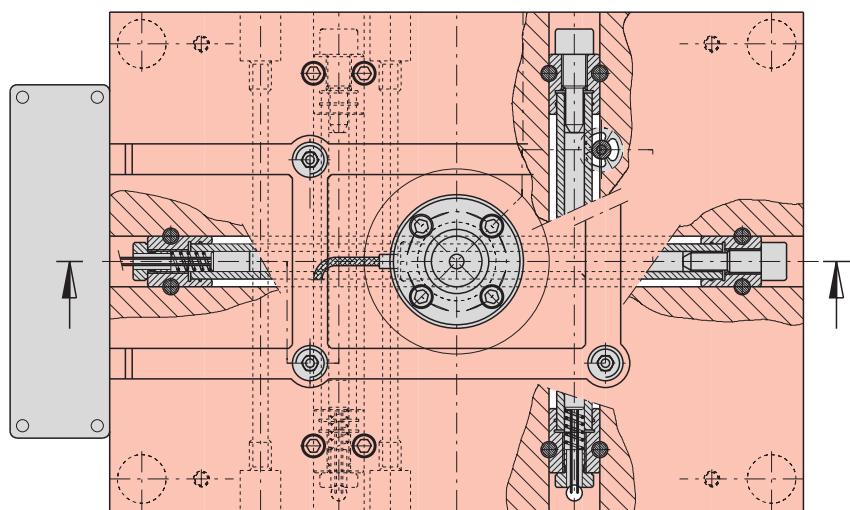
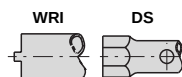
Info/Инфо

● Cool-One system - Basic concept
■ Cool-One systém - Základní koncepce

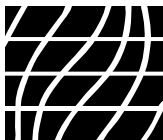
○ System Cool-One - Podstawowa zasada pracy
□ Система Cool-One - Основной принцип



AFP(P) AFTC
AFIP (TC)
AFIP 3-4-5 (TC)
AFM (MPT + AFTC)



REF/Наим	P/S./C.
AB	8a-13
ABSR	8a-13
AFIP	8a-5
AFIP 3-4-5	8a-6
AFM	8a-7
AFP	8a-4
AFR	8a-8
AFTC	8a-4-7
AS	8a-10
ASF	8a-8
BAF	8a-8
BHA	8a-11
DF	8a-10
DI	8a-11
DR	8a-11-12
DS	8a-8
EC	8a-10
EHM	8a-8
FHS	8a-10
HBA	8a-12
HCTC	8a-9
HM	8a-8
HNS	8a-12
HR	8a-11-12
HT	8a-9
MPT	8a-7
P	8a-4
RAF	8a-8
TC	8a-5
WRI	8a-8
WRPS	8a-12
WTO	8a-11
WTU	8a-11



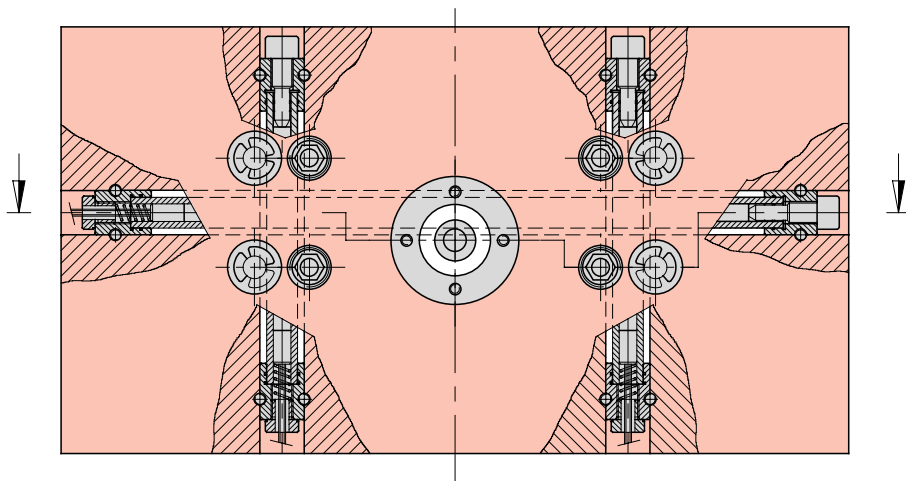
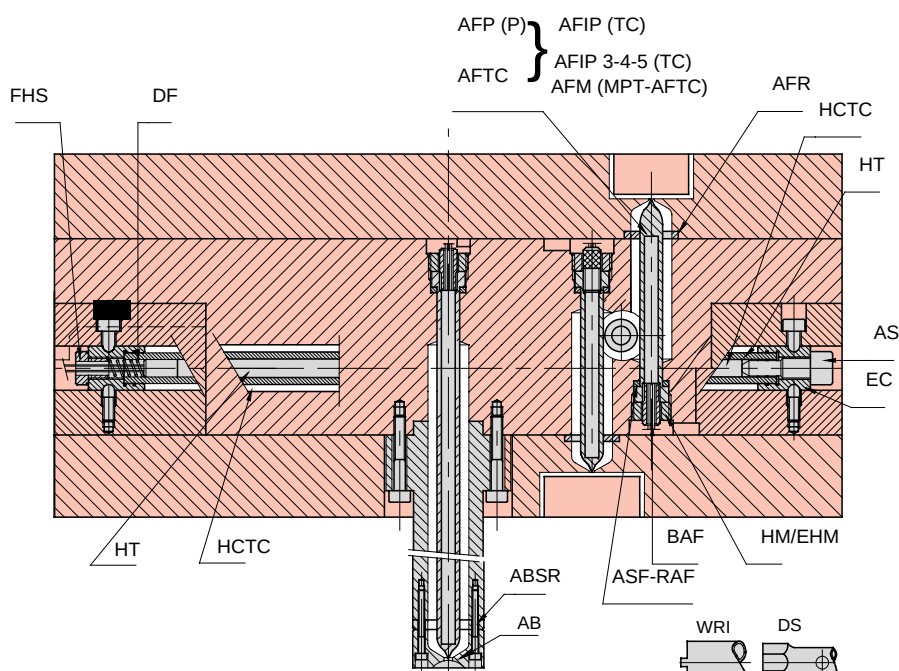
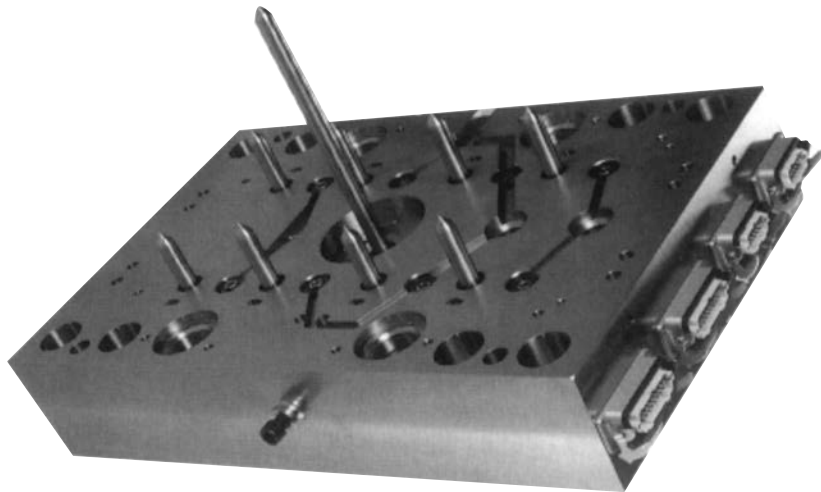
● Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

○ System Cool-One
□ Система Cool-One

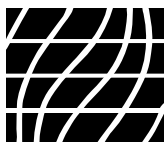
Info/Инфо

● Cool-One system - Stack Mold
■ Cool-One systém - Etážová forma

○ System Cool-One - Piętrowa forma wtryskowa
□ Система Cool-One - ярусная форма



REF/Номер	P/S/C.
AB	8a-13
ABSR	8a-13
AFIP	8a-5
AFIP 3-4-5	8a-6
AFM	8a-7
AFP	8a-4
AFR	8a-8
AFTC	8a-7
AS	8a-10
ASF	8a-8
BAF	8a-8
DF	8a-10
DS	8a-8
EC	8a-10
EHM	8a-8
FHS	8a-10
HCTC	8a-9
HM	8a-8
HT	8a-9
MPT	8a-7
P	8a-4
RAF	8a-8
TC	8a-5
WRI	8a-8



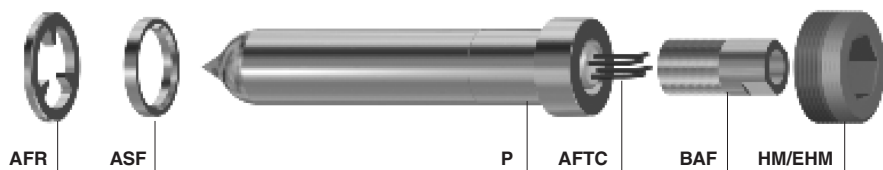
● Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

○ System Cool-One
□ Система Cool-One

AFP

● Conventional probes - complete
■ Konvenční vstříkovací torpédo - sestava

○ Konwencjonalne patроны - zestaw
□ Стандартные щупы в сборе

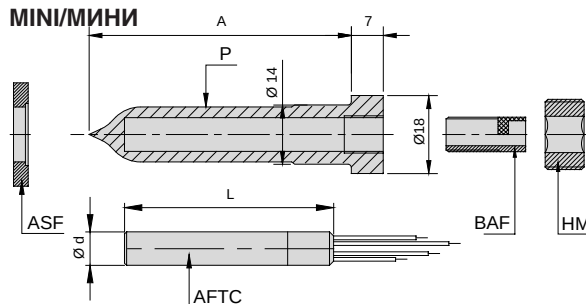


● Installation instructions see guidelines page 8a-14/18
○ Wytyczne do montażu patrz strona 8a-15/18
■ Pokyny pro montáž systému viz strana 8a-16/18
□ Инструкции по установке даны в рекомендациях на стр. 8a-17/18

● For thermoplastics, filled and unfilled ○ Do termoplastów z wypełniaczem i bez wypełniacza
■ Pro termoplasty, plněné a neplněné □ Для термопластиков с наполнителем и без наполнителя

● Mat. Stainless Steel (TiN coated upon request) ○ Mat.: Stal nierdzewna (Tytanowane na zamówienie)
■ Mat. korozivzdorná ocel (TiN na portávku) □ Mat. Нержавеющая сталь (TiN покрытие под заказ)

MINI/МИНИ

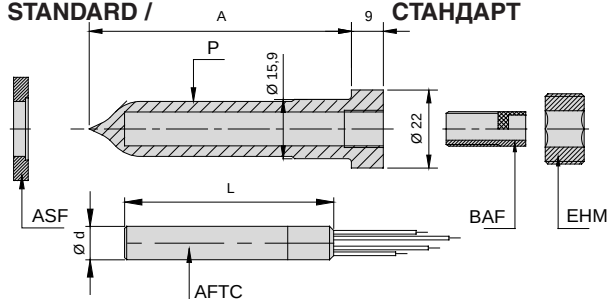


● Assembly
○ Komplet
■ Sestava
□ Комплект

REF/Номер	A	REF/Номер	d	L	W/Вт 230 V/B	Amp/A	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
AFP 201 N	58	AFTC 0825 E	8	50	140	0,6	AFP 201 N	P 201 N	ASF 3 N	BAF 10 N	HM 22	AFTC 0825 E	AFR 3114
AFP 251 N	73	AFTC 0826 E	8	65	185	0,8	AFP 251 N	P 251 N				AFTC 0826 E	WRI 92
AFP 271 N	93	AFTC 0827 E	8	85	215	0,9	AFP 271 N	P 271 N				AFTC 0827 E	AFR 3414
AFP 291 N	118	AFTC 0828 E	8	110	300	1,3	AFP 291 N	P 291 N				AFTC 0828 E	

STANDARD /

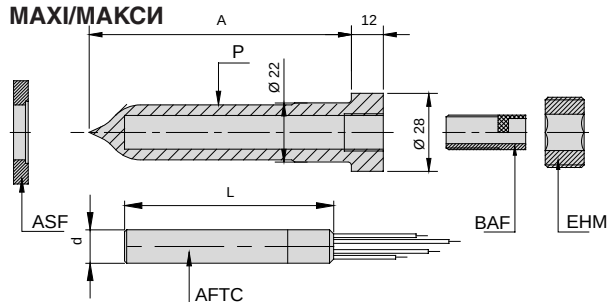
СТАНДАРТ



● Assembly
○ Komplet
■ Sestava
□ Комплект

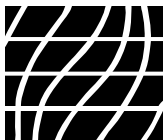
REF/Номер	A	REF/Номер	d	L	W/Вт 230 V/B	Amp/A	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
AFP 301 N	74	AFTC 302-2E	9,52	66	190	0,8	AFP 301 N	P 301 N	ASF 4 N	BAF 12 N	EHM 2730	AFTC 0302-2E	AFR 3416
AFP 401 N	91	AFTC 303-2E	9,52	83	240	1,0	AFP 401 N	P 401 N				AFTC 0303-2E	DS 1011
AFP 501 N	118	AFTC 304-2E	9,52	110	310	1,4	AFP 501 N	P 501 N				AFTC 0304-2E	AFR 4016
AFP 601 N	143	AFTC 305-2E	9,52	136	390	1,7	AFP 601 N	P 601 N				AFTC 0305-2E	

MAXI/МАКСИ



● Assembly
○ Komplet
■ Sestava
□ Комплект

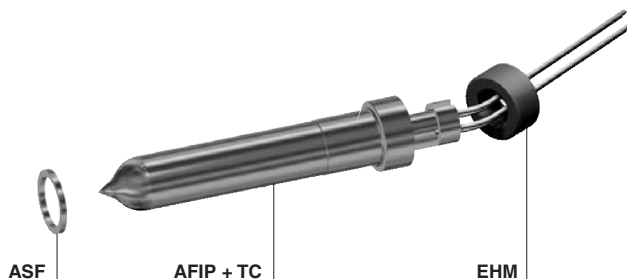
REF/Номер	A	REF/Номер	d	L	W/Вт 230 V/B	Amp/A	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
AFP 502 N	115	AFTC 1210 E	12,5	104	305	1,4	AFP 502 N	P 502 N	ASF 5 N	BAF 16 N	EHM 3215	AFTC 1210 E	AFR 4022
AFP 602 N	140	AFTC 1212 E	12,5	130	365	1,6	AFP 602 N	P 602 N				AFTC 1212 E	DS 1314
AFP 702 N	168	AFTC 1215 E	12,5	162	440	1,9	AFP 702 N	P 702 N				AFTC 1215 E	
AFP 802 N	198	AFTC 1218 E	12,5	190	515	2,2	AFP 802 N	P 802 N				AFTC 1218 E	
AFP 902 N	248	AFTC 1223 E	12,5	242	645	2,8	AFP 902 N	P 902 N				AFTC 1223 E	
AFP 1002 N	320	AFTC 1230 E	12,5	312	930	4,1	AFP 1002 N	P 1002 N				AFTC 1230 E	
AFP 1102 N	370	AFTC 1236 E	12,5	362	1300	5,5	AFP 1102 N	P 1102 N				AFTC 1236 E	



AFIP

- 'Auto fixed'® integral heater probes - complete
■ Vstřikovací torpédo s integrovaným topným článkem - sestava

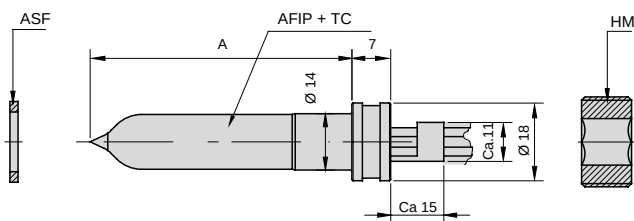
- Patrony z integrovanými elementy grzejnymi 'Auto fixed'® - zestaw
□ Щупы со встроенными нагревателями 'Auto fixed'® в сборе



- Installation instructions see guidelines page 8a-14/18
○ Wytyczne do montażu patrz strona 8a-15/18
■ Pokyny pro montáž systému viz strana 8a-16/18
□ Инструкции по установке даны в рекомендациях на стр. 8a-17/18

- Note: All external dimensions identical to AFP probes. Each 'Auto fixed'® integral heater probe is pretested. This procedure discolors the outer surface of the probe, but in no way alters its performance or dimensions.
○ Uwaga: Wszystkie wymiary zewnętrzne są identyczne z patronami AFP. Każdy patron z integralnym elementem grzejnym 'Auto fixed'® jest przetestowany. Procedura ta powoduje powstanie przebarwień na ich powierzchni, ale nie wpływa to na jakość i wymiary patronów.
■ Poznámka: Všechny vnější rozměry jsou stejné jako u torpéda AFP. Topný článek každého torpéda 'Auto fixed'® je před montáží testován. Zahřátím torpéda se zbarví její povrch. Zbarvení povrchu nemá vliv na výkon kompletu ani na rozměry torpéda.
□ Примечание: Все внешние размеры идентичны с щупами AFP. Каждый щуп со встроенным нагревателем 'Auto fixed'® прошел заводские испытания. После такой процедуры внешняя поверхность щупа обесцвечивается, но это ни в коем случае не оказывает воздействие на функциональность или размеры.

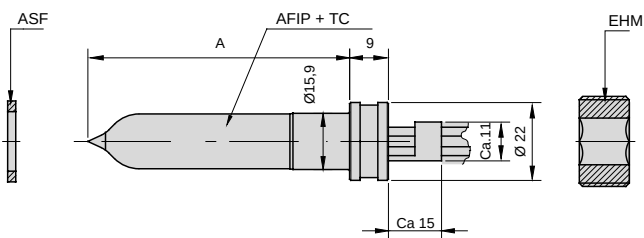
MINI/МИНИ



REF/Номер	A	W/Bт 230 V/B
AFIP 201	58	165
AFIP 251	73	185
AFIP 271	93	250

	AFIP	ASF**	HM	TC	AFR*	WRI*
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект						
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
AFIP 201	◆	ASF 3 N	HM 22	TC 9900	AFR 3114	WRI 92
AFIP 251	◆				AFR 3414	
AFIP 271	◆					

STANDARD/СТАНДАРТ



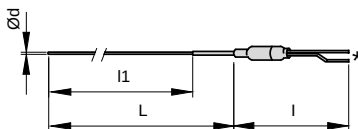
REF/Номер	A	W/Bт 230 V/B
AFIP 301	74	220
AFIP 401	91	275
AFIP 501	118	360
AFIP 601	143	445

	AFIP	ASF**	EHM	TC	AFR*	DS*
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект						
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
AFIP 301	◆	ASF 4 N	EHM 2730	TC 9900	AFR 3416	DS 1011
AFIP 401	◆				AFR 4016	
AFIP 501	◆					
AFIP 601	◆					

TC

- Replacement parts - Thermocouple type 'J'
■ Náhradní díl - termočidlo typ 'J'

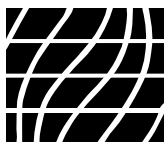
- Części zmienne - termopara typu 'J'
□ Сменные детали - термопара типа 'J'



REF/Номер	L	l1	d	l
TC 9900	203,2	180	0,5	1250

* To be ordered separately ○ Zamawia się oddzielnie ■ Objednává se zvlášť □ Заказываются отдельно

** Grind this face to suit ○ Szlifować przy dopasowaniu ■ Tloušťku kroužku dobrousit □ Отшлифовать поверхность при подгонке



● Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

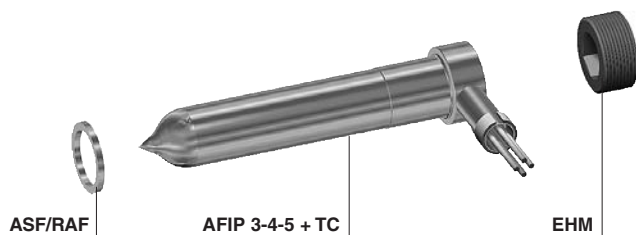
○ System Cool-One
□ Система Cool-One

AFIP - 3-4-5

● 'Auto fixed'® integral heater probes - complete
■ Vstříkovací torpédo s integrovaným topným článkem - sestava

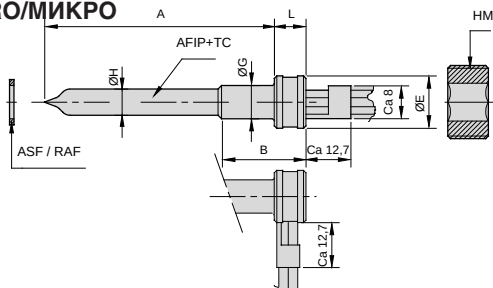
○ Patrony z integralnymi elementami grzejnymi 'Auto fixed'® - zestaw
□ Щупы со встроенными нагревателями 'Auto fixed'® в сборе

- Installation instructions see guidelines page 8a-14/18
- Wytyczne do montażu patrz strona 8a-15/18
- Pokyny pro montáž systému viz strana 8a-16/18
- Инструкции по установке даны в рекомендациях на стр. 8a-17/18

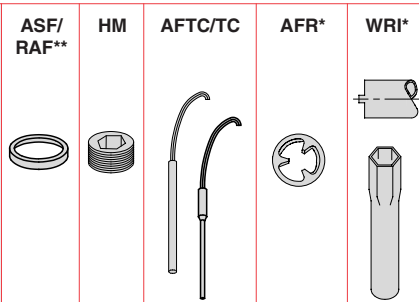


- Note: All external dimensions identical to AFP probes. Each 'Auto fixed'® integral heater probe is pretested. This procedure discolors the outer surface of the probe, but in no way alters its performance or dimensions.
- Uwaga: Wszystkie wymiary zewnętrzne są identyczne z patronami AFP. Każdy patron z integralnym elementem grzejnym 'Auto fixed'® jest przetestowany. Procedura ta powoduje powstanie przebarwień na ich powierzchni, ale nie wpływa to na jakość i wymiary patronów.
- Poznámka: Všechny vnější rozměry jsou stejné jako u torpéda AFP. Topný článek každého torpéda 'Auto fixed'® je před montáží testován. Zahřátím torpéda se zbarví její povrch. Zbarvení povrchu nemá vliv na výkon kompletu ani na rozměry torpéda.
- Примечание: Все внешние размеры идентичны с щупами AFP. Каждый щуп со встроенным нагревателем 'Auto fixed'® прошел заводские испытания. После такой процедуры внешняя поверхность щупа обесцвечивается, но это ни в коем случае не оказывает воздействие на функциональность или размеры.

MICRO/МИКРО

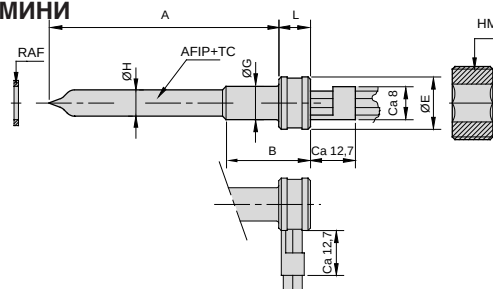


● Assembly ○ Komplet
■ Sestava □ Комплект

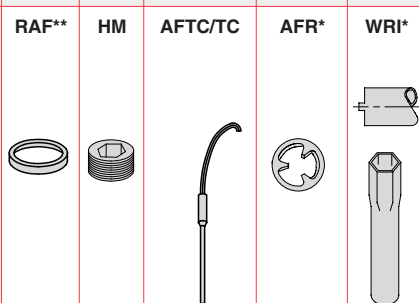


REF/Номер straight / prosty přímá / прямой	REF/Номер 90°	A	B	E	G	H	L	W/Bт 230 V/B	REF/Номер straight / prosty přímá / прямой	REF/Номер 90°	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
	AFIP 3-310-90A	69,1	25,4	15,75	10	7,92	9,5	100	AFIP 3-310-90A	ASF 1 N	HM 22	AFTC 0506	AFR 2508	WRI 92	
	AFIP 3-360-90A	81,8						120	AFIP 3-360-90A	RAF 3-062		AFTC 0507			
	AFIP 3-410-90A	94,5						140	AFIP 3-410-90A			AFTC 0508			
	AFIP 3-460-90A	107,2						155	AFIP 3-460-90A			AFTC 0510			
AFIP 4-322	AFIP 4-322-90	69,1	28,7	18,3		9,76	12,7	125	AFIP 4-322	AFIP 4-322-90	RAF 4-062	TC 9900	AFR 2710		
AFIP 4-372	AFIP 4-372-90	81,8						145	AFIP 4-372	AFIP 4-372-90	ASF 2 N				
AFIP 4-422	AFIP 4-422-90	94,5						170	AFIP 4-422	AFIP 4-422-90					
AFIP 4-472	AFIP 4-472-90	107,2						195	AFIP 4-472	AFIP 4-472-90					

MINI/МИНИ



● Assembly ○ Komplet
■ Sestava □ Комплект

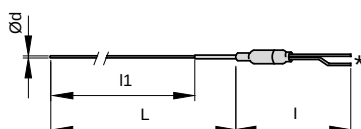


REF/Номер straight / prosty přímá / прямой	REF/Номер 90°	A	B	E	G	H	L	W/Bт 230 V/B	REF/Номер straight / prosty přímá / прямой	REF/Номер 90°	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
AFIP 5-372	AFIP 5-372-90	81,8	28,7	18,3	12,7	12,45	12,7	185	AFIP 5-372	AFIP 5-372-90	RAF 5-062	HM 22	TC 9900	AFR 3013	WRI 92
AFIP 5-422	AFIP 5-422-90	94,5						210	AFIP 5-422	AFIP 5-422-90					
AFIP 5-472	AFIP 5-472-90	107,2						245	AFIP 5-472	AFIP 5-472-90					
AFIP 5-522	AFIP 5-522-90	119,9						270	AFIP 5-522	AFIP 5-522-90					
AFIP 5-572	AFIP 5-572-90	132,6						300	AFIP 5-572	AFIP 5-572-90					
AFIP 5-622	AFIP 5-622-90	145,3						330	AFIP 5-622	AFIP 5-622-90					

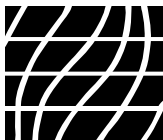
TC

● Replacement parts - Thermocouple type 'J'
■ Náhradní díl - termočidlo typ 'J'

○ Części zmienne - termopara typu 'J'
□ Сменные детали - термопара типа 'J'



REF/Номер	L	L1	d	I
TC 9900	203,2	180	0,5	1250



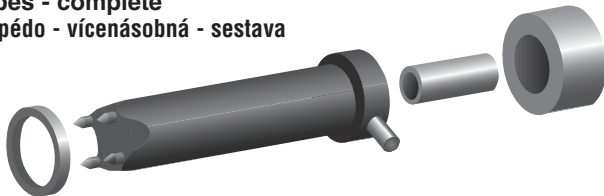
● Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhřívání zevnitř

○ System Cool-One
□ Система Cool-One

AFM

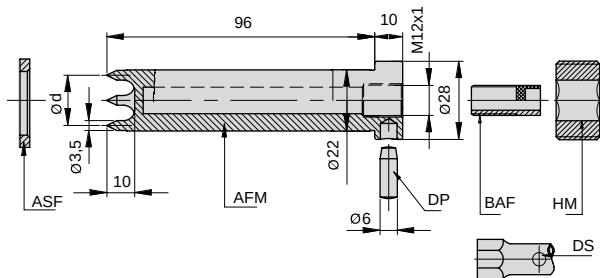
● Multiple probes - complete
■ Vstříkovací torpédo - vícenásobná - sestava

○ Patrony wielopunktowe - zestaw
□ Многоконтактные щупы в сборе



● Installation instructions see guidelines page 8a-14-18
○ Wytyczne do montażu patrz strona 8a-15/18
■ Pokyny pro montáž systému viz strana 8a-16/18
□ Инструкции по установке даны в рекомендациях на стр. 8a-17-18

AFM

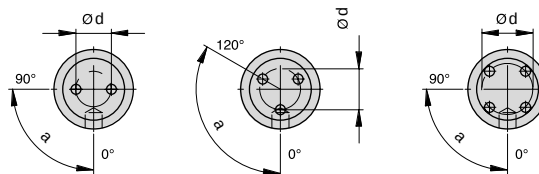
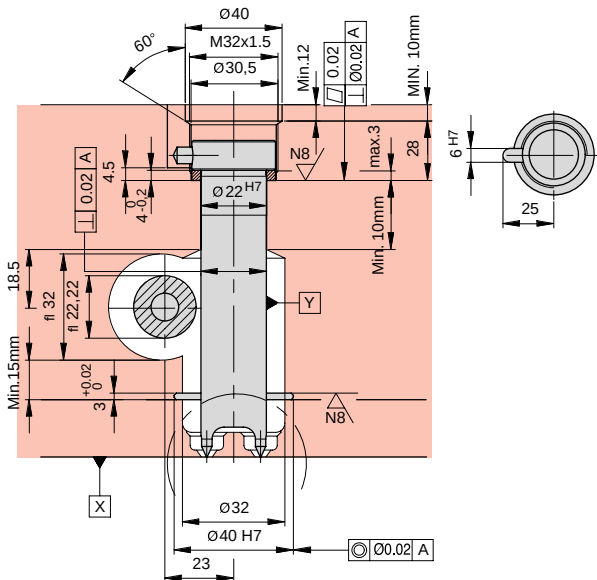


● Assembly
○ Komplet
■ Sestava
□ Комплект

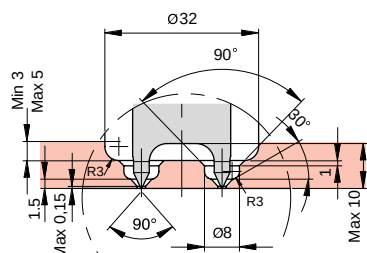
REF/Номер	Tips/ Końcówki špičky/Наконечники	Mat/Mat	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
AFM 0012	2	1.2313	AFM 0012	ASF 5 N	BAF 12	EHM 3215	DP6X16	AFTC 303-2F	AFR 4023	DS 1011
AFM 0013	3		AFM 0013							
AFM 0014	4		AFM 0014							

● Installation
○ Montáž
■ Vestavbové rozměry
□ Установка

● Tips
○ Końcówki
■ Špičky
□ Наконечники



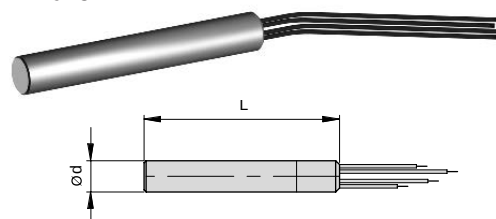
Tips/Końcówki špičky/Наконеч.	min d	max d	α
2	12,5	18	0->90°
3	14,5	18	0->120°
4	17,0	18	0->90°



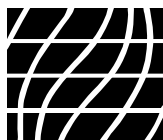
● Gate: min 0,6 mm
○ przewężka: min 0,6 mm
■ vtokového ústí: min 0,6 mm
□ питателя: мин. 0,6 мм

AFTC

● Probe cartridge heaters with TC type 'J'
○ Grzałka patrony z termoparą typu 'J'
■ Topný článek s termočidlem typu 'J'
□ Патронные нагреватели щупа с термопарами типа 'J'



REF/Номер	d	L	W/Bт 230 V/B	Amp/A
AFTC 303-2F	9,52	85	345	1,5



● Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

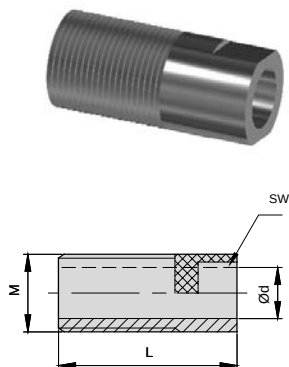
○ System Cool-One
□ Система Cool-One

● Probes - Accessories ○ Patrony - akcesoria

■ Vstřikovací torpédo - příslušenství □ Щупы - аксессуары

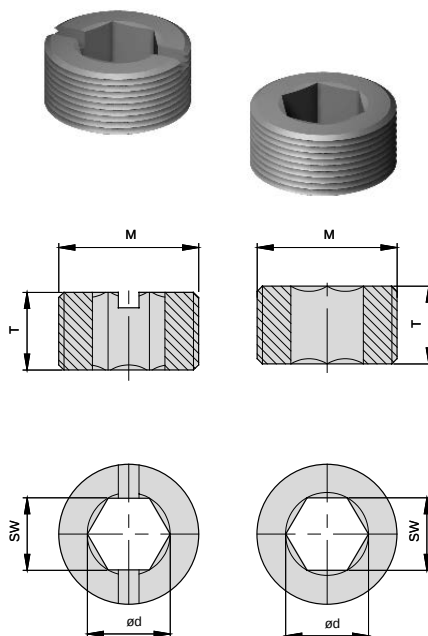
BAF

- Stop sleeves for cartridge heaters
- Śruba ograniczająca
- Pouzdro se závitem
- Стопорные втулки для патронных нагревателей



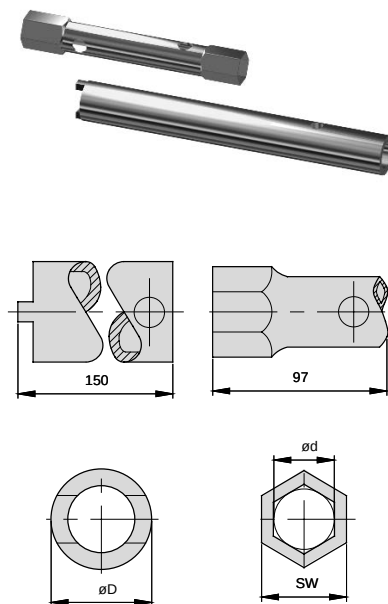
HM/EHM

- Hold down nuts
- Przeciwnakrętka
- Upevňovací matice
- Стопорные гайки



WRI-DS

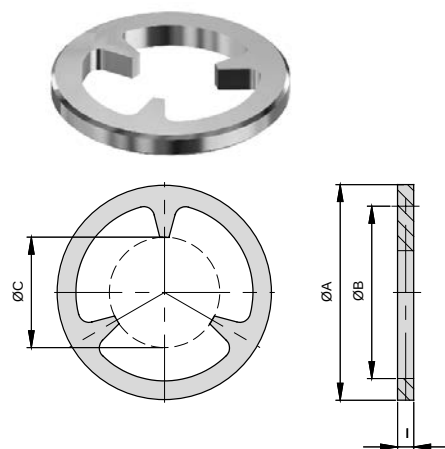
- Keys for hold down nuts
- Klucze do dokręcania nakrętek
- Klíče pro matice HM/EHM
- Ключи для стопорных гаек



	REF/Номер	d	M	L	SW		REF/Номер	Typ(e) Тип	M	T	d	SW		REF/Номер	Typ(e) Тип	D	d	SW
						MICRO/МИКРО	HM 22	A	M22	12,5	14,0	12	MICRO/МИКРО	WRI 92	A	18	12	-
MINI/МИНИ	BAF 10N	6	M10x1	23	9	MINI/МИНИ	HM 22	A	M22	12,5	14,0	12	MINI/МИНИ	WRI 92	A	18	12	-
STAND/СТАНД	BAF 12N	8	M12x1	30	10	STAND/СТАНД	EHM 2730	B	M27	15	16,0	14	STAND/СТАНД	DS 1011	B	-	7	14
MAXI/МАКСИ	BAF 16N	10	M16x1	35	14	MAXI/МАКСИ	EHM 3215	B	M32x1,5	15	19,5	17	MAXI/МАКСИ	DS 1314	B	-	9	17

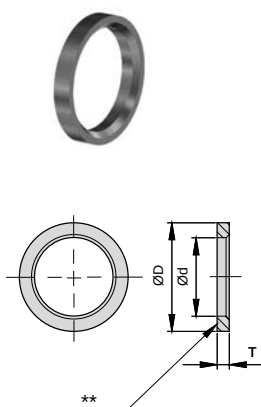
AFR

- Centering rings
- Pierścień centrujący
- Středící kroužek
- Центрирующие кольца



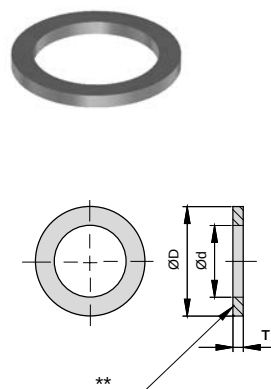
ASF

- Spacer washers
- Podkładka dystansowa
- Distanční kroužek
- Распорные шайбы

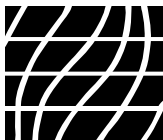


RAF

- Spacer washers
- Podkładka dystansowa
- Distanční podložka
- Распорные шайбы



REF/Номер	A	B	C	I	for - dla pro - для	REF/Номер	D	d	T	REF/Номер	D	d	T
AFR 2508	25,4	20,62	7,95	3,0	AFIP 3	ASF 1 N	15,5	10,5	2	RAF 3-062	15,5	11,6	1,57
AFR 2710	26,97	22,00	9,88	3,0	AFIP 4	ASF 2 N	18	13,0	2	RAF 4-062	18,14	11,9	1,57
AFR 3013	30,15	23,80	12,59	3,0	AFIP 5	ASF 3 N	18	14,5	3	RAF 5-062	18,14	14,3	1,57
AFR 3114	31	23	13,5	3,0	AFP MINI + AFIP	ASF 4 N	22	16,5	4				
AFR 3414	34	26	13,5	3,0	AFP MINI + AFIP	ASF 5 N	28	22,5	4				
AFR 3416	34	26	15,5	3,0	AFP STAN. + AFIP								
AFR 4016	40	32	15,5	3,0	AFP STAN. + AFIP								
AFR 4022	40	32	21,5	3,0	AFP MAXI								
AFR 4023	40	32	22	3,0	AFM								

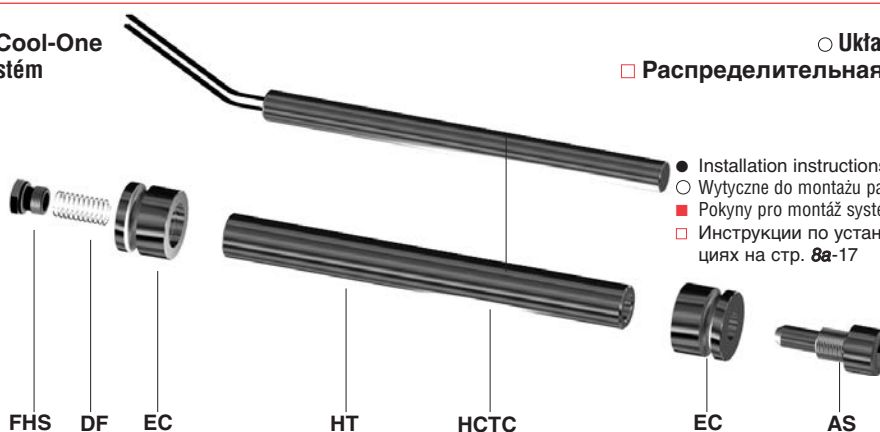


- Cool-One system
- Systém Cool-One - systém vyhřívání zevnitř

- System Cool-One
- Система Cool-One

- Distributor system Cool-One
- Rozváděcí systém - systém vyhřívání zevnitř

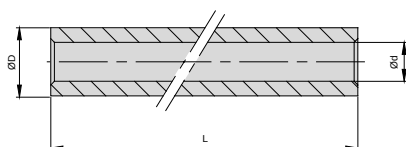
- Układ rozdzielczy Cool-One
- Распределительная система Cool-One



- Installation instructions see guidelines page 8a-14
- Wytyczne do montażu patrz strona 8a-15
- Pokyny pro montáž systému viz strana 8a-16/18
- Инструкции по установке даны в рекомендациях на стр. 8a-17

HT

- Distributor tubes
- Rura rozdzielacza
- Trubka - kryt topného článku
- Распределительные трубки



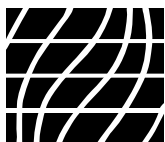
HCTC

- Cartridge heaters with TC type 'J' (Teflon sealed, waterproof)
- Grzałka patronu z termoparą typu "J" (uszczelniona teflonem, wodoodporna)
- Topný článek s termočidlem typu 'J'
- Патронные нагреватели с термопарами типа 'J' (с тефлоновыми прокладками, водонепроницаемые)



* ● Unheated zone ○ Strefa niegrzana ■ Nevyhřívaná zóna □ Непогреваемая зона

	REF/Номер	D	d	L		REF/Номер	D	L	W/Bt 230B	Amp/A	REF/Номер	D	L	W/Bt 230 B	Amp/A
MINI/ МИНИ	HT 03 30 N	16,0	9,52	300	MINI/ МИНИ	HCTC 03-4 E	9,52	102	350	1,6	HCTC 03-10 E	9,52	254	775	3,3
	HT 03 40 N			400		HCTC 03-45 E		114	370	1,6	HCTC 03-11 E		279	785	3,5
	HT 03 50 N			500		HCTC 03-5 E		127	435	1,9	HCTC 03-12 E		305	830	3,7
	HT 03 60 N			600		HCTC 03-55 E		140	470	2,1	HCTC 03-13 E		330	885	3,9
						HCTC 03-6 E		152	490	2,1	HCTC 03-14 E		356	905	4,0
						HCTC 03-65 E		165	515	2,2	HCTC 03-15 E		381	1200	5,2
						HCTC 03-7 E		178	525	2,3	HCTC 03-16 E		406	1310	5,7
						HCTC 03-8 E		203	600	2,6	HCTC 03-17 E		432	1420	6,2
						HCTC 03-9 E		229	710	3,1	HCTC 03-18 E		457	1530	6,7
STANDARD/ СТАНДАРТ	HT 04 20 N	22,22	12,7	200	STANDARD/ СТАНДАРТ	HCTC 04-5 E	12,7	127	425	1,9	HCTC 04-19 E	12,7	483	1575	6,8
	HT 04 30 N			300		HCTC 04-6 E		152	435	1,9	HCTC 04-20 E		508	1660	7,2
	HT 04 40 N			400		HCTC 04-7 E		178	480	2,1	HCTC 04-21 E		533	1750	7,6
	HT 04 50 N			500		HCTC 04-8 E		203	600	2,6	HCTC 04-22 E		559	1870	8,2
	HT 04 60 N			600		HCTC 04-9 E		229	710	3,1	HCTC 04-23 E		584	1980	8,6
	HT 04 70 N			700		HCTC 04-10 E		254	765	3,3	HCTC 04-24 E		610	2200	9,6
	HT 04 80 N			800		HCTC 04-11 E		279	850	3,7	HCTC 04-25 E		635	2280	9,9
	HT 04 90 N			900		HCTC 04-12 E		305	940	4,1	HCTC 04-26 E		660	2450	10,7
						HCTC 04-13 E		330	1040	4,5	HCTC 04-27 E		686	2550	11,1
						HCTC 04-14 E		356	1110	4,8	HCTC 04-28 E		711	2635	11,5
MAXI/ МАКСИ	HT-05 30 N	41,27	15,87	300	MAXI/ МАКСИ	HCTC 05-6 E	15,87	152	570	2,5	HCTC 05-26 E	15,87	660	3070	13,4
	HT 05 40 N			400		HCTC 05-7 E		178	670	3,0	HCTC 05-27 E		686	3190	13,9
	HT 05 50 N			500		HCTC 05-8 E		203	810	3,6	HCTC 05-28 E		711	3320	14,4
	HT 05 60 N			600		HCTC 05-9 E		229	930	4,1	HCTC 05-29 E		737	3475	15,2
	HT 05 70 N			700		HCTC 05-10 E		254	1060	4,6	HCTC 05-30 E		762	3550	15,5
	HT 05 80 N			800		HCTC 05-11 E		279	1190	5,2	HCTC 05-31 E		787	3700	16,1
	HT 05 100 N			1000		HCTC 05-12 E		305	1310	5,7	HCTC 05-32 E		813	3825	16,6
	HT 05 120 N			1200		HCTC 05-13 E		330	1440	6,3	HCTC 05-33 E		838	3945	17,1
						HCTC 05-14 E		356	1560	6,8	HCTC 05-34 E		864	4065	17,7
						HCTC 05-15 E		381	1690	7,3	HCTC 05-35 E		889	4200	18,3
						HCTC 05-16 E		406	1815	7,8	HCTC 05-36 E		914	4330	18,8
						HCTC 05-17 E		432	1935	8,4	HCTC 05-37 E		940	4480	19,4
						HCTC 05-18 E		457	2065	9,0	HCTC 05-38 E		965	4590	20,0
						HCTC 05-19 E		483	2200	9,5	HCTC 05-39 E		991	4700	20,4
						HCTC 05-20 E		508	2320	10,0	HCTC 05-40 E		1016	4820	20,9
						HCTC 05-21 E		533	2450	10,7	HCTC 05-41 E		1041	4950	21,5
						HCTC 05-22 E		559	2570	11,2	HCTC 05-42 E		1067	5000	21,7
						HCTC 05-23 E		584	2690	11,7	HCTC 05-43 E		1092	5070	22,1
						HCTC 05-24 E		610	2820	12,2	HCTC 05-44 E		1118	5070	22,1
						HCTC 05-25 E		635	2940	12,8	HCTC 05-45 E		1143	5070	22,1

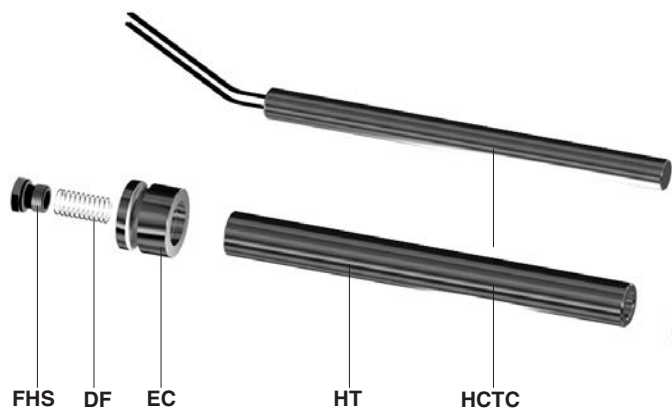


● Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

○ System Cool-One
□ Система Cool-One

● Distributor system - Accessories
■ Rozváděcí systém - systém vyhříváný zevnitř

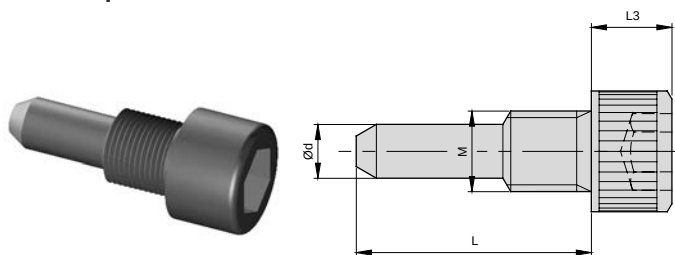
○ Układ rozdzielczy - Akcesoria
□ Распределительная система - Аксессуары



● Installation instructions see guidelines page 8a-14
○ Wytyczne do montażu patrz strona 8a-15
■ Pokyny pro montáž systému viz strana 8a-16/18
□ Инструкции по установке даны в рекомендациях на стр. 8a-17

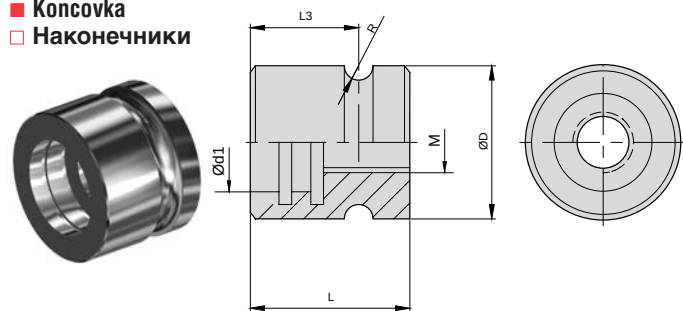
AS

● Stop screws
○ Wkręt zderzakowy
■ Distanční šrouby
□ Стопорные винты



EC

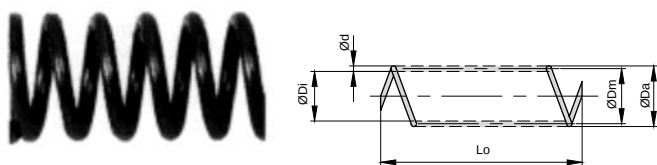
● End caps
○ Nasadka końcowa
■ Koncovka
□ Наконечники



	REF/Номер	L	M	d	L3		REF/Номер	D	d1	L	L3	R	M
MINI/МИНИ	AS 12 N	35	M12	8	12	MINI/МИНИ	EC 03 N	24	16	25	17	4,5	M12
							EC 03/5 N	32					
STAND/СТАНД.	AS 16 N	50	M16	11	16	STAND/СТАНД.	EC 04 N	32	22,22	38	26		M16
							EC 04/5 N	40					
MAXI/МАКСИ	AS 20 N	50	M20	14	20	MAXI/МАКСИ	EC 05 N	50	41,27				M20
							EC 05/5 N	50	32				

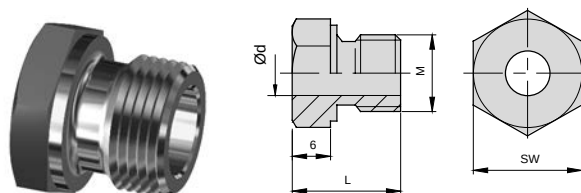
DF

● Positioning springs
○ Sprężyna dociskowa
■ Pružina
□ Установочные пружины



FHS

● Spring retainers
○ Śruba dociskowa sprężyny
■ Držák pružiny
□ Держатели пружины



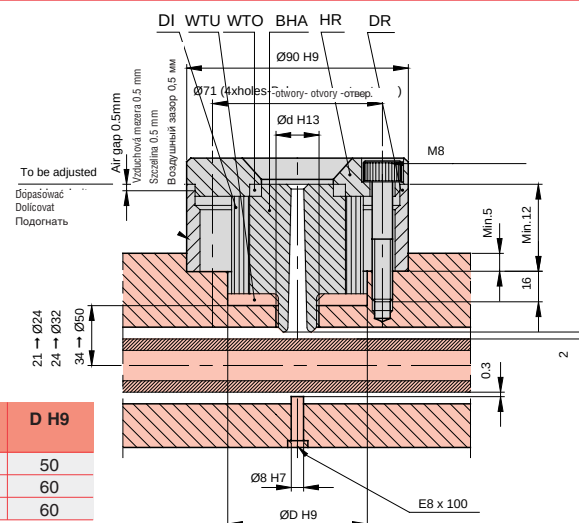
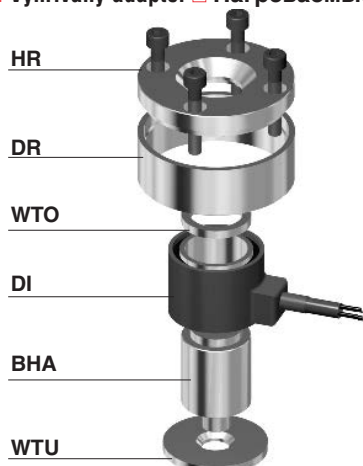
	REF/Номер	Do	Lo	Di	Dm	d		REF/Номер	L	M	d	SW
MINI/МИНИ	DF 9 x 30 WZ 8061	9	30	7,4	8,2	0,8	MINI/МИНИ	FHS 12	17	M12	7	17
STAND/СТАНД.	DF 12X55 WZ 8061	12	55	9	10,5	1,5	STAND/СТАНД.	FHS 16	20	M16	10	19
MAXI/МАКСИ	DF 15X55	15	55	12	13,5	1,5	MAXI/МАКСИ	FHS 20	23	M20	13	24

- **Cool-One system**
 ■ **SystemCool-One - systém vyhříváný zevnitř**

- ☐ System Cool-One
☐ Система Cool-One

Info/Инфо

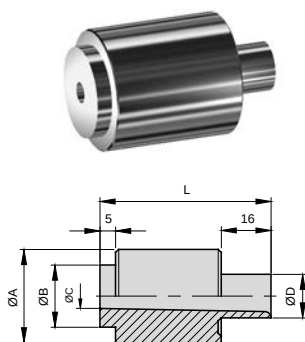
- Heated nozzle adapters ○ Grzana tuleja wtryskowa
■ Vyhrívaný adaptér □ Нагреваемые переходники форсунки



REF/Homop	d H13	D H9
BHA 30x30 N	16	50
BHA 40x30 N	18	60
BHA 40x40 N	18	60

BHA

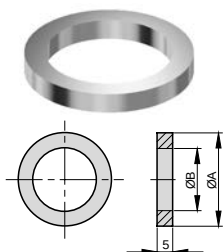
- Body for heated nozzle adapters
- Tuleja wtryskowa
- Vstříkovací adaptér - tělo
- Корпус нагреваемого переходника форсунки



REF/Номер	A	B	C	D	L
BHA 30X30N	30	20	6	14	55
BHA 40x30N	40	30	8	16	55
BHA 40x40 N	40	30	8	16	65

WTO

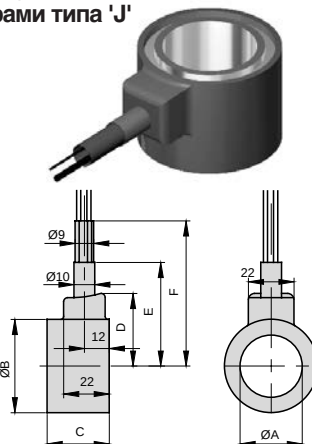
- Insulating disc (upper)
- Tarcza izolująca (górną)
- Izolační podložka (dolní)
- Изолирующая шайба (верхняя)



REF/Homep	A	B
WTO 30	30	20
WTO 40	40	30

DI

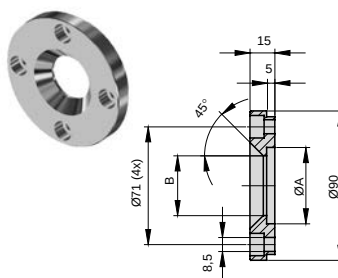
- Band heaters with TC type 'J'
- Grzałka opaskowa z termoparą typu 'J'
- Topný článek s termočidlem typu 'J'
- Трубчатые нагреватели с термопарами типа 'J'



REF/Номер	A	B	C	D	E	F	W/BТ 230V/E
DI 30x30	30	40	30	35	50	70	330
DI 40x30	40	50	30	40	55	75	380
DI 40x40	40	50	40	40	55	75	490

HR

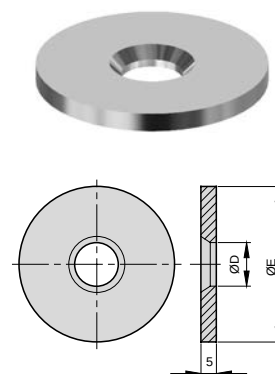
- Nozzle locaters
- Pierścień ustalający
- Středící kruh
- Локаторы сопла



REF/Homep	A	B
HR 30	30	20
HR 40	40	30

WTU

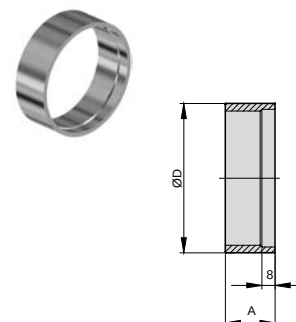
- Insulating disc (lower)
- Tarcza izolująca (dolna)
- Izolační kruh (dolní)
- Изолирующая шайба (нижняя)



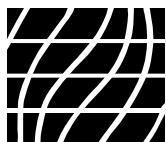
REF/Номер	E	D
WTU 50	50	14
WTU 60	60	16

DR

- Distance bushing
- Tuleja dystansowa
- Distanční trubka
- Распорная втулка



REF/Номер	A	D
DR 40	30	90
DR 90	60	90

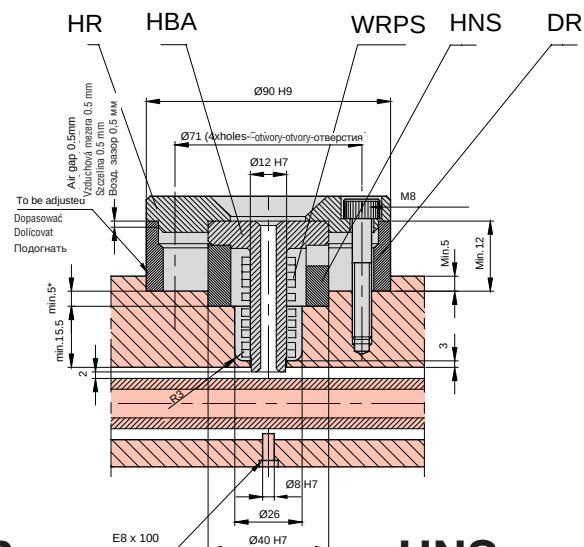
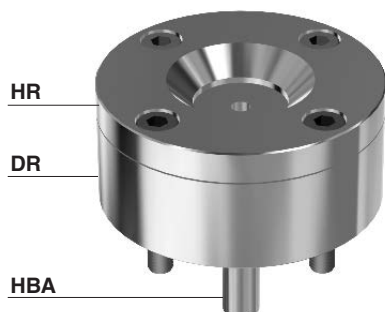


- Cool-One system
■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

- System Cool-One
□ Система Cool-One

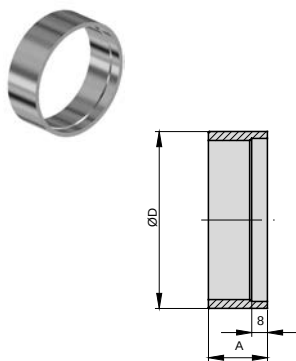
Info/Инфо

- Heated nozzle adapters ○ Grzana tuleja wtryskowa
■ Vyhříváný adaptér □ Нагреваемые переходники форсунок



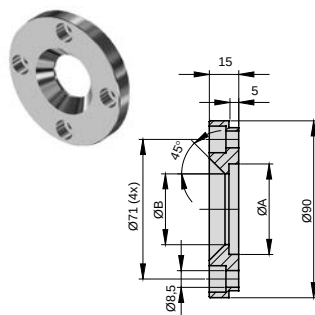
DR

- Distance bushing
○ Tuleja dystansowa
■ Distanční trubka
□ Распорная втулка



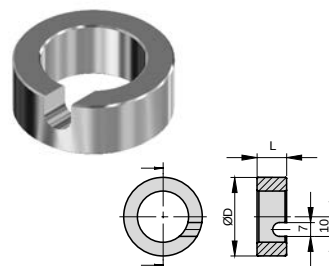
HR

- Nozzle locators
○ Pierścień ustalający
■ Středící kruh
□ Локаторы сопла



HNS

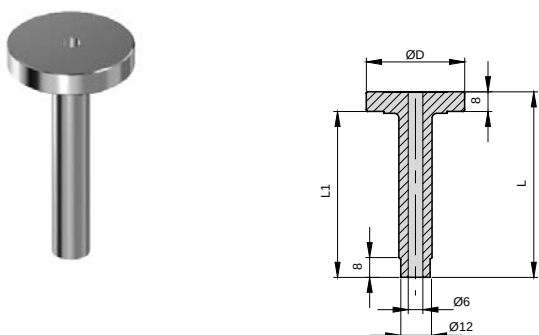
- Spacer rings
○ Tuleja dystansowa
■ Distanční kruh
□ Разделительные кольца



REF/Номер	A	B	REF/Номер	A	B	REF/Номер	D	L
DR 40	30	90	HR 40	40	30	HNS 40	40	15
DR 90	60	90				HNS 40-50	40	50

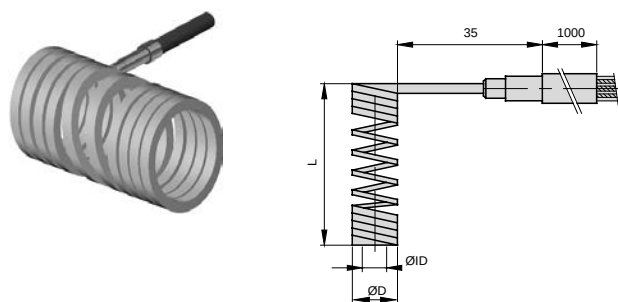
HBA

- Adapter shanks
○ Tuleja wtryskowa
■ Vstřikovací adaptér - tělo
□ Переходник форсунки - корпус

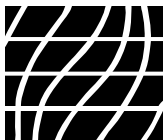


WRPS

- Square coil heaters with thermocouple type 'J'
○ Grzałka spiralna z termoparą typu 'J'
■ Spirálový topný článek s termočidlem typu 'J'
□ Спиральные нагреватели квадратного сечения с термопарами типа 'J'

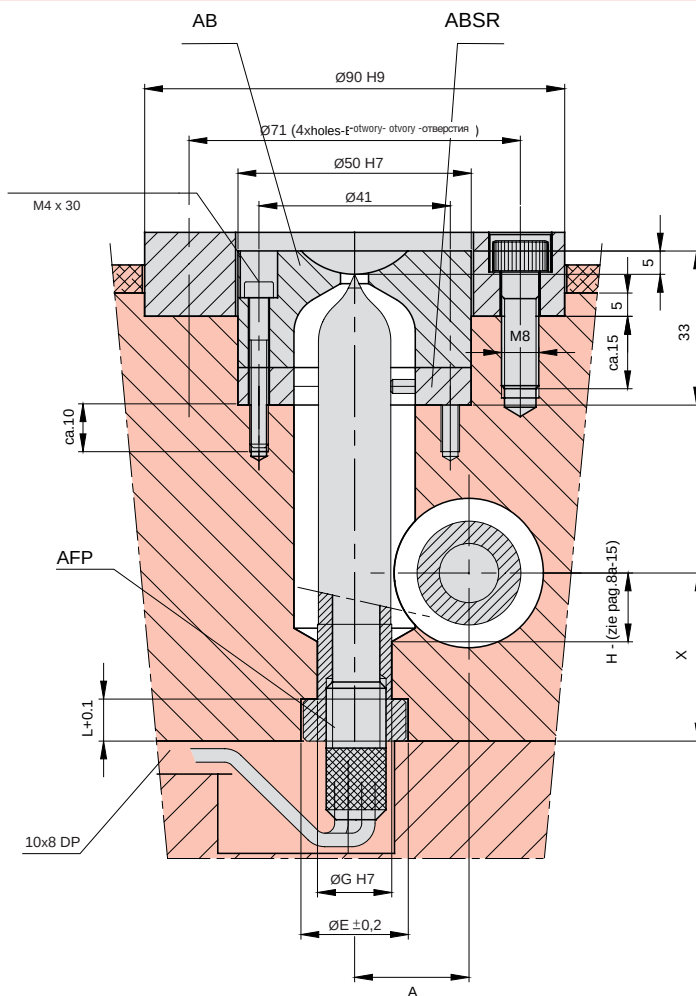


REF/Номер	L	L1	D	REF/Номер	L	D1	D	Watt/Br 230V/B
HBA 7640	75,5	67,5	40	WRPS 42/91	57	11,98	18,4	300



Info/Инфо

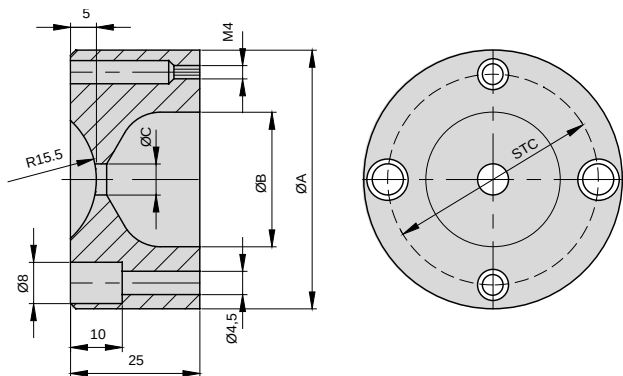
- Reversed probes ○ Odwrócone patrony grzejne
■ Vstříkovací torpédo - reverzní □ Реверсивные щупы



REF/Номер	E	G	L	X MIN. Distributer bore φ X MIN. Otwór rozdzielacza φ X MIN. φ rozváděcího kanálu X мин. φ отвер. дистри-ра
AFP 201/291 N	19,5	14	7	φ 24 X = 19 mm/MM
AFP 201/291 N	19,5	14	7	φ 32 X = 23 mm/MM
AFP 301/601 N	23,5	15,9	9	φ 32 X = 23 mm/MM
AFP 301/601 N	23,5	15,9	9	φ 50 X = 32 mm/MM
AFP 502/1120 N	30,5	22	12	φ 50 X = 39 mm/MM
AFP 502/1120 N	30,5	22	12	φ 32 X = 30 mm/MM

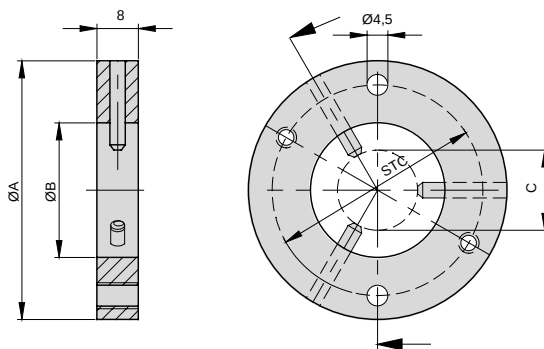
AB

- Bushings for reversed probe
○ Tuleje do odwróconego patronu
■ Vstříkovací pouzdro reverzního torpéda
□ Втулки для реверсивного щупа

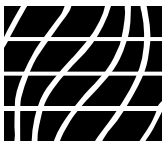


ABSR

- Centering rings for reversed probe
○ Pierścienie centrujące dla odwróconego patronu
■ Středící kroužek reverzního vstříkovacího torpéda
□ Центрирующие кольца для реверсивного щупа

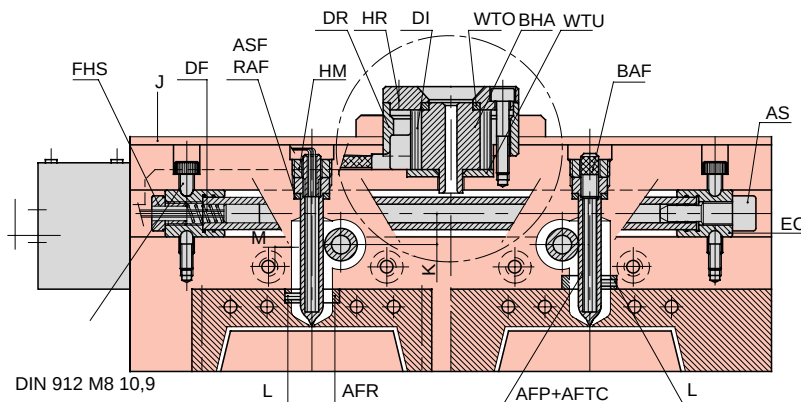
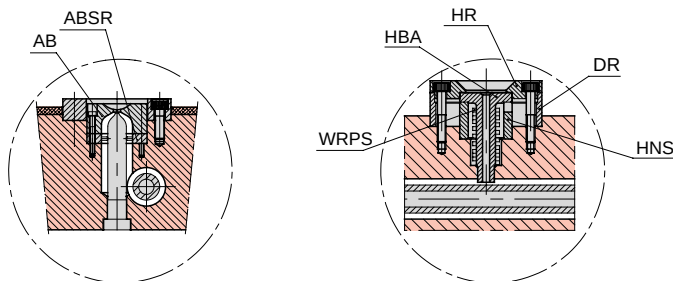
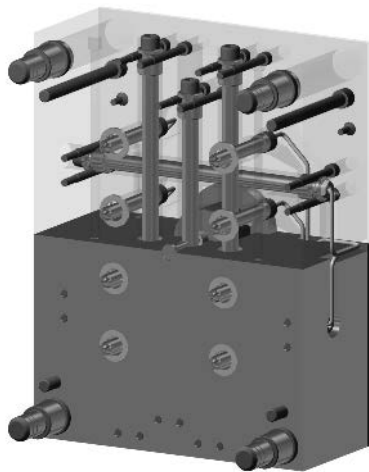


REF/Номер	A	B	C	STC	REF/Номер	A	B	C	STC
AB 14 N	50	23	6	41	ABSR 14 N	50	23	13,5	41
AB 16 N		26			ABSR 16 N		26	15,5	
AB 22 N		32	8		ABSR 22 N		32	21,5	

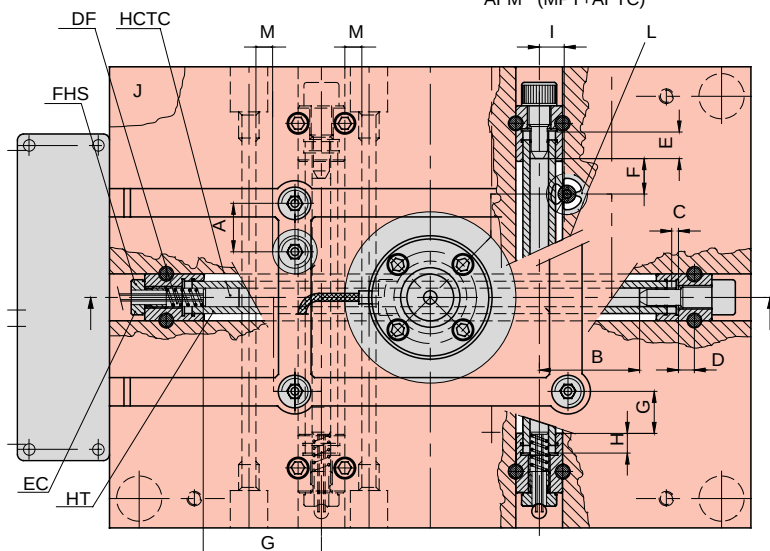


• Info

● Guidelines for the construction of a distributor block



AFIP (TC)
 AFIP 3-4-5 (TC)
 AFM (MPT+AFTC)



A

Min dimensions:

Without AFR

Min. 23 mm (Micro)

Min. 27 mm (Mini)

Min. 30 mm (Standard)

Min. 40 mm (Maxi)

With AFR

Min. 27,5 mm (Micro)

Min. 32 mm (Mini)

Min. 35 mm (Standard)

Min. 41 mm (Maxi)

B

45 mm (Micro)

45 mm (Mini)

55 mm (Standard)

90 mm (Maxi)

Consult D-M-E - REFORM - EOC according to the application

C

Expansion allowance between end caps and distributor tube:
 tube length ≤ 600 mm = 1,5 mm
 tube length ≥ 600 mm = 3,0 mm

D

5,5 mm (Mini)

11,0 mm (Standard)

11,0 mm (Maxi)

E

20 mm (Mini)

25 mm (Standard)

25 mm (Maxi)

F

45 mm (Micro)

45 mm (Mini)

55 mm (Standard)

90 mm (Maxi)

Consult D-M-E - REFORM - EOC according to the application

G

70 mm (Micro)

70 mm (Mini)

80 mm (Standard)

115 mm (Maxi)

H

20 mm (Mini)

25 mm (Standard)

25 mm (Maxi)

I

Center distance probe to tube:

Micro probes

AFIP 3

13 mm with Mini distributor tube
 16 mm with Standard distributor tube

AFIP 4

14 mm with Mini distributor tube
 17 mm with Standard distributor tube

Mini probes

AFIP 5

15,3 mm with Mini distributor tube
 18,4 mm with Standard distributor tube

AFIP (201-271)

AFIP(201-291N)

16 mm with Mini distributor tube
 19 mm with Standard distributor tube

Standard probes

AFIP (301-601)

AFIP (301-601N)

17 mm with Mini distributor tube
 20 mm with Standard distributor tube
 29,5 mm with Maxi distributor tube

Maxi probes

AFIP(502-1102N)

23 mm with Standard distributor tube
 32,5 mm with Maxi distributor tube

J

Insulating plate for cable protection:
 thickness 6 - 10 mm

K

Center distance tube to tube

- $17 \pm 0,5$ mm for distributor tubes diameter 16

- $23,5 \pm 0,5$ mm for distributor tubes diameter 22,22

- $42,5 \pm 0,5$ mm for distributor tubes diameter 41,27

- $20 \pm 0,5$ mm for combination diameter 16 with diameter 22,22

- $33 \pm 0,5$ mm for combination diameter 22,22 with diameter 41,27

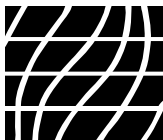
L

Centering ring

Position: pin always opposite the distributor tube

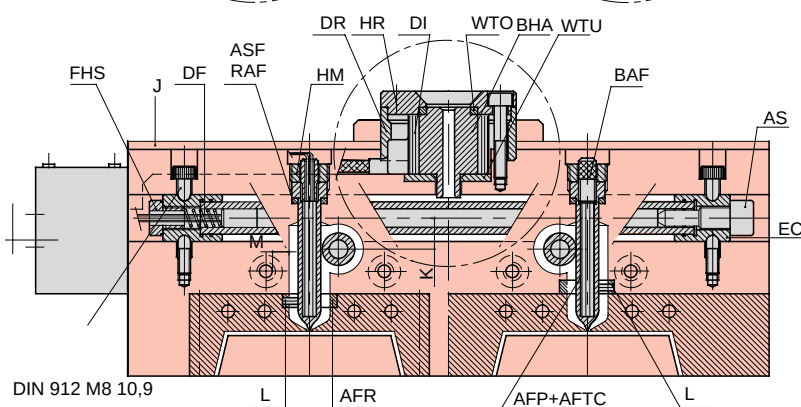
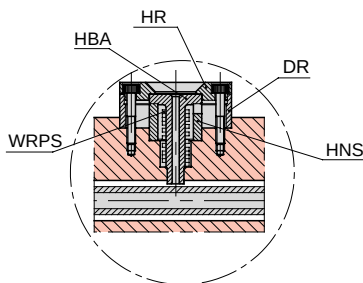
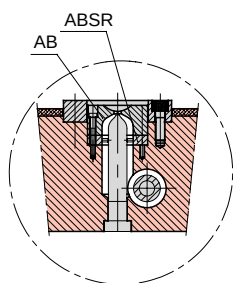
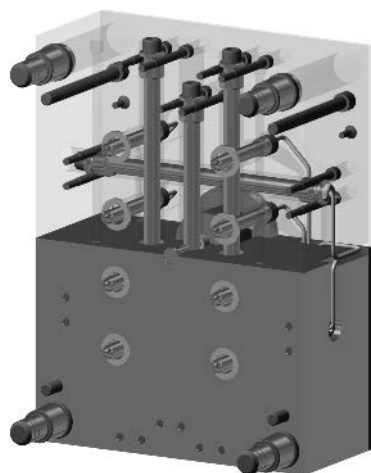
M

Minimum distance of the cooling lines to the distributor bore and/or probe bore = 10 mm.



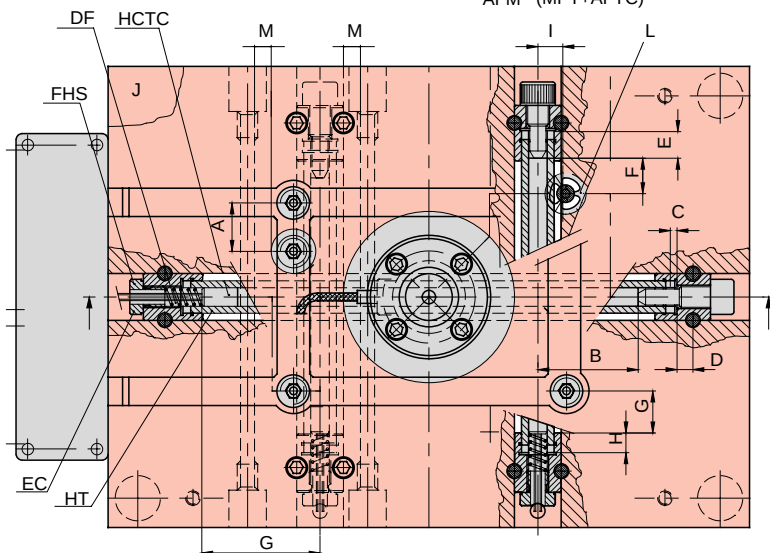
Info

○ Wytyczne odnośnie konstrukcji rozdzielacza



DIN 912 M8 10,9

AFIP (TC)
 AFIP 3-4-5 (TC)
 AFM (MPT+ATFC)



A

Min. wymiary:
 Bez AFR
 Min. 23 mm (Micro)
 Min. 27 mm (Mini)
 Min. 30 mm (Standard)
 Min. 40 mm (Maxi)

Z AFR

Min. 27,5 mm (Micro)
 Min. 32 mm (Mini)
 Min. 35 mm (Standard)
 Min. 41 mm (Maxi)

B

45 mm (Micro)
 45 mm (Mini)
 55 mm (Standard)
 90 mm (Maxi)

Skonsultuj z **D-M-E-REFORM -EOC** zgodność zastosowania

C

Nadatek na rozszerzalność cieplną pomiędzy nasadką rozdzielacza a rurą rozdzielacza: długość ≤ 600 mm = 1,5 mm
 długość ≥ 600 mm = 3,0 mm

D

5,5 mm (Mini)
 11,0 mm (Standard)
 11,0 mm (Maxi)

E

20 mm (Mini)
 25 mm (Standard)
 25 mm (Maxi)

F

45 mm (Micro)
 45 mm (Mini)
 55 mm (Standard)
 90 mm (Maxi)

Skonsultuj z **D-M-E-REFORM -EOC** zgodność zastosowania

G

70 mm (Micro)
 70 mm (Mini)
 80 mm (Standard)
 115 mm (Maxi)

H

20 mm (Mini)
 25 mm (Standard)
 25 mm (Maxi)

I

Odległość osi patronu od osi rury:

Patrony Micro

AFIP 3

13 mm z rurą kanału Mini
 16 mm z rurą kanału Standard

AFIP 4

14 mm z rurą kanału Mini
 17 mm z rurą kanału Standard

Patrony Mini

AFIP 5

15,3 mm z rurą kanału Mini
 18,4 mm z rurą kanału Standard

AFIP (201-271)

AFP(201-291N)

16 mm z rurą kanału Mini
 19 mm z rurą kanału Standard

Patrony Standard

AFIP (301-601)

AFP (301-601N)

17 mm z rurą kanału Mini
 20 mm z rurą kanału Standard
 29,5 mm z rurą kanału Maxi

Patrony Maxi

AFP(502-1102N)

23 mm z rurą kanału Standard
 32,5 mm z rurą kanału Maxi

J

Płyta izolująca do ochrony kabla:
 długość 6 - 10 mm

K

Odległość osi kanałów:

- $17 \pm 0,5$ mm dla rury rozdzielacza średnica 16
- $23,5 \pm 0,5$ mm dla rury rozdzielacza średnica 22,22
- $42,5 \pm 0,5$ mm dla rury rozdzielacza średnica 41,27
- $20 \pm 0,5$ mm dla kombinacji średnicy 16 ze średnicą 22,22
- $33 \pm 0,5$ mm dla kombinacji średnicy 22,22 ze średnicą 41,27

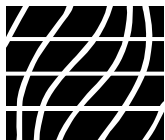
L

Pierścienie centrujące

Położenie: kołek zawsze po przeciwnej stronie rury rozdzielacza

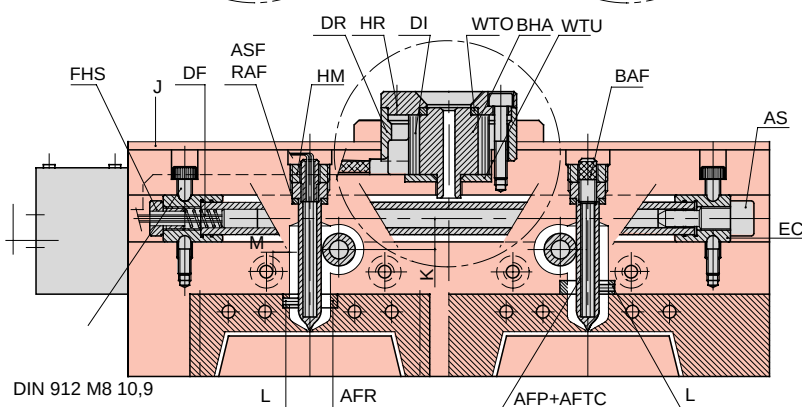
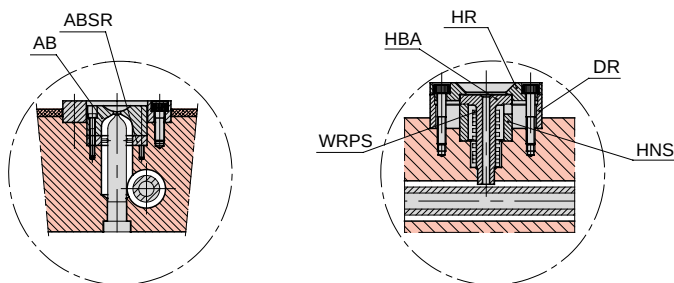
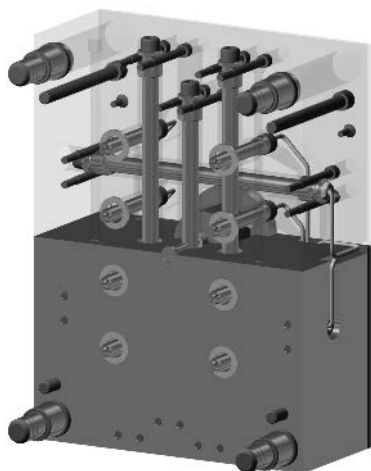
M

Minimalna odległość kanału chłodzącego od kanału grzanego = 10 mm.

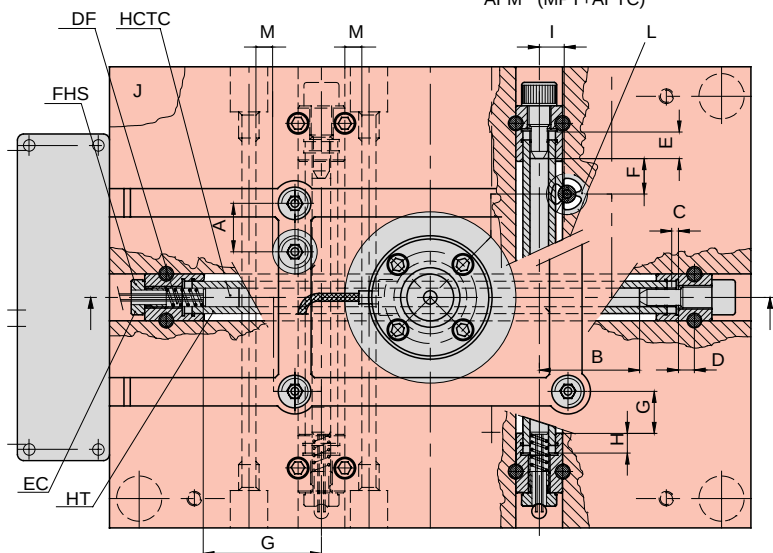


Info

Pokyny pro konstrukci rozvodního bloku



AFIP (TC)
AFIP 3-4-5 (TC)
AFM (MPT+AFTC)



A

Min rozměry:

Bez AFR

Min. 23 mm (Micro)
Min. 27 mm (Mini)
Min. 30 mm (Standard)
Min. 40 mm (Maxi)

S AFR

Min. 27,5 mm (Micro)
Min. 32 mm (Mini)
Min. 35 mm (Standard)
Min. 41 mm (Maxi)

B

45 mm (Micro)
45 mm (Mini)
55 mm (Standard)
90 mm (Maxi)

Rozměry konzultujte vždy
s technickým oddělením
D-M-E - REFORM - EOC

C

Mezera mezi koncovkou a trubicou (krytem top.článku):
délka ≤ 600 mm = 1,5 mm
délka ≥ 600 mm = 3,0 mm

D

5,5 mm (Mini)
11,0 mm (Standard)
11,0 mm (Maxi)

E

20 mm (Mini)
25 mm (Standard)
25 mm (Maxi)

F

45 mm (Micro)
45 mm (Mini)
55 mm (Standard)
90 mm (Maxi)

Rozměry konzultujte vždy
s technickým oddělením
D-M-E - REFORM - EOC

G

70 mm (Micro)
70 mm (Mini)
80 mm (Standard)
115 mm (Maxi)

H

20 mm (Mini)
25 mm (Standard)
25 mm (Maxi)

I

Střední rozměr mezi torpédem a rozváděcím kanálem:

Micro torpédo

AFIP 3 { 13 mm pro Mini trubku
16 mm pro trubku Standard

AFIP 4 { 14 mm pro Mini trubku
17 mm pro trubku Standard

Mini torpédo

AFIP 5 { 15,3 mm pro Mini trubku
18,4 mm pro trubku Standard

AFIP (201-271) { 16 mm pro Mini trubku
19 mm pro trubku Standard

AFP(201-291N)

Standard torpédo

AFIP (301-601) { 17 mm pro Mini trubku
20 mm pro trubku Standard
29,5 mm pro Maxi trubku

AFP (301-601N)

Maxi torpédo

AFP(502-1102N) { 23 mm pro trubku Standard
32,5 mm pro Maxi trubku

J

Izolační deska pro ochranu kabelů:
tloušťka 6 - 10 mm

K

Vzálenosti mezi středy trubek

- $17 \pm 0,5$ mm pro trubky průměr 16
- $23,5 \pm 0,5$ mm pro trubky průměr 22,22
- $42,5 \pm 0,5$ mm pro trubky průměr 41,27
- $20 \pm 0,5$ mm pro kombinaci průměru 16 a průměru 22,22
- $33 \pm 0,5$ mm pro kombinaci průměru 22,22 a průměru 41,27

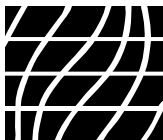
L

Středící kroužek

Pozice: kolík musí být vždy naproti trubce

M

Minimální vzdálenost chladicích kanálů k rozváděcímu kanálu a nebo k torpédu = 10 mm

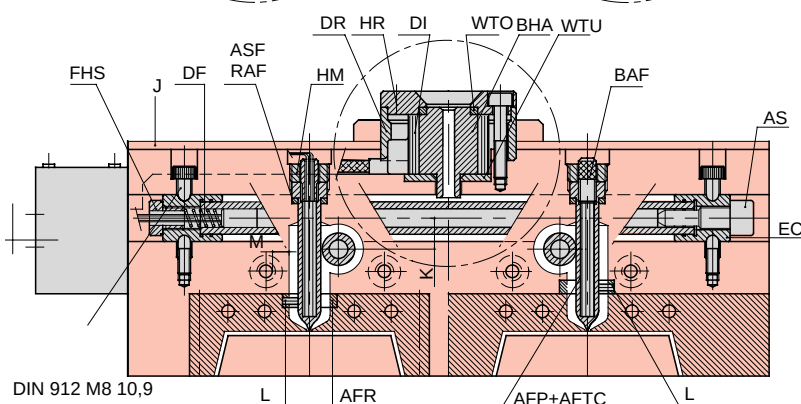
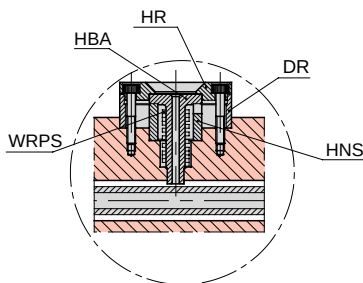
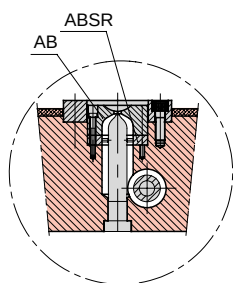
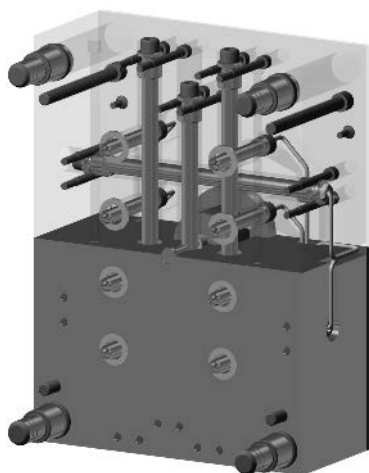


● Cool-One system
 ■ Systém Cool-One - systém vyhříváný zevnitř

○ System Cool-One
 □ Система Cool-One

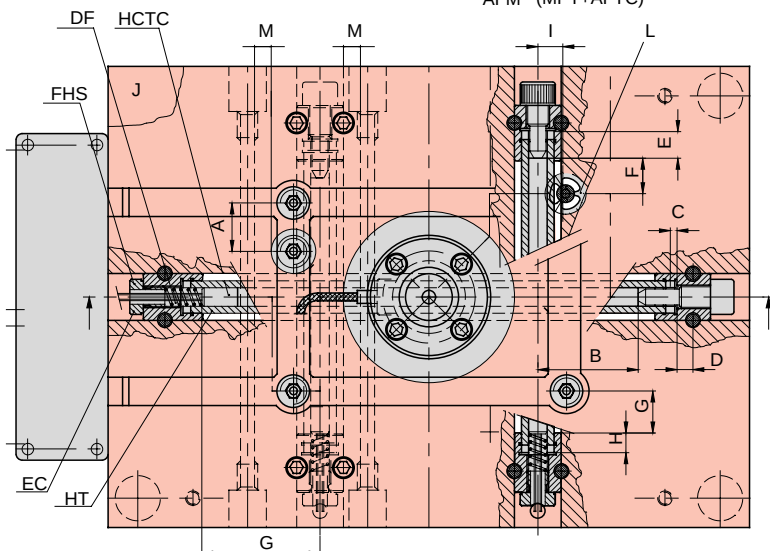
Инфо

□ Рекомендации по сборке блока системы распределения 'Cool-One'



DIN 912 M8 10,9

AFIP (TC)
 AFIP 3-4-5 (TC)
 AFM (MPT+AFTC)



А Минимальные размеры:

С AFR без AFR
 Мин. 23 мм (Микро) Мин. 27,5 мм (Микро)
 Мин. 27 мм (Мини) Мин. 32 мм (Мини)
 Мин. 30 мм (Стандарт) Мин. 35 мм (Стандарт)
 Мин. 40 мм (Макси) Мин. 41 мм (Макси)

В 45 мм (Микро)
 45 мм (Мини)
 55 мм (Стандарт)
 относительно
 90 мм (Макси)

Обращайтесь в D-M-E - REFORM - EOC относительно применения

С

Допуск расширения между наконечниками и трубкой распределителя: длина * 600 мм = 1,5 мм
 длина / 600 мм = 3,0 мм

Д

5,5 мм (Мини)
 11,0 мм (Стандарт)
 11,0 мм (Макси)

Е

20 мм (Мини)
 25 мм (Стандарт)
 25 мм (Макси)

Ф

45 мм (Микро)
 45 мм (Мини)
 55 мм (Стандарт)
 относительно
 90 мм (Макси)

Обращайтесь в D-M-E - REFORM - EOC относительно применения

70 мм (Микро)
 70 мм (Мини)
 80 мм (Стандарт)
 145 мм (Макси)

20 мм (Мини)
 25 мм (Стандарт)
 25 мм (Макси)

Межосевое расстояние от щупа до трубки:

Щупы Микро

AFIP 3 { 13 мм с распредел. трубкой Мини
 16 мм с распредел. трубкой Станд.

AFIP 4

{ 14 мм с распредел. трубкой Мини
 17 мм с распредел. трубкой Станд.

Щупы Мини

AFIP 5 { 15,3 мм с распредел. трубкой Мини
 18,4 мм с распредел. трубкой Станд.

AFIP (201-271)

AFP(201-291N) { 16 мм с распредел. трубкой Мини
 19 мм с распредел. трубкой Станд.

Щупы Стандарт

AFIP (301-601)
 AFP (301-601N) { 17 мм с распредел. трубкой Мини
 20 мм с распредел. трубкой Станд.
 29,5 мм с распредел. трубкой Макси

Щупы Макси

AFP(502-1102N) { 23 мм с распредел. трубкой Станд.
 32,5 мм с распредел. трубкой Макси

Изолирующая плита для защиты кабеля:

толщина 6 - 10 мм

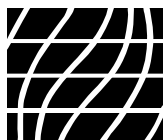
Межосевое расстояние от трубки до трубки:

- 17 ± 0,5 мм для распределит. трубок диаметр 16
 - 23,5 ± 0,5 мм для распределительных трубок диаметр 22,22
 - 42,5 ± 0,5 мм для распределительных трубок диаметр 41,27
 - 20 ± 0,5 мм для комбинации диаметра 16 с диаметром 22,22
 - 33 ± 0,5 мм для комбинации диаметра 22,22 с диаметром 41,27

Центрирующее кольцо

Положение: шпилька всегда напротив распределительной трубки

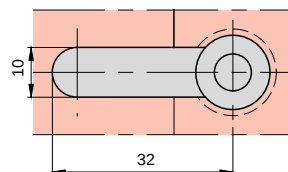
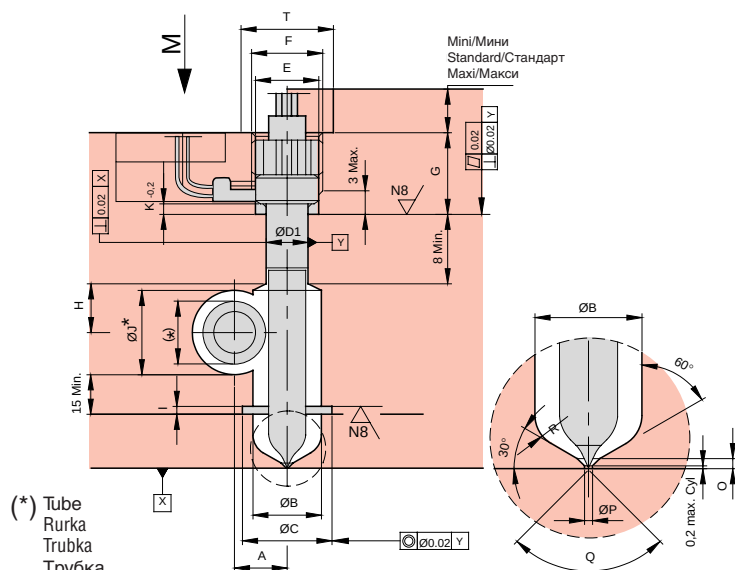
Минимальное расстояние от системы охлаждения до отверстия распределителя и/или отверстия



AFP - AFIP - AFIP 3-4-5

● Installation instructions ○ Instrukcje montażu

■ Pokyny pro montáž □ Инструкции по установке



M = Top view
 M = Widok z góry
 M = Рядорис
 M = Вид сверху

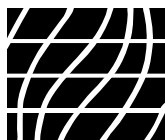
Cable exit 90°
 Wyjście przewodów 90°
 Výstup kabelů 90°
 Выход кабеля 90°

(*) Tube
 Rurka
 Trubka
 Трубка

* Consult **D-M-E - REFORM - EOC** depending the application
 Skonsultuj z **D-M-E - REFORM - EOC** zgodność zastosowania
 Rozměry konzultujte vždy s technickým oddělením **D-M-E - REFORM - EOC**
 Обращайтесь в **D-M-E - REFORM - EOC** согласно спецификации устройства

ТYP(Е)/ТИП	MICRO/МИКРО		MINI/МИНИ			STANDARD/СТАНДАРТ		MAXI/МАКСИ
REF/Номер	AFIP 3 (310-460)	AFIP 4 (322-472)	AFIP 5 (372-622)	AFIP	AFP (201-291 N)	AFIP (301-601)	AFP (301-601 N)	AFP (502-1102 N)
(*) $\phi 16 \rightarrow A$	13	14	15,3	16	16	17	17	-
(*) $\phi 22,22 \rightarrow A$	16	17	18,4	19	19	20	20	23
(*) $\phi 41,27 \rightarrow A$				28,4	28,4	29,5	29,5	32,5
(*) $\phi 16 \rightarrow H$	13	13	13	14,5	14,5	14,5	14,5	-
(*) $\phi 22,22 \rightarrow H$	17	17	17	18,5	18,5	18,5	18,5	27,5
(*) $\phi 41,27 \rightarrow H$				-	-	27,5	27,5	27,5
(*) $\phi 16 \rightarrow J^*$	24	24	24	24	24	-	-	-
(*) $\phi 22,22 \rightarrow J^*$	32	32	32	32	32	32	32	32
(*) $\phi 41,27 \rightarrow J^*$				-	-	50	50	50
B MIN	16	18	21	23	23	26	26	32
C H7	$\phi 25,4$	$\phi 26,97$	$\phi 30,15$	$\phi 31$	$\phi 31$	$\phi 34$	$\phi 34$	$\phi 40$
D1 H7	$\phi 10$	$\phi 10$	$\phi 12,7$	$\phi 14$	$\phi 14$	$\phi 15,9$	$\phi 15,9$	$\phi 22$
E	$\phi 19,5$	$\phi 19,5$	$\phi 19,5$	$\phi 19,5$	$\phi 19,5$	$\phi 24$	$\phi 24$	$\phi 30,5$
F	M22	M22	M22	M22	M22	M27	M27	M32X1,5
T MIN	27	27	27	27	27	30	30	40
G MIN	25	25	25	25	25	27,5	27,5	27,5
I AFR $^{+0,02}_0$	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
K	2	2	2	3	3	4	4	4
M Cable exit - Wyjście przewodów Výstup kabelů - Выход кабеля	90°	90° straight - prostý přímý - прямой	90° straight - prostý přímý - прямой	90° straight - prostý přímý - прямой	straight - prostý přímý - прямой	straight - prostý přímý - прямой	straight - prostý přímý - прямой	straight - prostý přímý - прямой
O	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2
P MIN	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1,0	1,0	1,0
Q	80°	80°	80°	80°	80°	80°	80°	90°
R	4	6	6	6	6	8	8	13

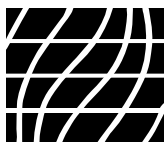
● B larger with AFR ○ B większy z AFR ■ B s AFR větší □ B больше с AFR



Index/Spis treści/Obsah/Содержание

	P/S./C.
Info ● Hot-One system and Stack Mold with conventional nozzles ○ System Hot-One i warstwowa forma wtryskowa z dyszami konwencjonalnymi ■ Systém Hot-One a etážová forma se standardními tryskami Инфо □ Система Hot-One и ярусная форма с традиционными форсунками	8b-2
Info ● Conventional nozzle selection chart ○ Tabela doboru konwencjonalnych dysz ■ Přehled pro volbu standardních trysek Инфо □ Таблица для выбора традиционных форсунок	8b-3
Info ● Hot-One system and Stack Mold with Gate 4™ and Mini Gate Mate ○ System Hot-One i warstwowa forma wtryskowa z Gate 4™ i Mini Gate Mate ■ Systém Hot-One a etážová forma s tryskou Gate Mate 4™ a Mini Gate Mate Инфо □ Система Hot-One и ярусная форма с форсункой Gate 4™ и Mini Gate Mate	8b-8
Info ● Micro Hot-One system MGS ○ System Micro Hot-One MGS ■ Systém Micro Hot-One MGS Инфо □ Система Micro Hot-One MGS	8b-13
Info ● Presto ○ Presto ■ Presto Инфо □ Presto	8b-25/26
Info ● Osco® Valve gate system ○ System zamykanych dysz Osco® ■ Jehlový uzavíratelný systém Osco® Инфо □ Система игольчатых клапанов Osco®	8b-17/18
Info ● Hot-One Manifolds ○ Rozdzielacze Hot-One ■ Rozvodný systém Hot-One Инфо □ Распределители Hot-One	8b-27
Info ● Tubular Manifold heaters ○ Grzałki rurowe rozdzielaczy ■ Topná tělesa Инфо □ Трубчатые нагреватели	8b-28
Info ● HTS ○ HTS ■ HTS Инфо □ HTS	8b-34/37
Info ● Stellar ○ Stellar ■ Stellar Инфо □ Stellar	8b-38/42
Info ● Galaxy ○ Galaxy ■ Galaxy Инфо □ Galaxy	8b-43/44
ARW	8b-10
BA	8b-30
BHA	8b-25-26-31
BHF	8b-16
BLV	8b-22/24
CHS	8b-29
CIA	8b-5-7

	P/S./C.
CIH	8b-5-12
DI	8b-31
DR	8b-31
ECB	8b-16-33
ECH	8b-29
EDR	8b-31
EHA	8b-4-7
EHL	8b-32
EHN	8b-32
EHP	8b-29
EHR	8b-4-5-9-12-16-19/24-32
EHT	8b-6/7
ERP	8b-33
ESR	8b-33
ETC	8b-16-28-30
EX FLEX	8b-28
FBV	8b-18/21
GMB	8b-9-11-12
GMT	8b-10-12
GSI	8b-10
GXY	8b-44
HCA	8b-19/24
HFH	8b-28
HKL	8b-34-37
HR	8b-31
MEO	8b-15
MEP	8b-15
MGS	8b-16
MHD	8b-14/15
MHS	8b-25/26
MSA	8b-25/26
MSO	8b-14
MSP	8b-14
MSR	8b-14
PB	8b-19/24
PBR	8b-19/24
PG	8b-19/24
SB	8b-28
SCH	8b-4-9-12-19/24
SRC	8b-38
SRD	8b-39
SXG	8b-40/41
SXY	8b-42
TC	8b-30
TCG	8b-9-12
TEF	8b-28
VG-VPR	8b-19/24
VG-BLT	8b-22/24
VG-FBT	8b-19/21
VG-HCA	8b-19/24
VP	8b-19/24
WTO	8b-31



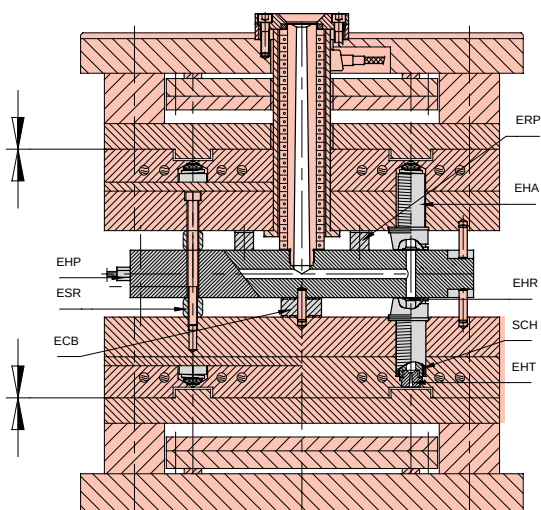
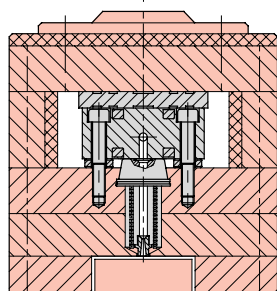
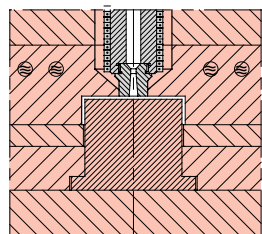
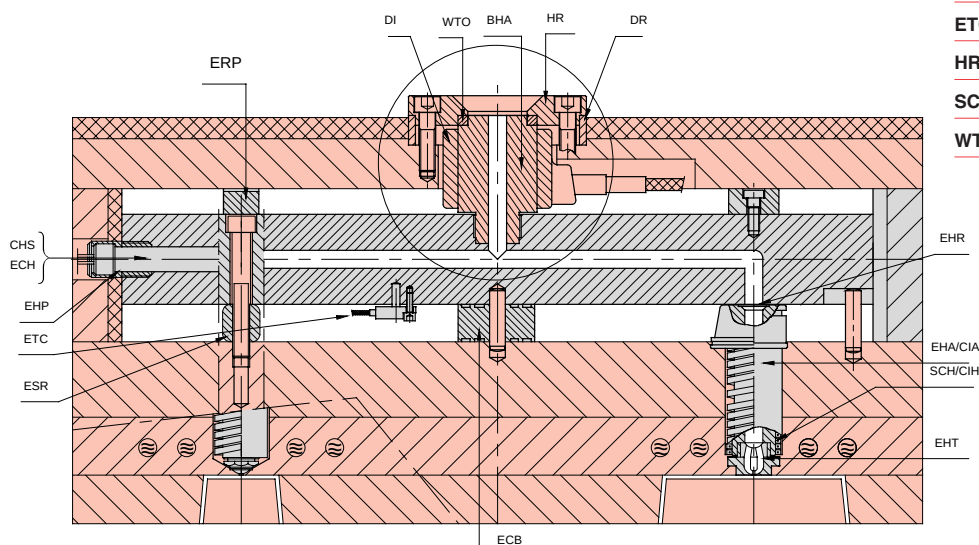
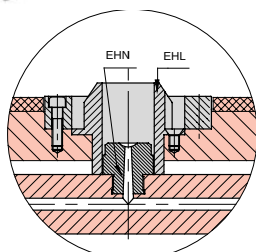
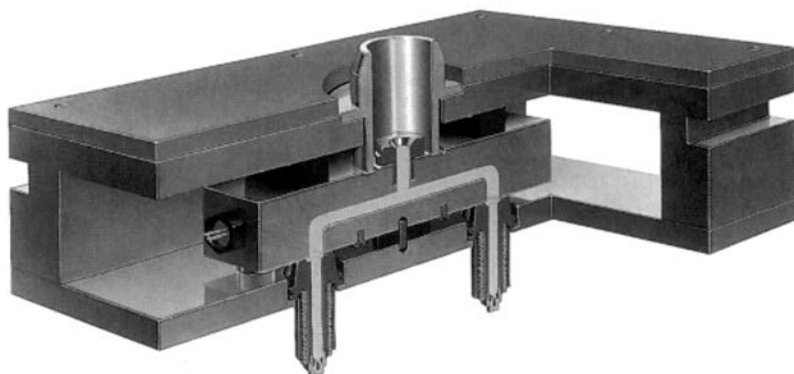
● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

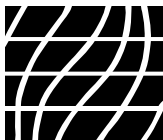
Info/Инфо

- Hot-One system and Stack Mold with conventional nozzles
- Systém Hot-One a etážová forma s standardními tryskami

- System Hot-One i warstwowa forma wtryskowa z dyszami konwencjonalnymi
- Система Hot-One и ярусная форма с традиционными форсунками



REF/Номер	P./S./C.
BHA	8b-31
CHS	8b-29
CIA	8b-5
CIH	8b-12
DI	8b-31
DR	8b-31
ECB	8b-33
ECH	8b-29
EHA	8b-4
EHL	8b-32
EHN	8b-32
EHP	8b-29
EHR	8b-32
EHT	8b-6
ERP	8b-33
ESR	8b-33
ETC	8b-30
HR	8b-31
SCH	8b-9/12
WTO	8b-31



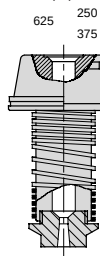
Info/Инфо

● Nozzle selection chart ■ Přehled pro volbu trysek

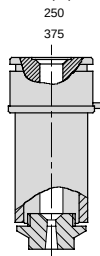
- Following data have to be taken into consideration: flow length, shear rate of resin, wall thickness and configuration of the molded part.
○ Przy doborze dyszy należy uwzględnić następujące wielkości: długość strumienia, szybkość krzepnięcia tworzywa, grubość ścianki i geometrię wypraski.
■ Je třeba vzít do úvahy následující data: délku toku, smykovou rychlost plasticke hmoty, tloušťku stěny vylisku a jeho tvar.

□ При выборе следует учитывать следующие значения: длина потока, скорость сдвига полимера, толщина стенки и конфигурация формовочного изделия.

SERIE(S)/СЕРИЯ



SERIE(S)/СЕРИЯ



- Maximum shot weight in grams ○ Maksymalna waga wtrysku w gramach
■ Maximální hmotnost dávky v gramech □ Максимальный вес дозы впрыска, г

	SERIE(S)/СЕРИЯ 250			SERIE(S)/СЕРИЯ 375			SERIE(S)/СЕРИЯ 625		
Orifice dia Średnica wlewka Průměr vtokového ústí Диаметр литника	2,0	2,5*	3,2*	3,2	4,7*	6,4*	4,7	6,4*	8,0*
Viscosity Lepkość Viskozita Вязкость	① 1000	1500	2000	2000	3000	4000	3000	4000	5000
	② 1500	2000	2500	3000	4000	5000	4000	5000	6000
	③ 2000	2500	3000	4000	5000	6000	5000	6000	7000

① ● high ○ wysoka ■ vysoká □ высокая ② ● medium ○ średnia ■ střední □ средняя ③ ● low ○ niska ■ nízká □ низкая

● Sprue gate nozzles

Used where a small sprue on the part or runner is not objectionable. Its unrestricted channel is recommended for molding filled materials, or larger parts requiring maximum flow. Provides extra stock on front face for machining runner profiles and part contours.

■ Trysky s kuželovým vtokem

Používají se tam, kde malý vtokový zbytek na dílu nebo vtoku není překážkou. Kuželový vtok je doporučen pro lisování plněných materiálů nebo větších dílů vyžadujících maximální tok. Prodloužený kuželový vtok umožňuje dolícování špičky podle tvaru vylisku.

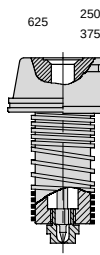
○ Dysze z końcówką standardową

Stosuje się je gdy na wyprasce toleruje się mały stożek. Otwarty kanał zalecany do tworzyw z wypełniaczami lub dużych detali. Zapewnia dodatkowy zapas na części frontowej do obróbki profilu kanału i krawędzi wyrobu.

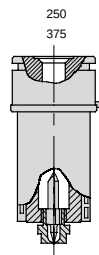
□ Форсунки с коническим литником

Применяется когда на изделии или в литнике допускается маленький остаток литникового канала. Конический литник рекомендуется для литьевого формования материалов с наполнителями или больших изделий, требующих максимального расхода. Удлиненный конический литник позволяет обрабатывать наконечник и контуры изделия.

SERIE(S)/СЕРИЯ



SERIE(S)/СЕРИЯ



- Maximum shot weight in grams ○ Maksymalna waga wtrysku w gramach
■ Maximální hmotnost dávky v gramech □ Максимальный вес дозы впрыска, г

	SERIE(S)/СЕРИЯ 250		SERIE(S)/СЕРИЯ 375		SERIE(S)/СЕРИЯ 625	
Orifice dia Średnica wlewka Průměr vtokového ústí Диаметр литника	1,5	2,0	2,0	2,5	3,2	3,8*
Viscosity Lepkość Viskozita Вязкость	① 200	250	300	500	750	1000
	② 250	400	500	750	1000	1500
	③ 400	500	750	1000	1500	2000

① ● high ○ wysoka ■ vysoká □ высокая ② ● medium ○ średnia ■ střední □ средняя ③ ● low ○ niska ■ nízká □ низкая

● Ring gate nozzles

Used where a small circular gate mark is permissible. Nickel plated beryllium copper gate tip controls plastic flow, provides uniform heat transfer and improves gate cosmetics.

■ Trysky s kruhovým vtokem

Používají se tam, kde je povolena malá kruhová stopa. Špičky jsou vyrobeny ze slitiny mědi a berylia a jsou povlakovány niklem. Špičky mají dobrou tepelnou vodivost a zaručují malé stopy po vtoku.

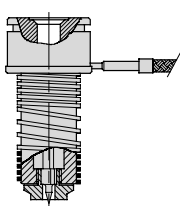
○ Dysze z końcówką pierścieniową

Stosuje się gdy tolerowany jest mały ślad pierścieniowy. Niklowana końcówka brzozy berylowego kontroluje strumień tworzywa, zapewnia równomierne rozpraszanie ciepła i redukuje wielkość śladu na wyprasce.

□ Форсунки с кольцевым литником

Применяется, когда допускается незначительный остаток литникового литника. Никелированный бериллиево-медный наконечник обладает хорошей теплопроводностью и минимизирует отображение литникового канала.

SERIE(S)/СЕРИЯ

250
375

- Maximum shot weight in grams ○ Maksymalna waga wtrysku w gramach
■ Maximální hmotnost dávky v gramech □ Максимальный вес дозы впрыска, г

	SERIE(S)/СЕРИЯ 250			SERIE(S)/СЕРИЯ 375		
Orifice dia Średnica wlewka Průměr vtokového ústí Диаметр литника	1,5	2,0	3,2	2,0	3,2	3,8*
Viscosity Lepkość Viskozita Вязкость	① 100	200	300	200	300	500
	② 200	300	500	300	500	750
	③ 300	500	750	500	750	1000

① ● high ○ wysoka ■ vysoká □ высокая ② ● medium ○ średnia ■ střední □ средняя ③ ● low ○ niska ■ nízká □ низкая

● Point gate nozzles

Eliminates circular gate marks and provides optimum gate cosmetics. Also features nickel plated beryllium copper gate and carbide tips.

■ Trysky s bodovým vtokem

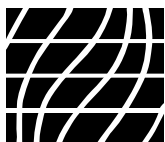
Vylučují kruhové vtokové zbytky a zajišťují optimální vzhled vtoku. Špička je vyrobená ze slitiny mědi a berylia a je povlakována vrstvou niklu. Pro abrazivní materiály se používají karbidové špičky (hartmetal).

○ Dysze z końcówką punktową

Eliminuje okrągły ślad i zapewnia optymalną jakość powierzchni frontowej. Również posiada niklowaną końcówkę z brzozy berylowego i hartowaną iglicą.

□ Форсунки с точечным литником

Устраняет отметины кольцевого литника и улучшает качество поверхности изделия. Также имеет никелированный бериллиево-медный литниковый канал и карбидный наконечник.



EHA

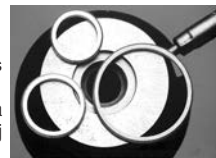
● Conventional nozzles
■ Standardní trysky

series/серии 250 & 375



series/серия 625

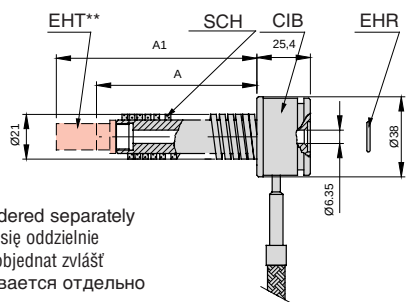
○ Dysze konwencjonalne
□ Стандартные форсунки



- PC, PBT, etc. require a stainless steel ring. (P 8b-32)
- PC, PBT i in. wymagają pierścienia uszczelniającego ze stali nierdzewnej (Str. 8b-32)
- PC, PBT, atd. vyžadují kroužek z korozivzdorné oceli. (strana 8b-32)
- Для РРС, РВТ и др. требуется кольцо из нержавеющей стали (стр. 8b-32)

* A, A1: ● dimensions at room temperature ○ wymiary w temperaturze pokojowej ■ rozměry při pokojové teplotě □ размеры при комнатной температуре

250



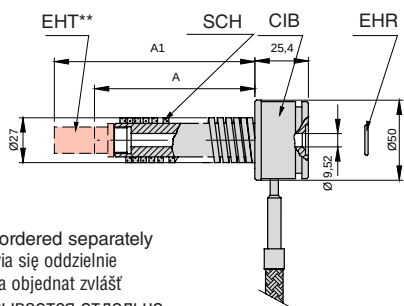
- ** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ je třeba objednat zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	*A	*A1
EHA 0001 EX	50,79	69,84
EHA 0002 EX	63,49	82,54
EHA 0003 EX	76,19	95,24
EHA 0004 EX	88,89	107,94
EHA 0005 EX	101,59	120,64
EHA 0006 EX	126,99	146,04
EHA 0007 EX	152,39	171,44

- Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
- Wymiar A1 odnosi się do wydłużonej końcówki standardowej
- Rozměr A1 se týká prodloužené špičky
- Размер A1 относится к удлинённому наконечнику конического литника

	CIB	EHR	SCH	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/BТ
EHA 0001 EX	CIB 0059 EX	EHR 0154	SCH 0081	300
EHA 0002 EX	CIB 0060 EX		SCH 0082	350
EHA 0003 EX	CIB 0061 EX		SCH 0083	400
EHA 0004 EX	CIB 0062 EX		SCH 0084	425
EHA 0005 EX	CIB 0063 EX		SCH 0085	500
EHA 0006 EX	CIB 0064 EX		SCH 0086	500
EHA 0007 EX	CIB 0065 EX		SCH 0087	550

375



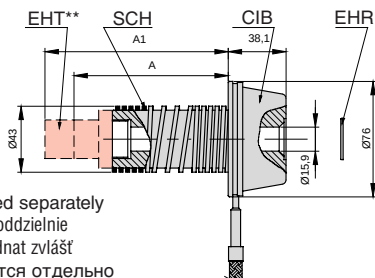
- ** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ je třeba objednat zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	*A	*A1
EHA 0008 EX	50,79	69,84
EHA 0009 EX	63,49	82,54
EHA 0010 EX	76,19	95,24
EHA 0011 EX	88,89	107,94
EHA 0012 EX	101,59	120,64
EHA 0013 EX	126,99	146,04
EHA 0014 EX	152,39	171,44
EHA 0015 EX	177,79	196,84

- Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
- Wymiar A1 odnosi się do wydłużonej końcówki standardowej
- Rozměr A1 se týká prodloužené špičky
- Размер A1 относится к удлинённому наконечнику конического литника

	CIB	EHR	SCH	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/BТ
EHA 0008 EX	CIB 0066 EX	EHR 0155	SCH 0088	400
EHA 0009 EX	CIB 0067 EX		SCH 0089	450
EHA 0010 EX	CIB 0068 EX		SCH 0090	550
EHA 0011 EX	CIB 0069 EX		SCH 0091	700
EHA 0012 EX	CIB 0070 EX		SCH 0092	800
EHA 0013 EX	CIB 0071 EX		SCH 0093	900
EHA 0014 EX	CIB 0072 EX		SCH 0094	1000
EHA 0015 EX	CIB 0073 EX		SCH 0095	1100

625

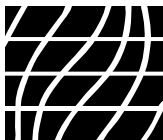


- ** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ je třeba objednat zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	*A	*A1
EHA 0016 EX	101,60	120,65
EHA 0017 EX	127,00	146,05
EHA 0018 EX	152,40	171,45
EHA 0019 EX	177,80	196,85
EHA 0020 EX	203,20	222,25
EHA 0021 EX	228,60	247,65
EHA 0022 EX	254,00	273,05

- Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
- Wymiar A1 odnosi się do wydłużonej końcówki standardowej
- Rozměr A1 se týká prodloužené špičky
- Размер A1 относится к удлинённому наконечнику конического литника

	CIB	EHR	SCH	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/BТ
EHA 0016 EX	CIB 0074 EX	EHR 0156	SCH 0096	920
EHA 0017 EX	CIB 0075 EX		SCH 0097	950
EHA 0018 EX	CIB 0076 EX		SCH 0098	1000
EHA 0019 EX	CIB 0077 EX		SCH 0099	1000
EHA 0020 EX	CIB 0078 EX		SCH 0100	1100
EHA 0021 EX	CIB 0079 EX		SCH 0101	1100
EHA 0022 EX	CIB 0080 EX		SCH 0102	1100



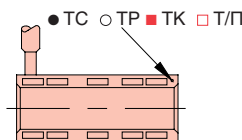
● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

CIA

● High performance nozzles
■ Vysoce výkonné trysky

○ Dysze o zwiększonej mocy cieplnej
□ Высокопроизводительные форсунки

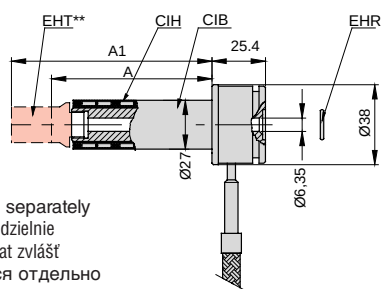


● Engineered Distributed Wattage
○ Jednolity rozkład mocy
■ Zlepšená distribuce topného výkonu
□ Улучшенная распределенная мощность



* A, A1: ● dimensions at room temperature ○ wymiary w temperaturze pokojowej ■ rozměry při pokojové teplotě □ размеры при комнатной температуре

250



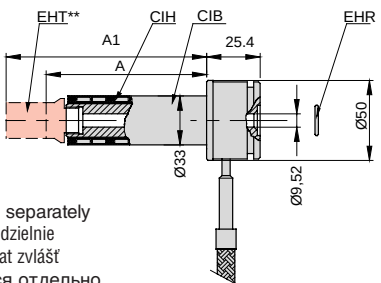
** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ je třeba objednat zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	*A	*A1
CIA 0001 EX	50,79	69,84
CIA 0002 EX	63,49	82,54
CIA 0003 EX	76,19	95,24
CIA 0004 EX	88,89	107,94
CIA 0005 EX	101,59	120,64
CIA 0006 EX	126,99	146,04
CIA 0007 EX	152,39	171,44

● Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
○ Wymiar A1 odnosi się do wydłużonej końcówki standardowej
■ Rozměr A1 se týká prodloužené špičky
□ Размер A1 относится к удлинённому наконечнику конического литника

REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект	CIB	EHR	CIH	
CIA 0001 EX	CIB 00/13 59 EX	EHR 0154	CIH 0081	275
CIA 0002 EX	CIB 00/13 60 EX		CIH 0082	320
CIA 0003 EX	CIB 00/13 61 EX		CIH 0083	370
CIA 0004 EX	CIB 00/13 62 EX		CIH 0084	390
CIA 0005 EX	CIB 00/13 63 EX		CIH 0085	460
CIA 0006 EX	CIB 00/13 64 EX		CIH 0086	460
CIA 0007 EX	CIB 00/13 65 EX		CIH 0087	500

375



** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ je třeba objednat zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	*A	*A1
CIA 0008 EX	50,79	69,84
CIA 0009 EX	63,49	82,54
CIA 0010 EX	76,19	95,24
CIA 0011 EX	88,89	107,94
CIA 0012 EX	101,59	120,64
CIA 0013 EX	126,99	146,04
CIA 0014 EX	152,39	171,44
CIA 0015 EX	177,79	196,84

● Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
○ Wymiar A1 odnosi się do wydłużonej końcówki standardowej
■ Rozměr A1 se týká prodloužené špičky
□ Размер A1 относится к удлинённому наконечнику конического литника

REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект	CIB	EHR	CIH	
CIA 0008 EX	CIB 00/13 66 EX	EHR 0155	CIH 0088	370
CIA 0009 EX	CIB 00/13 67 EX		CIH 0089	415
CIA 0010 EX	CIB 00/13 68 EX		CIH 0090	500
CIA 0011 EX	CIB 00/13 69 EX		CIH 0091	640
CIA 0012 EX	CIB 00/13 70 EX		CIH 0092	735
CIA 0013 EX	CIB 00/13 71 EX		CIH 0093	825
CIA 0014 EX	CIB 00/13 72 EX		CIH 0094	920
CIA 0015 EX	CIB 00/13 73 EX		CIH 0095	1000

● Cast-in heaters for the ultimate heat profile

The robust cast brass construction protects the heating element from mechanical damage. The excellent thermal construction of our brass alloy provides for optimum heat transfer and the precision machined inside diameter and element length enable a perfect fit on the nozzle.

The sealed construction of the heating element protects from contamination and the adapter seals the outgoing connection.

The stainless outer surface protects the heating element's brass body and the distributed wattage takes the heat where it is required and provides for optimum heat distribution.

■ Zalitá topná tělesa pro optimální tepelný profil

Robustní konstrukce odlitá z mosazi brání v mechanickém poškození topného prvku. Vynikající vlastnosti použité mosazné slitiny z tepelného hlediska zajišťují optimální přenos tepla a přesné opracování vnitřního průměru a délky prvku umožňují dokonale přizpůsobení trysce.

Uzavřená konstrukce topného prvku brání ve znečištění a vložka utěsňuje spojení. Mosazné těleso topného prvku je chráněno pláštěm z korozivzdorné oceli. Topný článek dodává teplo tam, kde je ho třeba a zajišťuje jeho optimální distribuci.

○ Grzałki tulejowe uzyskują najlepszy przepływ ciepła

Wzmocniona konstrukcja mosiężna chroni element grzejny przed uszkodzeniami mechanicznymi. Konstrukcja zapewnia optymalny przepływ ciepła i idealne dopasowanie do obudowy dyszy.

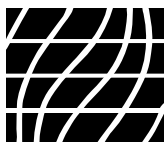
Uszczelniona konstrukcja elementu grzejnego chroni przed wytypieniem tworzywa. Powierzchnia zewnętrzna ze stali nierdzewnej chroni obudowę mosiężną elementu grzejnego a rozkład mocy umożliwia dostarczenie ciepła w sposób optymalny.

□ Залитые нагреватели для достижения макс. произв-ти нагревания

Прочная конструкция из литейной латуни защищает нагревательный элемент от механического повреждения. Отличная теплопроводность нашего сплава латуни обеспечивает оптимальную передачу тепла и точность обработанного внутреннего диаметра, а длина нагревательного элемента позволяет без проблем устанавливать его на форсунку.

Усzczelnённая конструкция нагревательного элемента защищает от загрязнения, а переходник обеспечивает герметичность при внешних подключениях.

Нержавеющая внешняя поверхность защищает латунный корпус нагревательного элемента и распределённая мощность позволяет производить нагрев там, где это необходимо, обеспечивая оптимальное распределение нагревания.



● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

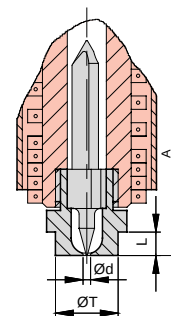
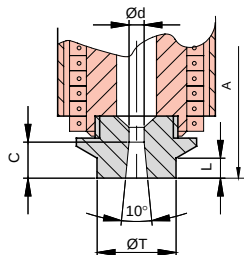
EHT

● Tips for EHA and CIA nozzles
■ Špičky pro trysky EHA a CIA

○ Końcówki dysz EHA i CIA
□ Наконечники для форсунок ЕНА и CIA

● Sprue gate tips
○ Końcówka standardowa
■ Špičky pro kuželový vtok
□ Наконечники для конических литников

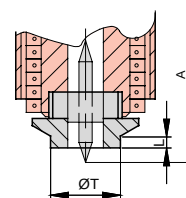
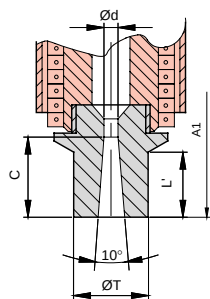
● Ring gate tips
○ Końcówka pierścieniowa
■ Špičky pro kruhový vtok
□ Наконечники для кольцевых литников



REF/Номер	d	T	L	C	SERIE(S)/ СЕРИЯ	REF/Номер	d	T	L	SERIE(S)/ СЕРИЯ
EHT 0010 EX	2,00	12,5	6,35	9,52	250	EHT 1001 EX	1,50	9,50	4,75	250
EHT 0011 EX	2,00	19,0	6,35	9,52		EHT 1002 EX	2,00	9,50	4,75	
EHT 0012 EX	2,00	25,0	2,54	9,52		EHT 1003 EX	1,50	12,5	4,75	
EHT 0016 EX	3,20	12,5	6,35	9,52	375	EHT 1004 EX	2,00	12,5	4,75	375
EHT 0017 EX	3,20	19,0	6,35	9,52		EHT 1006 EX	2,00	12,5	5,85	
EHT 0018 EX	3,20	25,0	6,35	9,52		EHT 1007 EX	2,50	12,5	5,85	
						EHT 1008 EX	2,00	19,0	5,85	
						EHT 1009 EX	2,50	19,0	5,85	625
						EHT 1037 EX	2,00	25,0	5,85	
						EHT 1038 EX	2,50	25,0	5,85	
EHT 0022 EX	4,75	25,0	6,35	12,7	625	EHT 1040 EX	3,20	25,0	6,35	625

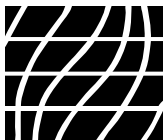
● Extended sprue gate tips
○ Końcówka standardowa wydłużona
■ Prodloužené špičky pro kuželový vtok
□ Удлиненные наконечники для конических литников

● Point gate tips
○ Końcówka punktowa
■ Špičky pro bodový vtok
□ Наконечники для точечных литников



REF/Номер	d	T	L'	C	SERIE(S)/ СЕРИЯ	REF/Номер	T	L	Mat/Мат	SERIE(S)/ СЕРИЯ
EHT 0013 EX	2,00	12,5	25,4	28,60	250	EHT 0005 EX	9,50	2,5	CuBe	250
EHT 0014 EX	2,00	19,0	25,4	28,60		EHT 0041 EX	9,50	2,5	(*)	
EHT 0015 EX	2,00	25,0	21,6	28,60						
EHT 0019 EX	3,20	12,5	25,4	28,60	375	EHT 0039 EX	12,5	2,5	CuBe	375
EHT 0020 EX	3,20	19,0	25,4	28,60		EHT 0042 EX	12,5	2,5	(*)	
EHT 0021 EX	3,20	25,0	25,4	28,60						
EHT 0023 EX	4,75	25,0	25,4	31,75	625					

(*) ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид



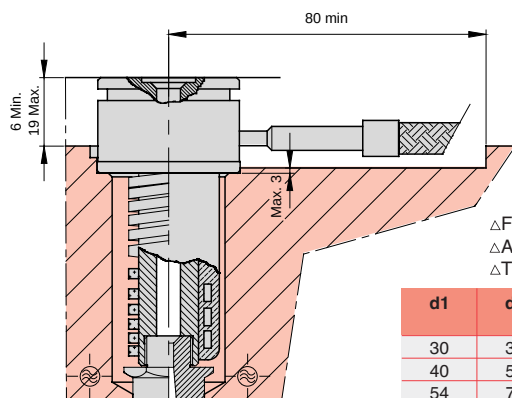
- Hot-One system
- Vyhřívání systémy Hot-One

- System Hot-One
- Система Hot-One

EHA - CIA - EHT

- Installation instructions
- Vestavbové rozměry

- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке

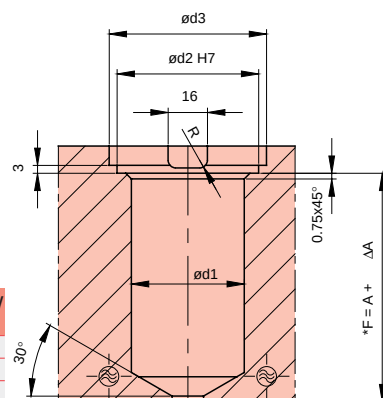


$$\Delta F = A + \Delta A$$

$$\Delta A = A \times 11.4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}$$

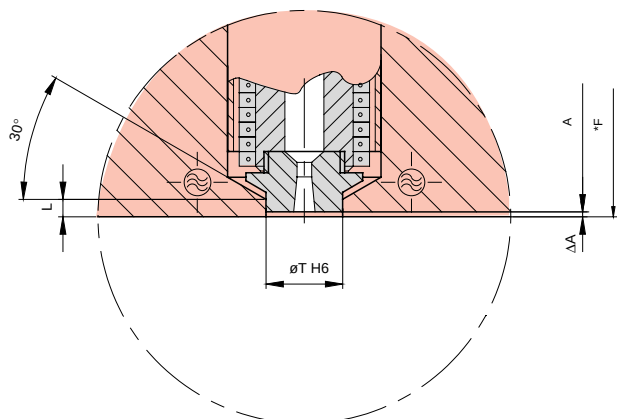
$$\Delta T = T \text{ max } ^{\circ}\text{C} - 20^{\circ}\text{C}$$

d1	d2	d3	L ≥	SERIE(SY) СЕРИЯ
30	38	40	2	250
40	50	52	2	375
54	76	78	4	625



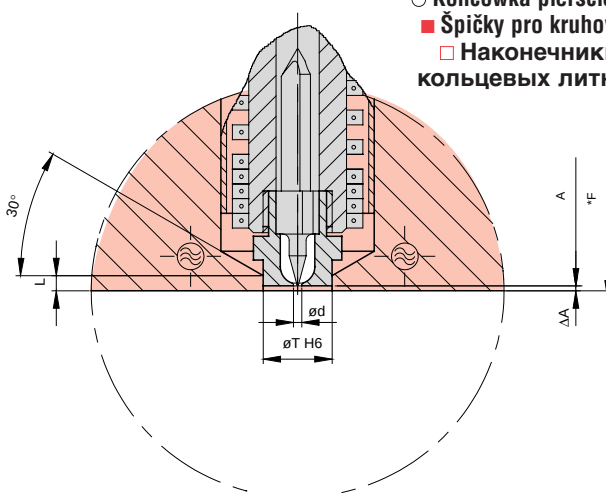
● Sprue gate tips

- Końcówka standardowa
- Špičky pro kuželový vtok
- Наконечники для конических литников



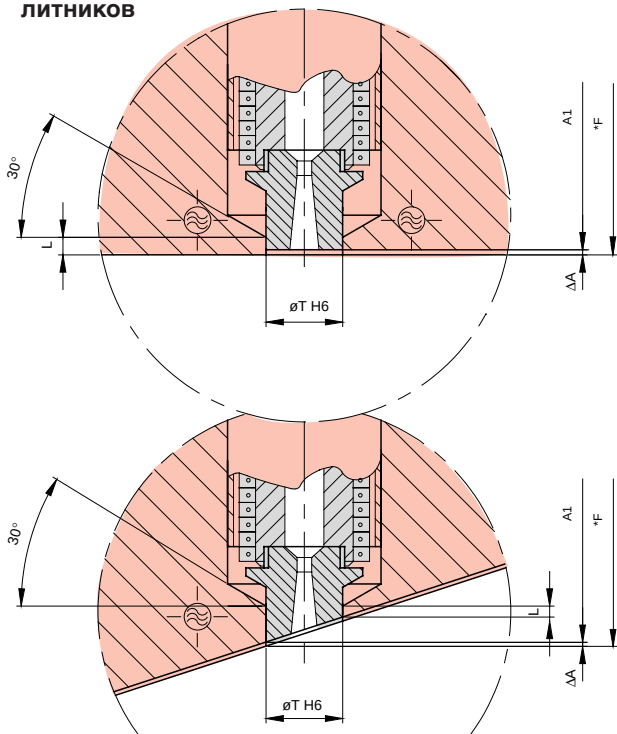
● Ring gate tips

- Końcówka pierścieniowa
- Špičky pro kruhový vtok
- Наконечники для кольцевых литников



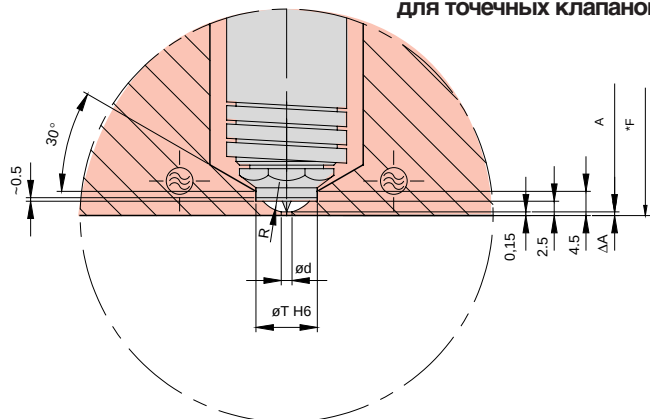
● Extended sprue gate tips

- Końcówka standardowa wydłużona
- Prodloužené špičky pro kuželový vtok
- Удлиненные наконечники для конических литников

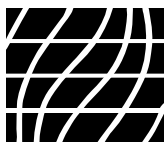


● Point gate tips / Carbide point gate tips

- Końcówka punktowa / Końcówka punktowa z węglika
- Špičky pro bodový vtok / Karbidové špičky pro bodový vtok
- Наконечники для точечных клапанов / Карбидные наконечники для точечных клапанов



d	T	R	SERIE(SY) СЕРИЯ
1,50-3	9,5	3,2	250
2,00-4	12,5	4,7	375



● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

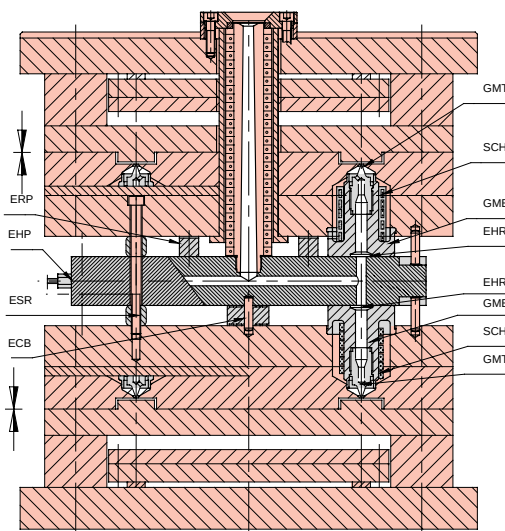
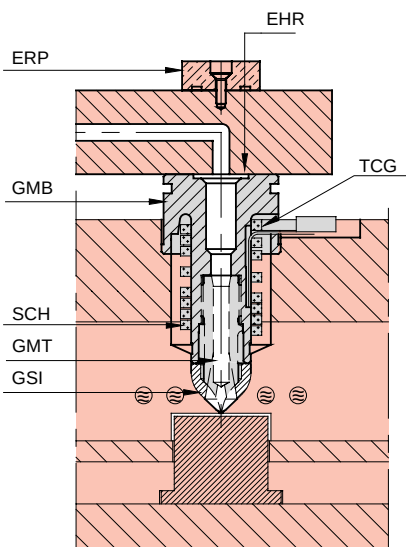
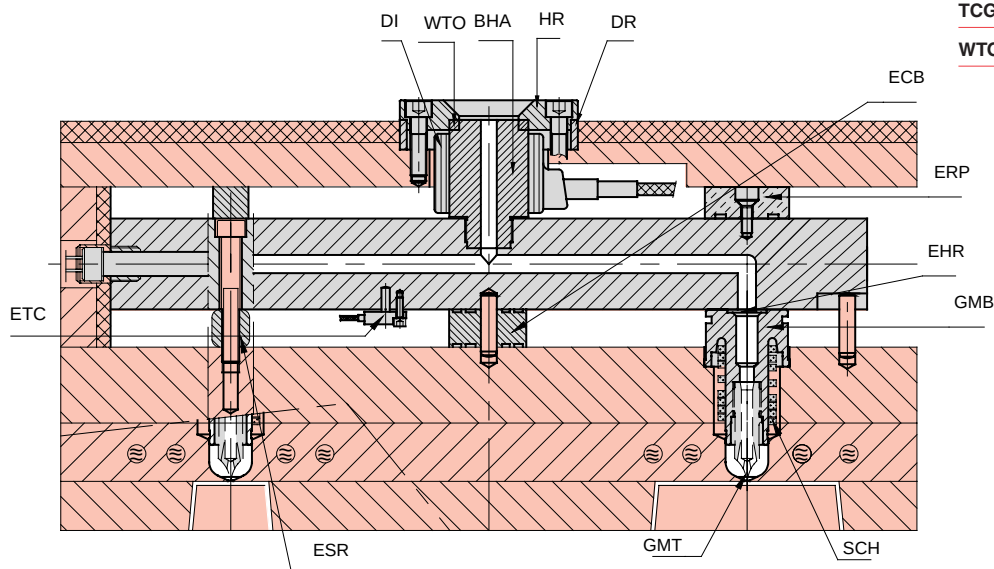
Info/Инфо

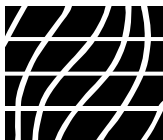
- Hot-One system and Stack Mold with Gate Mate 4™ and Mini Gate Mate
- Systém Hot-One a etážová forma s tryskou Gate Mate 4™ a tryskou Mini Gate Mate

- System Hot-One i warstwowa forma wtryskowa z Gate 4™ i Mini Gate Mate
- Система Hot-One и ярусная форма с форсункой Gate Mate 4™ и Mini Gate Mate



REF/Номер	P/S./C.
BHA	8b-31
CIH	8b-12
DI	8b-31
DR	8b-31
ECB	8b-33
EHP	8b-29
EHR	8b-32
ESR	8b-33
ETC	8b-30
GMB	8b-9/12
GMT	8b-10
HR	8b-31
SCH	8b-9/12
TCG	8b-9/12
WTO	8b-31





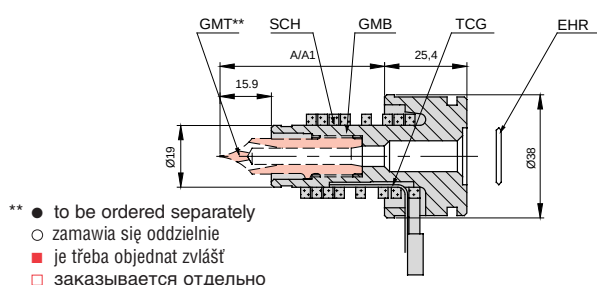
GMB

- Gate Mate 4™
■ Gate Mate 4™

- Gate Mate 4™
□ Gate Mate 4™



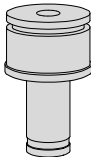
* A, A1: ● dimensions at room temperature ○ wymiary w temperaturze pokojowej ■ rozměry při pokojové teplotě □ размеры при комнатной температуре



** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ je třeba objednat zvlášť
□ заказывается отдельно

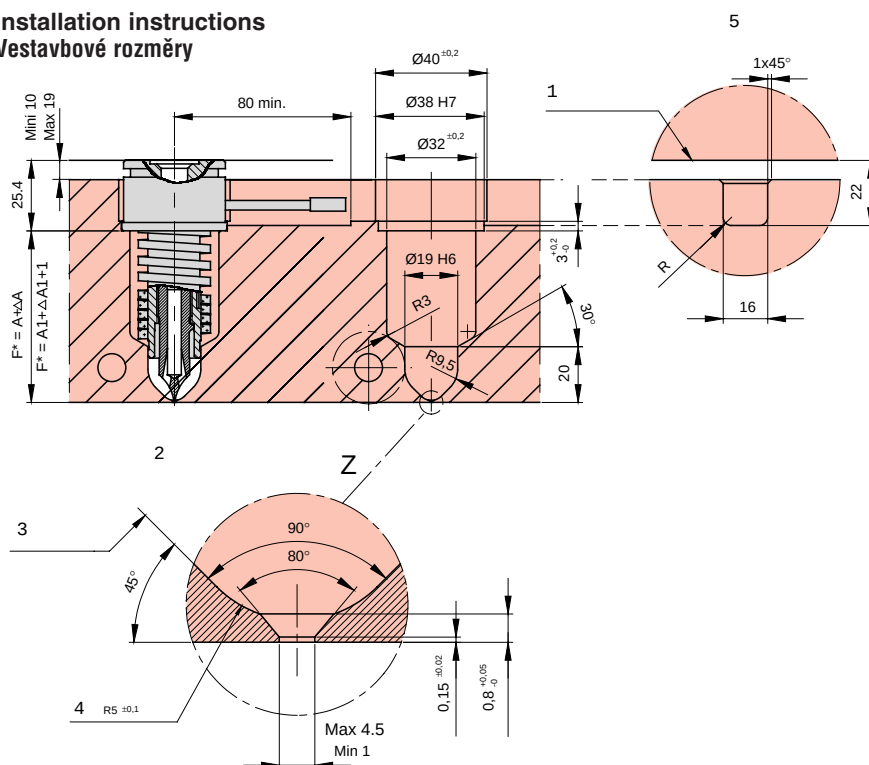
REF/Номер subasspodkompognoun	*A	*A1
GMB 0150 EX	50,8	49,8
GMB 0151 EX	63,5	62,5
GMB 0152 EX	76,2	75,2
GMB 0153 EX	88,9	87,9
GMB 0154 EX	101,6	100,6
GMB 0155 EX	127,0	126,0
GMB 0156 EX	152,4	151,4

- Dimension A1 refers to GMT 0302
○ Wymiar A1 odnosi się do GMT 0302
■ Rozměr A1 se týká prodloužené špičky
□ Размер A1 относится к GMT 0302

	GMB	EHR	SCH	TCG	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект					
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт	REF/Номер
GMB 0150 EX	GMB 0060 EX	EHR 0155	SCH 0060	230	TCG 0060
GMB 0151 EX	GMB 0061 EX		SCH 0061	275	TCG 0061
GMB 0152 EX	GMB 0062 EX		SCH 0062	320	TCG 0062
GMB 0153 EX	GMB 0063 EX		SCH 0063	370	TCG 0063
GMB 0154 EX	GMB 0064 EX		SCH 0064	390	TCG 0064
GMB 0155 EX	GMB 0065 EX		SCH 0065	460	TCG 0065
GMB 0156 EX	GMB 0066 EX		SCH 0066	460	TCG 0066

● Installation instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



- Manifold line
○ Krawędź rozdzielacza
■ Dělící rovina vtoku
□ Линия коллектора
- Gating
○ Gniazdo pod zabudowę
■ Detail vtoku
□ Строение литника
- R5 spherical radius
○ R5 kąt sferyczny
■ Kulový poloměr R5
□ Сферический радиус R5
- Spherical radius
○ Kąt sferyczny
■ Kulový poloměr
□ Сферический радиус
- Wiring channel
○ Kanał pod przewody
■ Kanał pro kabel
□ Канал для проводов

● How to order

To order a complete Gate Mate 4™ GMB nozzle:

1. Select one of the available Sub-Assembly reference numbers.
2. Select the reference number of the corresponding tip.
3. Both reference numbers as listed under 1. and 2. are required to get the right delivery.

○ Sposób zamawiania

Aby zamówić kompletną dyszę Gate Mate 4™ GMB należy:

1. Podać numer REF grzałki dyszy.
2. Wybrać numer REF odpowiedniej końcówki.
3. Oba numery REF, należy wyszczególnić w dwóch oddzielnych punktach.

■ Informace pro objednání

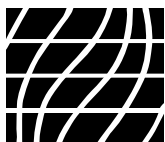
Jestliže chcete objednat kompletní trysku Gate Mate 4™ GMB:

1. Vyberte příslušné referenční číslo trysky.
2. Zvolte typ špičky dle požadovaného typu vtoku.
3. Pro zajištění správného dodání jsou vyžadována obě referenční čísla uvedená v bodech 1 a 2.

□ Как заказать

Для заказа комплекта форсунки "Gate Mate 4™ GMB":

1. Выберите один из имеющихся в наличии номеров под-комплектов.
2. Выберите номер наконечника для желаемого типа литника.
3. Для правильного выполнения вашего заказа укажите номера, описываемые в пунктах 1. и 2. выше.



● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

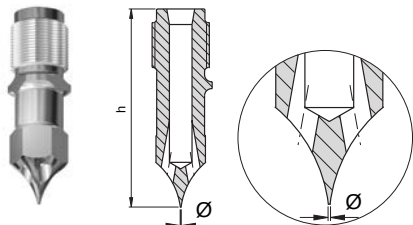
○ System Hot-One
□ Система Hot-One

GMT

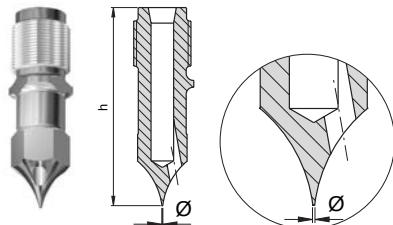
● Tips for Gate Mate 4™
■ Špičky pro Gate Mate 4™

○ Końcówki do dyszy Gate Mate 4™
□ Наконечники для "Gate Mate 4™"

● Standard
○ Standardowa
■ Standardní
□ Стандартный

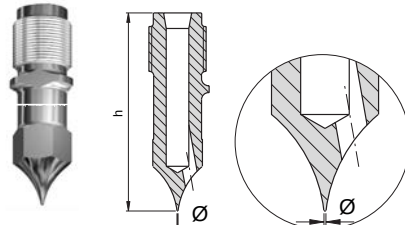


● Hard wear
○ Utwardzona
■ Hartmetal (Karbid)
□ Износостойкий



(*) ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид

● Super sharp
○ Super ostra
■ Velmi ostrá
□ Очень острый

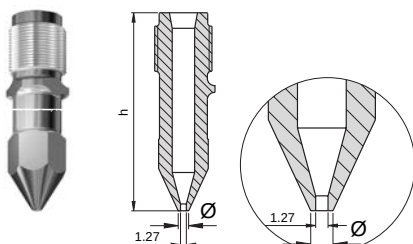


REF/Номер	h	φ	Mat./Mat.
GMT 2	44	0,61	BeCuCo
● Used with general purpose materials. Standard tip is made of copper alloy. ○ Ogólnego zastosowania. Wykonana ze stopu miedzi. ■ Používají se pro běžné plastické hmoty. Standardní špička je ze slitiny mědi. □ Применяется для универсальных материалов. Стандартный наконечник изготавливается из медного сплава.			

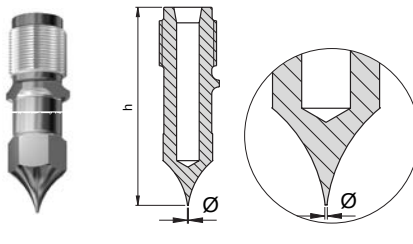
REF/Номер	h	φ	Mat./Mat.
GMT 0300	44	0,61	(*)
● Used with abrasive materials. Hard wear tip is made of carbide. ○ Stosowana do materiałów o właściwościach ściernych. Wykonana z węgla. ■ Vhodné pro zpevňené materiály. Špička je vyrobena z hartmetalů. □ Применяется для абразивных материалов. Износостойкий наконечник изготавливается из твердого сплава.			

REF/Номер	h	φ	Mat./Mat.
GMT 0301	44	0,25	BeCuCo
● Used with small gates. Standard tip is made of copper alloy. ○ Stosowana do małych przewęzek. Wykonana ze stopu miedzi. ■ Špička vhodná pro velmi malé vtoky. Velmi ostrá. Ze slitiny mědi. □ Применяется с маленькими клапанами. Очень острый наконечник изготавливается из медного сплава.			

● Thru hole
○ Z otworem na wskroś
■ Otevřený vtok
□ Со сквозным отверстием



● No hole
○ Bez otworu
■ Bez otvoru
□ Без отверстия

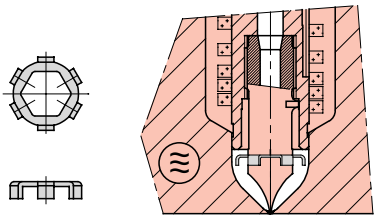


REF/Номер	h	φ	Mat./Mat.
GMT 0302	43	2,29	BeCuCo
● Used to eliminate potential flow lines. Thru hole tip is made of copper alloy. ○ Stosowana w celu eliminacji ewentualnych linii płynięcia. Wykonana ze stopu miedzi. ■ Používají se pro omezení stop po tečení taveniny. Špičky jsou vyrobeny ze slitiny mědi. □ Используется для устранения возможных линий стыка потоков в изделии. Наконечник изготавливается из медного сплава.			

REF/Номер	h	φ	Mat./Mat.
GMT 0303	44	0,61	BeCuCo
● Used to align the flow lines. No hole tip is made of copper alloy. ○ Stosowana w celu ukierunkowania linii płynięcia. Wykonana ze stopu miedzi. ■ Používají se pro pevné nastavení toku taveniny. Otvory ve špičce se vyrobí dodatečně dle potřeb tvaru výlisku. Špičky jsou vyrobeny ze slitiny mědi. □ Применяется для центрирования линий потока. Наконечник без отверстия изготавливается из медного сплава.			

ARW

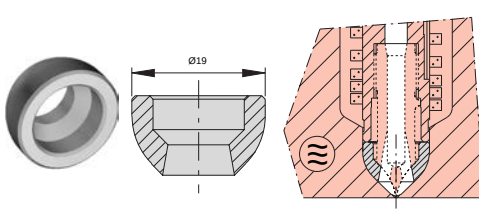
● Anti-rotation washer
○ Podkładka kontrująca
■ Podložka pro zajištění proti otáčení
□ Шайба против проворачивания



REF/Номер	for - dla - pro - для
ARW 0001	tip/końcówki/špičky/наконечника GMT 2
ARW 0001	GMT 0300
ARW 0001	GMT 0301
ARW 0001	GMT 0302

GSI

● Gate shell insulators
○ Wkład izolujący
■ Izolace předkomory
□ Изоляторы предкамеры



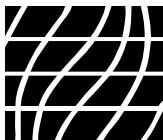
REF/Номер	for - dla - pro - для
GSI 0001	tip/końcówki/špičky/наконечника GMT 2
GSI 0001	GMT 0300
GSI 0001	GMT 0301
GSI 0002	GMT 0302

● Material: Polyimide
Maximum continuous temperature: 288°C
For easier color change
Wear resistant for non-abrasive plastics

○ Material: poliamid
Maksymalna stała temperatura: 288°C
Do przyspieszenia zmiany koloru
Odporny na ścieranie dla tworzyw bez wypełniaczy ściernych

■ Materiál: polyimid
Maximální trvalá teplota: 288°C
Pro snadnější změnu barvy
Vhodný pro neabrazivní plasty

□ Material: полиамид
Максимальная непрерывная температура: 288°C
Легче меняет цвет
Износоустойчивый для неабразивных пластмасс



GMB

● Installation instructions

1. Machine the nozzle's seat directly into the mold for best results.
2. For best gate appearance (lowest gate vestige), design tip to be 0 to 0,13 mm back from the cavity at room temperature. Maintain a minimum clearance of 0,25 mm around the tip through the gate in the "hot" position. To achieve best material flow, position tip up to 0,5 mm maximum back from cavity. This position will result in a higher gate vestige.
3. Provide maximum water cooling in cavity insert around gate.
4. Machine seat area dimensions carefully. Hold the 19H6 diameter, as this is a seal-off dimension.
5. Ensure minimal thermal contact between nozzle and mold, especially under nozzle shoulder.
6. Route wires through wire channel in retainer plate.
7. Provide a gate dimple on core/cavity opposite gate, this will allow for best material flow.

Note:

The expansion factor must be taken into consideration prior to machining and installing nozzle.

$$\Delta A = A \times \alpha_c \times 10^{-6} \times \Delta T$$

$$\alpha_c = 16,8 - (0,026 \times A)$$

$$\Delta T = \text{nozzle set point} - 20^\circ\text{C}$$

Example:

Given a 127 mm A dimension, with a nozzle setpoint temperature of 260 °C.

$$\Delta A = 127 \times (16,8 - (0,026 \times 127)) \times 10^{-6} \times (260 - 20^\circ\text{C}) = 0,41 \text{ mm}$$

$$\text{Thus } F^* = 127 + 0,41 = 127,41 \text{ mm}$$

Please note that the above information is given as an example and not valid for GMT 0300. Use half the value for carbide tips. Variations may occur based on mold configurations and cooling factor. In some instances, it may be necessary to obtain an empirical factor.

■ Pokyny pro montáž

1. Pro dosažení co nejlepších výsledků výrobte osazení pro trysku přímo ve formovací desce formy.
2. Aby byl vzhled vtoku co nejlepší (co nejmenší zbytek), špička trysky by měla být při pokojové teplotě o vzdálenost 0,0 až 0,13 mm schovaná v předkomoře. Při pracovní teplotě ("hot position") by mělo být kolem špičky mezikruží o šířce asi 0,25 mm. Pokud je potřeba dosáhnout maximálního průtoku taveniny, hrot špičky má být schován asi 0,5 mm v předkomoře. Tato vzdálenost však bude znamenat větší vtokový zbytek.
3. Zajistěte maximální chlazení vodou kolem vtokového ústí.
4. Velmi pečlivě opracujte rozměry oblasti předkomory podle vestavbových rozměrů. Zachovejte průměr 19H6, protože na tomto rozměru tryska těsní.
5. Zajistěte minimální tepelný kontakt mezi tryskou a formou, především pod osazením trysky.
6. Ved'te elektrické vodiče kanálem v upínací desce.
7. Pokud to výlisek dovolí, vytvořte vtokový důlek proti vtokovému ústí. Toto opatření zlepší tok roztavené plastické hmoty.

Poznámka:

Před obráběním a montáží trysky do formy je třeba vzít do úvahy prodloužení trysky vlivem tepelné roztažnosti oceli. Výpočet prodloužení:

$$\Delta A = A \times \alpha_c \times 10^{-6} \times \Delta T$$

$$\alpha_c = 16,8 - (0,026 \times A)$$

$$\Delta T = \text{pracovní teplota trysky} - 20^\circ\text{C}$$

Příklad:

Je dán rozměr A 127 mm, nastavený bod teploty trysky je 260 °C.

$$\Delta A = 127 \times (16,8 - (0,026 \times 127)) \times 10^{-6} \times (260 - 20^\circ\text{C}) = 0,41 \text{ mm}$$

$$F^* \text{ je tak } = 127 + 0,41 = 127,41 \text{ mm}$$

Prosíme, pamatujte na to, že výše uvedené informace slouží pouze jako příklad a neplatí pro GMT 0300. Pro karbidové špičky použijte polovinu vypočítané hodnoty. Může dojít k odchylkám podle uspořádání formy a faktoru chlazení. V některých případech může být nezbytné využít zkušeností při zkouškách formy.

○ Instrukcje montażu

1. Najlepiej wykonać gniazdo pod dyszę bezpośrednio w formie.
2. Aby uzyskać mniejszy ślad po wtrysku odległość czubka końcówki od przewężki w temperaturze pokojowej powinien wynosić do 0,13 mm. Utrzymać minimalną szczelinę między przewężką a końcówką w temperaturze przetwarzania (0,25 mm). Aby osiągnąć lepsze płynięcie tworzywa ustalić odległość końcówki od gniazda maksymalnie 0,5 mm. To położenie spowoduje wyższy ślad po wtrysku.
3. Zapewnić maksymalne chłodzenie w płycie formującej dookoła gniazda.
4. Przygotować gniazdo pod montaż zgodnie z podanymi wymiarami. Utrzymać średnicę x19H6, która jest miejscem uszczelnienia gniazda pod dyszę.
5. Zapewnić minimalny kontakt termiczny dyszy z formą.
6. Przewody muszą przebiegać w specjalnym kanale frezowanym w płycie z osadzonymi dyszami.
7. Zapewnić wgłębienie powierzchni w gnieździe formującym po przeciwnej stronie punktu wtrysku, co pozwala na lepsze płynięcie tworzywa.

Uwaga:

Współczynnik rozszerzalności cieplnej przy obróbce mechanicznej gniazda pod zabudowę dyszy.

$$\Delta A = A \times \alpha_c \times 10^{-6} \times \Delta T$$

$$\alpha_c = 16,8 - (0,026 \times A)$$

$$\Delta T = \text{temp. pracy dyszy} - 20^\circ\text{C}$$

Przykład:

Podano wymiar A=127mm przy temperaturze pracy dyszy 260 °C.

$$\Delta A = 127 \times (16,8 - (0,026 \times 127)) \times 10^{-6} \times (260 - 20^\circ\text{C}) = 0,41 \text{ mm}$$

$$\text{Otże } F^* = 127 + 0,41 = 127,41 \text{ mm}$$

Podana informacja nie ma zastosowania dla GMT 0300. Stosować połowę wartości dla końcówek z węgla. Wahania mogą się pojawić w różnych układach form i współczynnikach chłodzenia. W niektórych przypadkach, istnieje potrzeba ustalenia współczynnika w sposób doświadczalny.

□ Инструкции по установке

1. Для максимальной эффективности выточите седло форсунки прямо в формовочной плите.
2. Для получения оптимальной поверхности у затвора (оттиск самого нижнего клапана) разместите наконечник с выступом на 0 - 0,13 мм из полости при комнатной температуре. Клиренс вокруг наконечника через затвор в положении "горячий" должен быть не менее 0,25 мм. Для максимальной текучести материала выступ наконечника из полости должен быть макс. 0,5 мм. Это положение приведет к большему оттиску затвора.
3. Обеспечьте максимальное водяное охлаждение во вставку полости вокруг затвора.
4. Аккуратно выточите место посадки, соблюдая размеры. Выдерживайте диаметр 19H6, так как этот размер обеспечивает плотное закрытие.
5. Обеспечивает минимальное тепловое контактное между форсункой и формой, особенно под кромкой форсунки.
6. Пропустите провода через канал для проводки в стопорной планке.
7. Присмотритесь углублению для затвора на стержне/полости напротив затвора, это увеличит текучесть материала.

Примечание: Перед обработкой и установкой форсунки нужно учесть коэффициент сжатия.

$$\Delta A = A \times \alpha_c \times 10^{-6} \times \Delta T$$

$$\alpha_c = 16,8 - (0,026 \times A)$$

$$\Delta T = \text{контрольная точка форсунки} - 20^\circ\text{C}$$

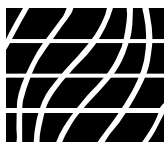
Например:

При заданном размере A 127 мм и заданной температуре форсунки 260 °C.

$$\Delta A = 127 \times (16,8 - (0,026 \times 127)) \times 10^{-6} \times (260 - 20^\circ\text{C}) = 0,41 \text{ mm}$$

$$\text{Таким образом } F^* = 127 + 0,41 = 127,41 \text{ mm}$$

Обращаем ваше внимание на то, что вышеприведенные данные являются примерными и не относятся к GMT 0300. Используйте половинные значения для твердосплавных наконечников. Возможны отклонения значений в зависимости от конфигурации формы и коэффициента охлаждения. В некоторых случаях может возникнуть необходимость получения эмпирического коэффициента.



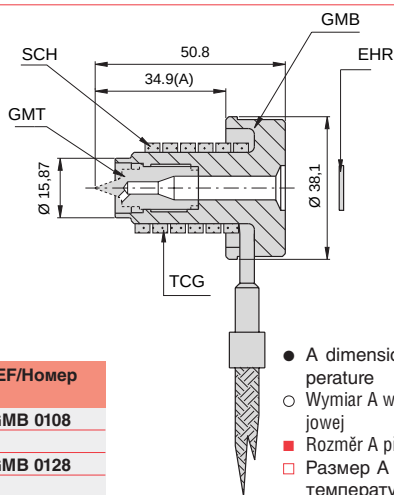
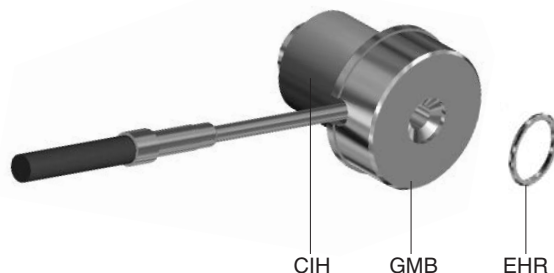
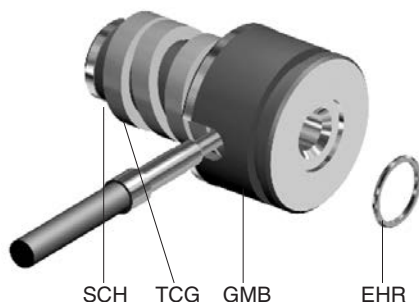
● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

GMB

● Mini Gate Mate
■ Mini Gate Mate

○ Mini Gate Mate
□ Mini Gate Mate

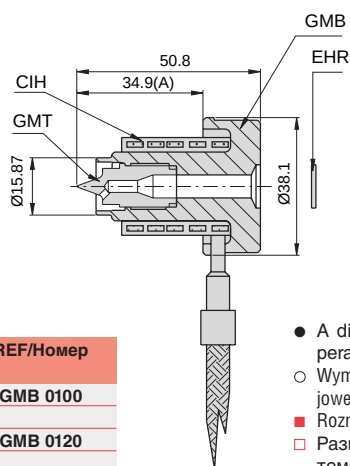


● A dimension at room temperature
○ Wymiar A w temperaturze pokojowej
■ Rozměr A při pokojové teplotě
□ Размер A при комнатной температуре

REF/Номер
GMB 0108
GMB 0128

	GMB	EHR	SCH	TCG	GMT
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект					
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт	REF/Номер
GMB 0108	GMB 0105	EHR 0155	SCH 0004	230	TCG 0100
GMB 0128	GMB 0105	EHR 0155	SCH 0004	230	TCG 0100
					GMT 0100 BeCuCo GMT 0101 *

* ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид



● A dimension at room temperature
○ Wymiar A w temperaturze pokojowej
■ Rozměr A při pokojové teplotě
□ Размер A при комнатной температуре

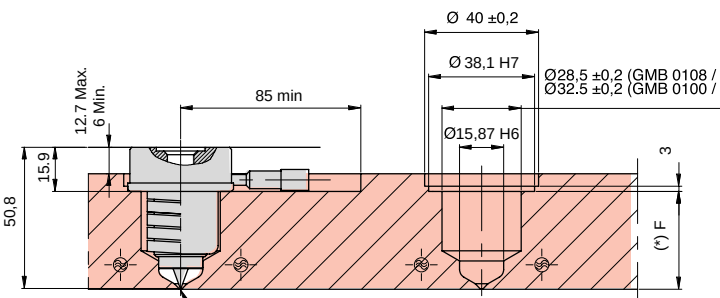
REF/Номер
GMB 0100
GMB 0120

	GMB	EHR	CIH	GMT
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт
GMB 0100	GMB 0105	EHR 0155	CIH 0100	230
GMB 0120	GMB 0105	EHR 0155	CIH 0100	230
				GMT 0100 BeCuCo GMT 0101 *

* ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид

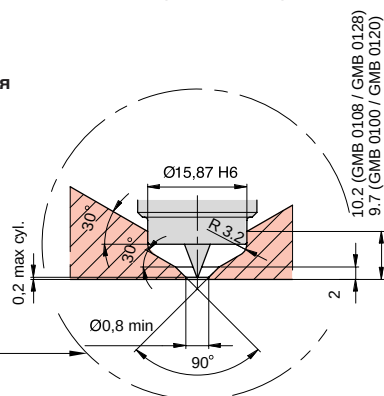
● Installation instructions
■ Vestavbové rozměry

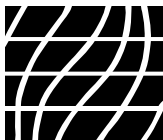
○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



$$\begin{aligned} (*) F &= A + \Delta A \\ \Delta A &= A \times 11.4 \times 10^{-6} \times \Delta T \\ \Delta T &= T_{\text{max}} \text{ } ^\circ\text{C} - 20^\circ\text{C} \end{aligned}$$

● Manifold line
○ Krawędź rozdzielacza
■ Rozvodná deska
□ Линия распределителя

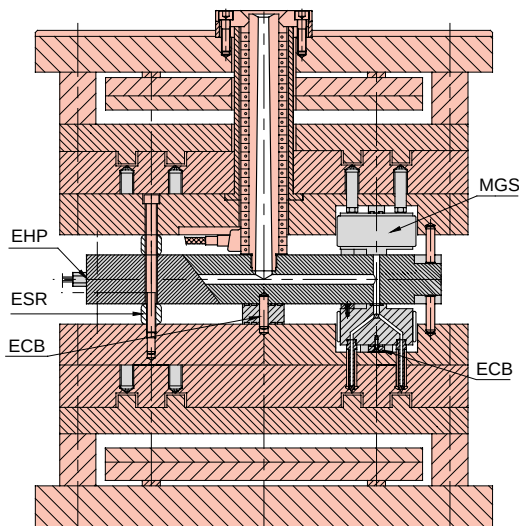
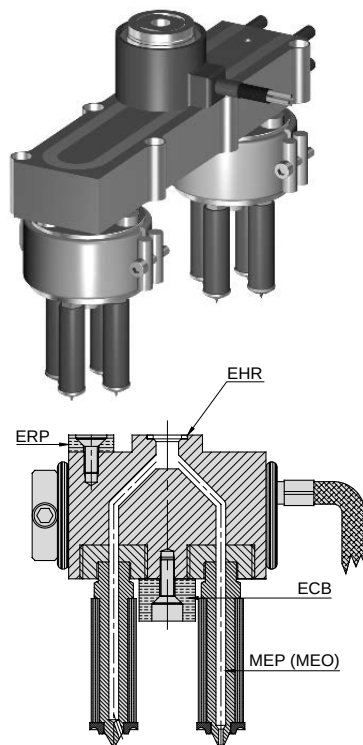
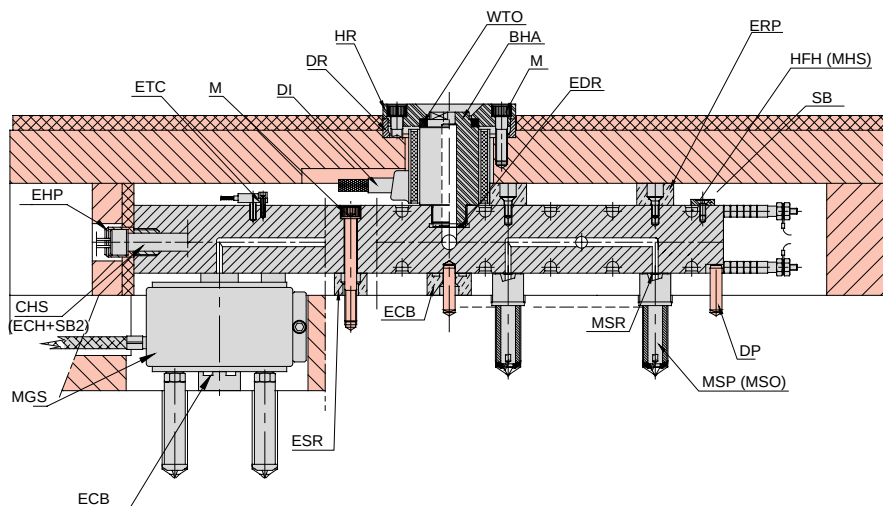
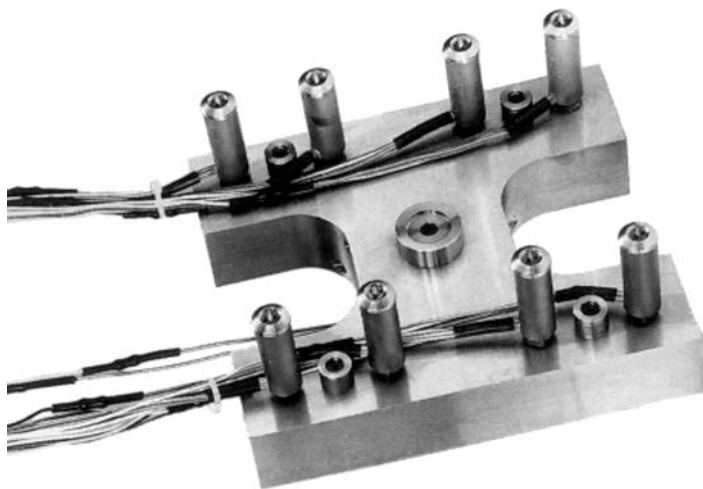




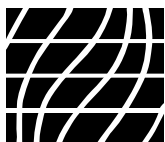
Info/Инфо

- Micro Hot-One System
with screw-and flat head nozzles
- Systém Micro Hot-One
s tryskami se závitem a s hlavou

- System Micro Hot-One z dyskami wtryskowymi
wkręcanymi w rozdzielacz i z łbem płaskim
- Система Micro Hot-One с форсунками
с винтовой и плоской головками



REF/Номер	P./S./C.
BHA	8b-31
CHS	8b-29
DEP	8b-15
DEO	8b-15
DSP	8b-14
DSO	8b-14
DI	8b-31
DR	8b-31
ECB	8b-33
ECH	8b-29
EDR	8b-31
EHP	8b-29
EHR	8b-32
ERP	8b-33
ESR	8b-33
ETC	8b-30
HFH	8b-28
HR	8b-31
MEO	8b-15
MEP	8b-15
MGS	8b-16
MHS	8b-25/26
MSO	8b-14
MSP	8b-14
MSR	8b-14
SB	8b-28
WTO	8b-31



● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

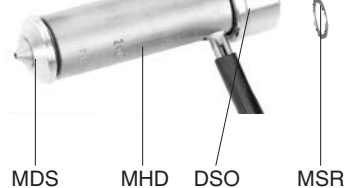
MSP - MSO

● Flat head nozzles
■ Trysky s hlavou



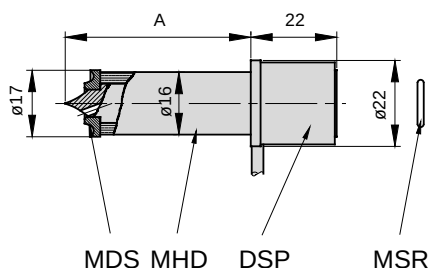
MSO

○ Dysze wtryskowe z łbem płaskim
□ Форсунки с плоской головкой

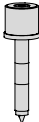


MSP

● Point gate
○ Typ punktowy
■ Bodový vtok
□ Точечный литник

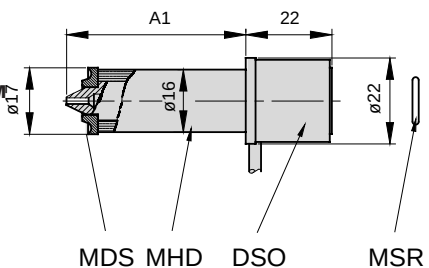


REF/Номер	A	Mat./Мат.
MSP 3060	47,5	Standard/Стандарт
MSP 3070	57,5	
MSP 3080	67,5	
MSP 4060	47,5	Carbide - Węglik Karbid - Карбид
MSP 4070	57,5	
MSP 4080	67,5	

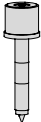
	DSP	MDS	MHD	MSR	
● ○ ■ □ Assembly Komplet Sestava Комплект					
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт	REF/Номер
MSP 3060	DSP 3060	MDS 0001	MHD 0144	190	MSR 6408
MSP 3070	DSP 3070		MHD 0154	210	
MSP 3080	DSP 3080		MHD 0164	220	
MSP 4060	DSP 4060	MDS 0001	MHD 0144	190	MSR 6408
MSP 4070	DSP 4070		MHD 0154	210	
MSP 4080	DSP 4080		MHD 0164	220	

MSO

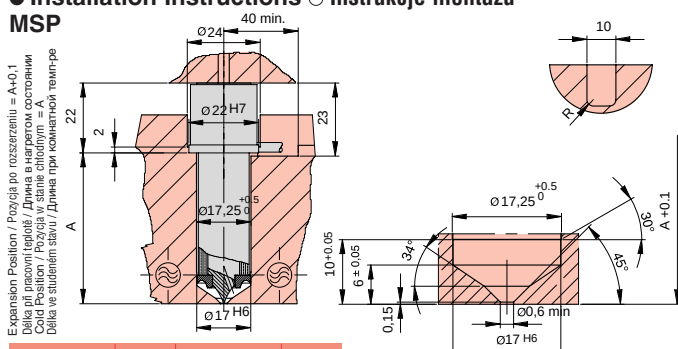
● Thru hole
○ Typ z otworem na wskroś
■ Otevřený vtok
□ Литник со сквозным отверстием



REF/Номер	A1	Mat./Мат.
MSO 3060	46,5	Standard/Стандарт
MSO 3070	56,5	
MSO 3080	66,5	
MSO 4060	46,5	Carbide - Węglik Karbid - Карбид
MSO 4070	56,5	
MSO 4080	66,5	

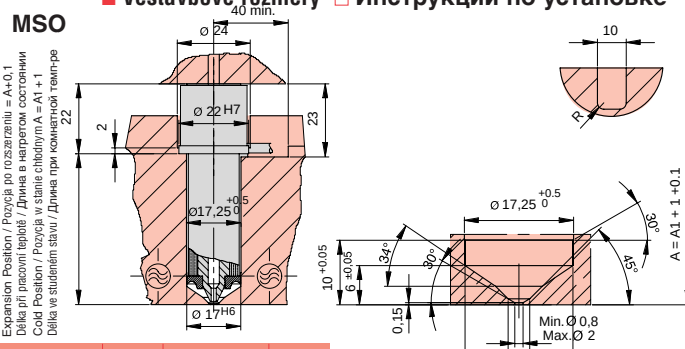
	DSO	MDS	MHD	MSR	
● ○ ■ □ Assembly Komplet Sestava Комплект					
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/ B W/Bт	REF/Номер
MSO 3060	DSO 3060	MDS 0001	MHD 0144	190	MSR 6408
MSO 3070	DSO 3070		MHD 0154	210	
MSO 3080	DSO 3080		MHD 0164	220	
MSO 4060	DSO 4060	MDS 0001	MHD 0144	190	MSR 6408
MSO 4070	DSO 4070		MHD 0154	210	
MSO 4080	DSO 4080		MHD 0164	220	

● Installation Instructions ○ Instrukcje montażu
MSP

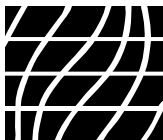


REF/Ном	A	REF/Ном	A
MSP 3060	47,5	MSP 4060	47,5
MSP 3070	57,5	MSP 4070	57,5
MSP 3080	67,5	MSP 4080	67,5

■ Vestavbové rozměry □ Инструкции по установке



REF/Ном	A	REF/Ном	A
MSO 3060	47,5	MSO 4060	47,5
MSO 3070	57,5	MSO 4070	57,5
MSO 3080	67,5	MSO 4080	67,5



● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

MEP - MEO

● Screw head nozzles
■ Trysky se závitem

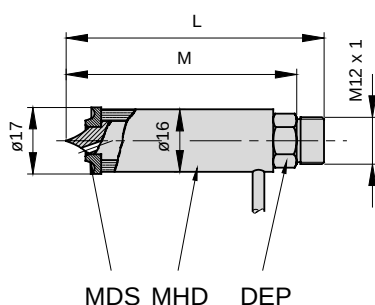


○ Dysze wkręcane w rozdzielacz
□ Форсунки с винтовой головкой



MEP

● Point gate
○ Typ punktowy
■ Bodový vtok
□ Точечный
ЛИТНИК

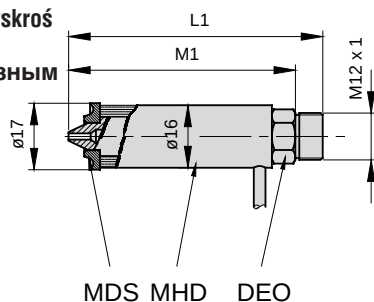


REF/Номер	L ^{+0,02}	M	Mat./Mat.
MEP 3060	66	59	Standard/Стандарт
MEP 3070	76	69	
MEP 3080	86	79	
MEP 4060	66	59	Carbide - Węglik Karbide - Карбид
MEP 4070	76	69	
MEP 4080	86	79	

REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт
MEP 3060	DEP 3060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEP 3070	DEP 3070		MHD 0154	210
MEP 3080	DEP 3080		MHD 0164	220
MEP 4060	DEP 4060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEP 4070	DEP 4070		MHD 0154	210
MEP 4080	DEP 4080		MHD 0164	220

MEO

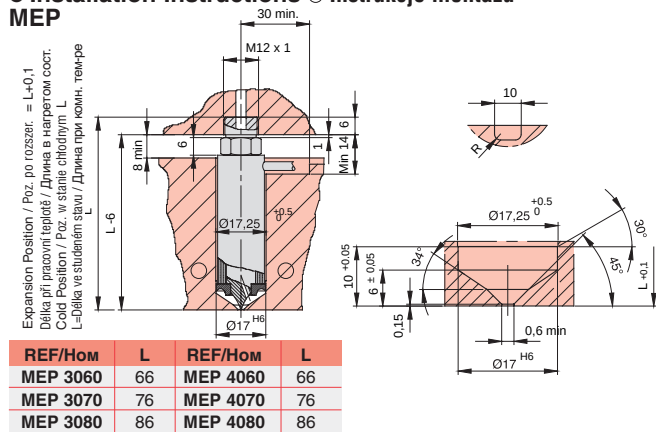
● Thru hole
○ Typ z otworem na wskroś
■ Otvřený vtok
□ Литник со сквозным
отверстием



REF/Номер	L1 ^{+0,02}	M1	Mat./Mat.
MEO 3060	65	58	Standard/Стандарт
MEO 3070	75	68	
MEO 3080	85	78	
MEO 4060	65	58	Carbide - Węglik Karbide - Карбид
MEO 4070	75	68	
MEO 4080	85	78	

REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт
MEO 3060	DEO 3060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEO 3070	DEO 3070		MHD 0154	210
MEO 3080	DEO 3080		MHD 0164	220
MEO 4060	DEO 4060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEO 4070	DEO 4070		MHD 0154	210
MEO 4080	DEO 4080		MHD 0164	220

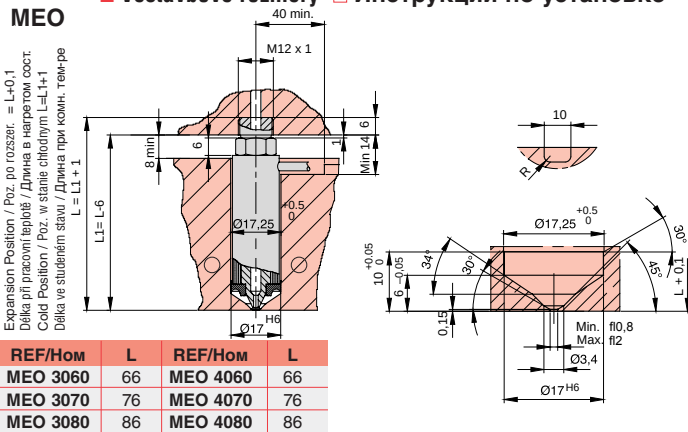
● Installation Instructions ○ Instrukcje montażu
MEP



REF/Номер	L	REF/Номер	L
MEP 3060	66	MEP 4060	66
MEP 3070	76	MEP 4070	76
MEP 3080	86	MEP 4080	86

MEO

■ Vestavbové rozměry □ Инструкции по установке

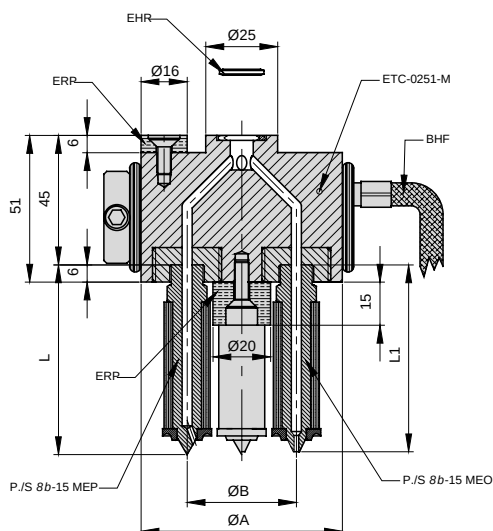
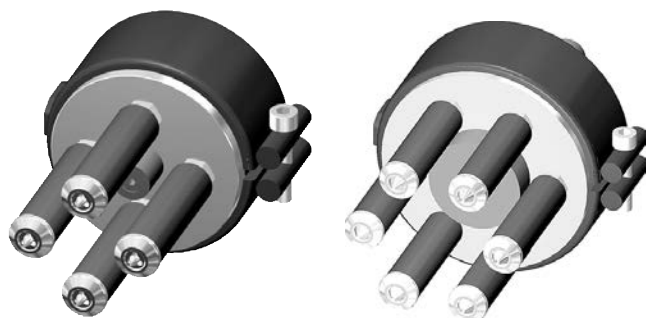


REF/Номер	L	REF/Номер	L
MEO 3060	66	MEO 4060	66
MEO 3070	76	MEO 4070	76
MEO 3080	86	MEO 4080	86

MGS

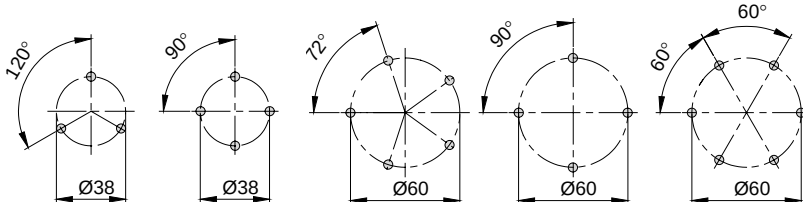
- Multiple gate nozzles
- Всенесобный trysky

- ☐ Dysze wielopunktowe
- ☐ Многолитниковые форсунки



 Assembly  Komplet  Sestava  Комплект	MGS	ERP	ERP	EHR	BHF	ETC
						
REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom 230 V/B	REF/Hom
MGS 3802	◆	ERP 2015	ERP 1606	EHR 1150	BHF 3870 780W/BТ	ETC 251 M
MGS 3803	◆					
MGS 3804	◆					
MGS 6003	◆	ERP 4015	ERP 1606	EHR 1150	BHF 3890 1100W/BТ	ETC 251 M
MGS 6004	◆					
MGS 6005	◆					
MGS 6006	◆					

REF/Номер	Nr of nozzles - Počet dysz Počet trysek - Кол-во форсунок	A	B
MGS 3802	2	70	38
MGS 3803	3	70	38
MGS 3804	4	70	38
MGS 6003	3	90	60
MGS 6004	4	90	60
MGS 6005	5	90	60
MGS 6006	6	90	60



● **How to order:**

1. Select one of the assemblies.
 2. Select one of the different available nozzles (8b-15).
- Remarks:* For detailed information, installation instructions, nozzles and spare parts see 8b-15.

○ Sposób zamówienia

1. Wybrać numer REF rozdzielnika.
 2. Wybrać numer REF odpowiedniej dyszy wkręcanej w rozdzielnik (**8b-15**).
- Uwaga:* Dalsze informacje, instrukcje montażu, dysze i części zapasowe możecie znaleźć na stronie **8b-15**.

■ Informace pro objednávku:

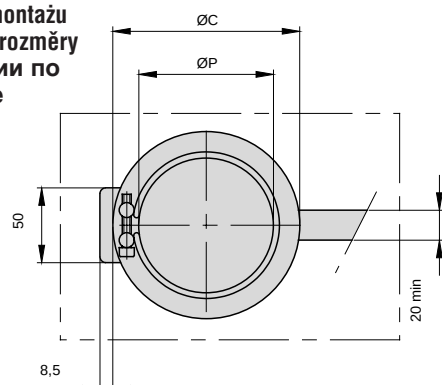
1. Zvolte velikost a násobnost trysky.
 2. Zvolte typ mikrotrysky podle požadovaného typu vtoku (**8b-15**).
- Poznámky:* Podrobné informace týkající se pokynů pro montáž trysek a náhradních dílů viz (**8b-15**).

☐ **Как заказать:**

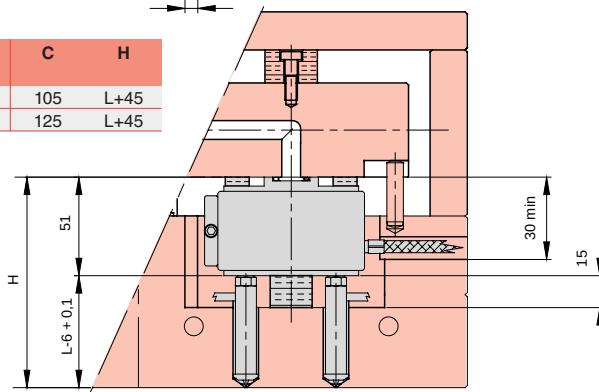
1. Выберите один из комплектов.
 2. Выберите одну из имеющихся в наличии форсунок (**8b-15**).
- Примечание:* Более детальную информацию, инструкции по установке форсунки и запасным частям вы можете найти на странице **8b-15**.

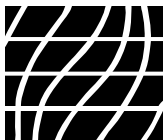
● Installation instructions

- ☐ Instrukcje montażu
- ☒ Vestavbové rozměry
- ☐ Инструкции по установке



P	C	H
70	105	L+45
90	125	L+45

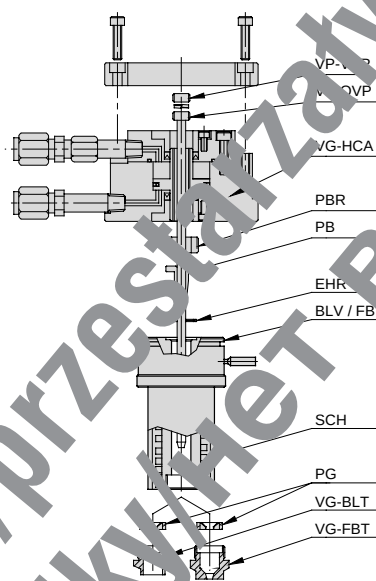
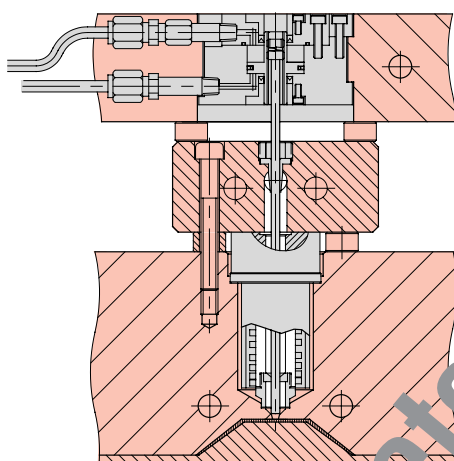
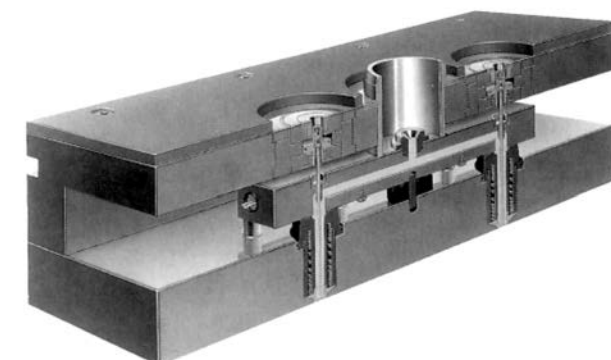




Информация

- Osco® Valve Gate system
■ Jehlový uzavírací systém Osco®

- System zamykanych dysz Osco®
□ Система с впускным игольчатым клапаном Osco®



REF/Номер	8b-18/22/23/24
BLV	8b-18/22/23/24
EHR	8b-32/19-24
FBV	8b-18/19/20/21
PB	8b-19-24
PBR	8b-19/20/21
PG	8b-19-24
SCH	8b-19-24
VG-BLT	8b-22/23/24
VG-FBT	8b-19/20/21
VG-HCA	8b-19-24
VG-VPR	8b-19-24
VP	8b-19-24

● System of operations.

The key to the system's operation is the method employed to open and close each gate. In operation each gate is opened or closed independently and positively by a hydraulic cylinder. Each valve is open for only the time it takes to reach optimum fill. This enables the molders to eliminate the overpacking of filled cavities while trying to fill others.

The Full-body type nozzle is suggested when a circular gate mark is allowed. Feeding the part or runner, it features a unique removable tip for easy replacement and longer nozzle life. The Bodyless type Gate offers excellent cosmetics, feeding directly into the part.

■ Funkce systému

Základní činností systému je otevírání a uzavírání vtokového ústí trysky pomocí jehly. Každé vtokové ústí se otevírá a uzavírá nezávisle pomocí vlastního hydraulického válce. Každá uzavírací jehla vtok otevírá pouze na dobu potřebnou pro dosažení optimálního naplnění. To umožňuje vyloučit přeplnění již plných dutin při provádění plnění zbývajících dutin.

Jestliže na výlisku nevádí kruhová stopa po vtoku, doporučuje se typ trysky s předkomorou. Výhodou je pak možnost snadné výměny špičky s předkomorou a dlouhá životnost trysky. Při použití špičky trysky bez předkomory se dosahuje vynikajícího kosmetického vzhledu výlisku.

○ Sposób działania systemu

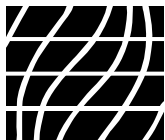
Kluczem do pracy systemu jest metoda zamykania i otwierania każdej przewężki. W cyklu pracy każda przewężka jest otwierana bądź zamykana niezależnie i bezpośrednio za pomocą siłownika hydraulicznego. Każda przewężka jest otwarta tylko na czas niezbędny do optymalnego wypełnienia gniazda. Pozwala to wyeliminować przepełnienie gniazda gdy inne przewężki są jeszcze otwarte.

Dostępne są dwa rodzaje dysz: dysza z komorą wstępną jest stosowana kiedy dopuszczalny jest kolisty ślad wlewu; dysza bez komory wstępnej zapewnia kosmetyczne wykończenie wypraski w punkcie wtrysku, doprowadzenie tworzywa bezpośrednio do wypraski.

□ Эксплуатация системы:

Основным принципом работы системы является метод, используемый для открытия и закрытия каждого питателя. При эксплуатации каждый питатель открывается или закрывается независимо и позитивно гидравлическим цилиндром. Каждый клапан открывается только на время, необходимое для достижения оптимального заполнения. Это позволяет избежать лишней подачи массы в уже заполненные полости при попытке заполнить другие полости.

Там, где допускается наличие метки от кольцевого литника, рекомендуется применение форсунки полноразмерного типа. Заполняя деталь или литник, она имеет уникальный съемный наконечник для облегчения замены форсунки и продления срока ее эксплуатации. Питатель безкорпусного типа позволяет получать отличную поверхность, подавая

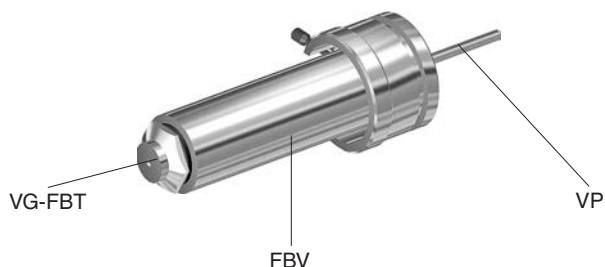


● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

- Osco® Valve Gate system - Full-Body nozzles
- Dysze Osco® z komorą wstępną
- Jehlový uzavírací systém Osco® - trysky s předkomorou
- Система с впускным игольчатым клапаном Osco® - Полнокорпусные форсунки

FBV



● Full Body nozzles - FBV

The Full-Body Valve Gate nozzle is designed to feed the part or runner and is ideal for use where the nozzle circular mark is allowed. It is supplied with a thermocouple controlled spiral heater that distributes heat throughout the nozzle uniformly.

The unique removable tip construction provides maximum flexibility. There is no need to replace the whole unit, yet it has longer life than conventional floating pin units, which causes misaligned pin/orifice engagement.

○ Dysze Osco® z komorą wstępną - FBV

Dysza z komorą wstępną jest zaprojektowana do doprowadzenia tworzywa do wypraski lub kanału i nadaje się idealnie gdy dopuszczalny jest kolisty ślad wlewu. Dostarczana jest z grzałką spiralną z wbudowaną termoparą dającą jednorodne rozłożenie ciepła na całej długości dyszy.

Konstrukcja wymiennej końcówki daje szerokie możliwości stosowania. Posiada dużą niezawodność w porównaniu do konwencjonalnych systemów z iglicą odcinającą w których zdarza się niewłaściwość iglicy otworu.

■ Trysky s předkomorou - FBV

Trysky s jehlovým uzavíráním s předkomorou jsou zkonstruovány pro přímé plnění výlisku nebo vtoky do kanálu a jsou ideální zejména na závadu kruhový otisk špičky trysky na výlisku. Tryska je dodávána se spirálovým topným tělesem s termocidlem. Topný článek rovnoměrně předává teplo do těla trysky.

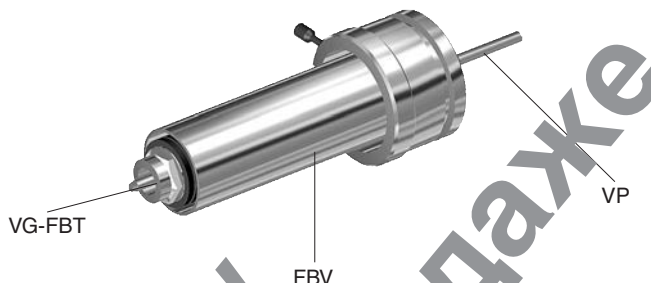
Jedinečná konstrukce špičky trysky jež se dá demontovat nabízí maximální flexibilitu. Při opotřebení špičky trysky pak není potřeba vyměňovat celou trysku, což znamená mnohem delší životnost systému než u jiných systémů s uzavíratelným tokem.

□ Полнокорпусные форсунки - FBV

Форсунка с полнокорпусным клапаном литником разработана для подачи материала в изделие или литниковую систему и идеально подходит для использования, когда допускается круглая метка форсунки. Она комплектуется спиральным нагревателем, управляемым термопарой, который равномерно распределяет тепло по форсунке.

Уникальная конструкция съемного наконечника обеспечивает максимальную гибкость. Нет необходимости заменять весь узел, поэтому он имеет больший срок эксплуатации по сравнению с узлами с плавающими шпильками, которые приводят к несоосности шпильки и впускного отверстия.

BLV



● Bodyless nozzles - BLV

The Bodyless Valve Gate nozzle is designed to feed directly into the molded part and to be used where the typical circular mark of the conventional nozzle is not allowed. It is supplied with a thermocouple controlled spiral heater that distributes heat throughout the nozzle uniformly.

The nozzle is equipped with a pin guide to assure concentricity within the valve pin and the tapered opening, eliminating the typical wear at the opening. No need for hardened cavity steel.

○ Dysze Osco® bez z komory wstępną - BLV

Dysza bez komory wstępną zaprojektowana jest do wtrysku tworzywa bezpośrednio do gniazda i może być używana gdzie kolisty ślad wlewu jest niedopuszczalny. Dostarczana jest z grzałką spiralną z wbudowaną termoparą dającą jednorodne rozłożenie ciepła na całej długości dyszy.

Dysza posiada prowadzenie iglicy zapewniające osiowość oraz stożkowe zakończenie eliminujące typowe zużycie podczas pracy. Nie ma wymagań o nośnie stali hartowanej na płytę formującą.

■ Trysky bez předkomory - BLV

Tryska s jehlovým uzavíráním bez předkomory je zkonstruována pro přímou dodávku taveniny do lisovaného dílu a používá se tam, kde vznik typické kruhové stopy standardní trysky není dovolen. Tryska je dodávána se spirálovým topným tělesem s termocidlem. Topný článek rovnoměrně předává teplo do těla trysky.

Tryska je vybavena vedením kolíku, aby se zajistila soustřednost kolíku a kuželového ústí, což snižuje typické opotřebení ústí. Dutina z kalené oceli není nutná.

□ Безкорпусные форсунки - BLV

Форсунка безкорпусного типа разработана для подачи материала прямо в формируемое изделие и предназначена для использования, когда не допускается типичная круглая метка стандартной форсунки. Она комплектуется спиральным нагревателем, управляемым термопарой, который равномерно распределяет тепло по форсунке.

Форсунка оборудована направляющей шпилькой для обеспечения concentricity внутри шпильки клапана и конусного отверстия, устраняя типичный износ отверстия. Нет необходимости применять формовочные плиты из закаленной стали.

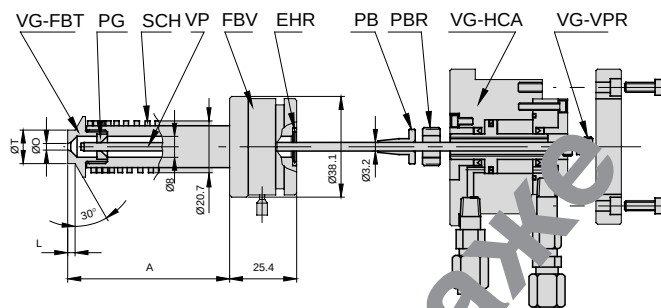
- Hot-One system
- Vyhřívání systémy Hot-One

- System Hot-One
- Система Hot-One

- Osco® Valve Gate system - Full-Body nozzles
■ Jehlový uzavírací systém Osco® - trysky s předkomorou

- ☐ Система с впускным игольчатым клапаном Osco® - Полнокорпусные форсунки

FBV - Series/Серия 50



REF/Номер	A
FBV 520	50,80
FBV 525	63,5
FBV 530	76,2
FBV 535	88,9
FBV 540	101,6
FBV 550	127,0
FBV 560	152,4

T	L	O
9,52	2,29	MIN. 1,27
12,7	3,17	
19,05	4,95	MAX. 2,03

	FBV	EHR	SCH	PG	VP	PR	FBT	PBR	PB	HCA	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava ■ Комплект											
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bt	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	
FBV 520	◆	EHR 0154	SCH 0081	275	PG 50	VP 50X14	VG 50 V R	VG 50 FBT	PBR 50	PB 50	VG 50 HCA
FBV 525	◆		SCH 0082	320							
FBV 530	◆		SCH 0083	370							
FBV 535	◆		SCH 0084	390							
FBV 540	◆		SCH 0085	460							
FBV 550	◆		SCH 0086	460							
FBV 560	◆		SCH 0087	500							

- Installation Instructions
■ Vestavbové rozměry

- ☒ Инструкции по установке

~~VG-HCA~~

- Hydraulic cylinder for FBV
- Siłownik hydrauliczny do FBV
- Hydraulický válec pro FBV
- Гидравлический цилиндр для FBV

● **How to order:**

1. Select one of the assemblies
2. Specify the T-diameter of the tip.
3. Specify the O-diameter, which can be of any size between min. and max.

○ **Sposób zamówienia:**

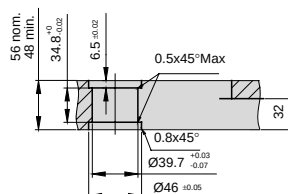
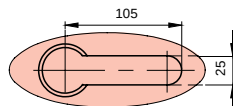
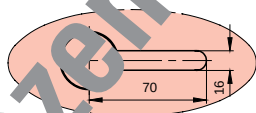
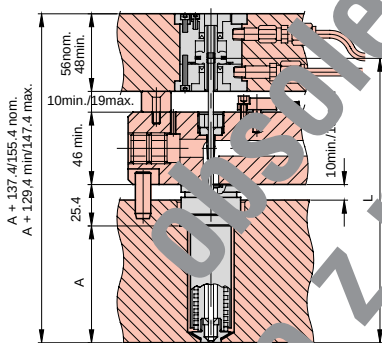
1. Podać numer REF dyszy Osco® z komorą wstępną - FBV.
2. Określić średnicę końcówki T.
3. Określić średnicę O (każdy wymiar pomiędzy min. a maks.).

■ **Informace pro objednávku:**

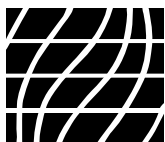
1. Zvolte vhodnou velikost trysky.
2. Uved'te průměr T špičky.
3. Uved'te průměr O, který může mít jakoukoliv velikost mezi minimální a maximální hodnotou.

☐ **Как заказать:**

1. Выберите один из комплектов
2. Укажите диаметр Т наконечника.
3. Укажите диаметр О, который может быть любым от минимальной до максимальной величины



$$\Delta A = A \times 11.4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}\text{C}$$



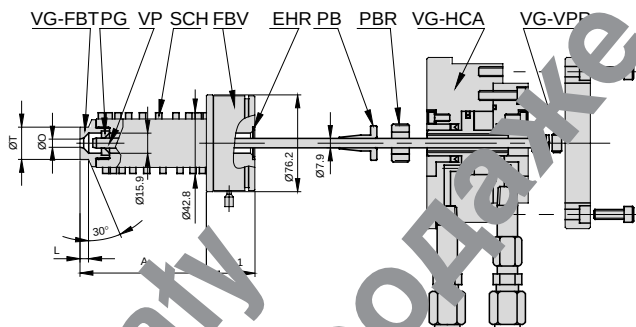
- Hot-One system
- Vyhřívané systémy Hot-One

- System Hot-One
- Система Hot-One

- Osco® Valve Gate system - Full-Body nozzles
- Jehlový uzavírací systém Osco® - trysky s předkomorou

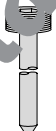
- Dysze Osco® z komorą wstępną
- Система с впускным игольчатым клапаном Osco® - Полнокорпусные форсунки

FBV - Series/Серия 200



REF/Номер	A
FBV 2040	101,6
FBV 2050	127,0
FBV 2060	152,4
FBV 2070	177,8
FBV 2080	203,2
FBV 2090	228,6
FBV 2100	254,0

T	L	O
12,7	3,17	MIN. 3,81
19,05	4,75	
25,4	9,11	MAX. 5,35

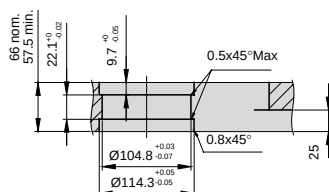
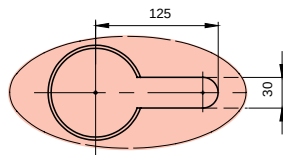
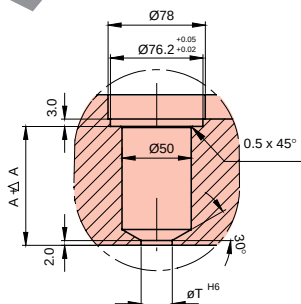
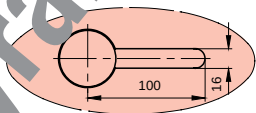
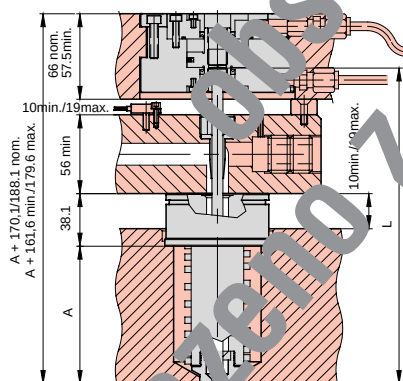
											
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/F W/R	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер		
FBV 2040	◆	EHR 1162	SCH 0096	920	VG 200	VP 200	VG 200 VPR	VG 200 FBT	PBR 200	PB 200	VG 200 HCA
FBV 2050	◆		SCH 0097	1000							
FBV 2060	◆		SCH 0098	1100							
FBV 2070	◆		SCH 0099	1200							
FBV 2080	◆		SCH 0100	1300							
FBV 2090	◆		SCH 0101	1400							
FBV 2100	◆		SCH 0102	1500							

- Installation Instructions
- Vestavbové rozměry

- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке

VG-HCA

- Hydraulic cylinder for FBV
- Siłownik hydrauliczny do FBV
- Hydraulický válec pro FBV
- Гидравлический цилиндр для FBV



$$\Delta A = A \times 11.4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}\text{C}$$

How to order :

1. Select one of the assemblies
2. Specify the T-diameter of the tip.
3. Specify the O-diameter, which can be of any size between min. and max.

Sposób zamówienia:

1. Podać numer REF dyszy Osco® z komorą wstępną - FBV.
2. Określić średnicę końcówki T.
3. Określić średnicę O (każdy wymiar pomiędzy min. a maks.).

Informace pro objednávku:

1. Zvolte vhodnou velikost trysky.
2. Uveďte průměr T špičky.
3. Uveďte průměr O, který může mít jakoukoliv velikost mezi minimální a maximální hodnotou.

Как заказать:

1. Выберите один из комплектов
2. Укажите диаметр T наконечника.
3. Укажите диаметр O, который может быть любым от минимальной до максимальной величины

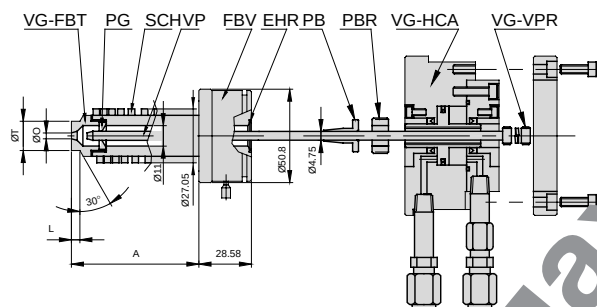
● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

☐ System Hot-One
☐ Система Hot-One

● Osco® Valve Gate system - Full-Body nozzles
■ Jehlový uzavírací systém Osco® - trysky s předkomorou

☐ Система с впускным игольчатым клапаном Osco® - Полнокорпусные форсунки

FBV - Series/Серия 100



REF/Heup	A
FBV 1020	50,80
FBV 1025	63,5
FBV 1030	76,2
FBV 1035	88,9
FBV 1040	101,6
FBV 1050	127,0
FBV 1060	152,4
FBV 1070	177,8

T	L	O
12,7	3,17	MIN. 2,03
19,05	4,95	
25.4	9.11	MAX. 3.81

● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект	FBV 	EHR 	SCH 	PG 	VP 	VR 	FBT 	PBR 	PB 	HCA 	
	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/B _T	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
FBV 1020	◆	EHR 0155	SCH 0088	370	PG 100	VP 100	VR 100	FBT 100	PBR 100	PB 100	HCA 100
FBV 1025	◆		SCH 0089	415		VP 100	VR 100				
FBV 1030	◆		SCH 0090	500		VP 100	VR 100				
FBV 1035	◆		SCH 0091	640		VP 100	VR 100				
FBV 1040	◆		SCH 0092	735		VP 100	VR 100				
FBV 1050	◆		SCH 0093	825		VP 100	VR 100				
FBV 1060	◆		SCH 0094	925		VP 100	VR 100				
FBV 1070	◆		SCH 0095	1000		VP 100	VR 100				

● Installation Instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcije montažu
Инструкции по установке

VG-HCA

- Hydraulic cylinder for FBV
- Sifownik hydrauliczny do FBV
- Hydraulic cylinder for FBV
- Гидравлический цилиндр для FBV

● **How to order:**

1. Select one of the assemblies
2. Specify the T-diameter of the tip.
3. Specify the O-diameter, which can be of any size between min. and max.

○ **Sposób zamówienia:**

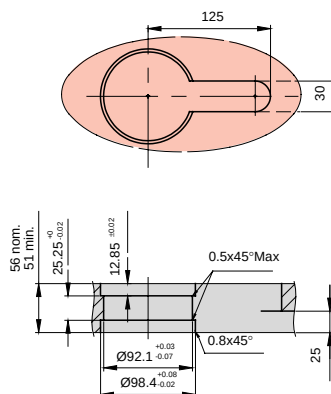
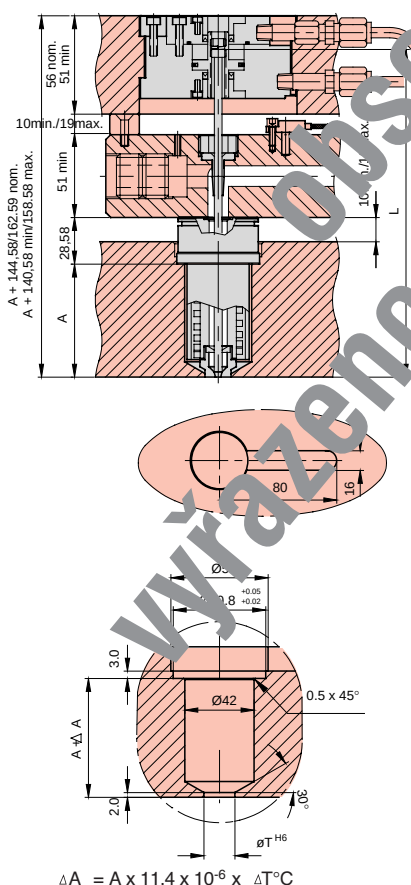
1. Podać numer REF dyszy Osco® z komorą wstępną - FBV.
2. Określić średnicę końcówki T.
3. Określić średnicę O (każdy wymiar pomiędzy min. a maks.).

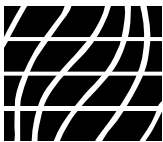
■ **Informace pro objednávku:**

1. Zvolte vhodnou velikost trysky.
2. Uved'te průměr T špičky.
3. Uved'te průměr O, který může mít jakoukoliv velikost mezi minimální a maximální hodnotou.

❑ Как заказать:

1. Выберите один из комплектов
2. Укажите диаметр Т наконечника.
3. Укажите диаметр О, который может быть любым от минимальной до максимальной величины





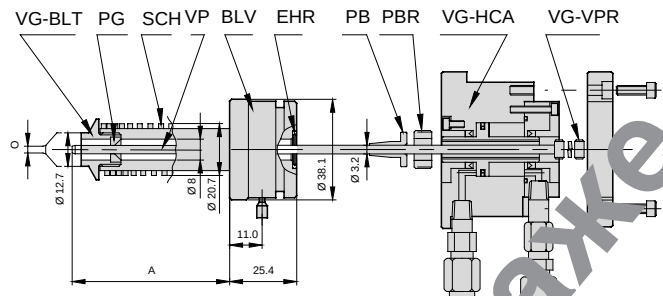
● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● Osco® Valve Gate system - Bodyless nozzles
■ Jehlový uzavírací systém Osco® - trysky bez předkomory

○ Dysze Osco® bez z komory vstupnej
□ Система с впускным игольчатым клапаном Osco® -
Безкорпусные форсунки

BLV - Series/Серия 50



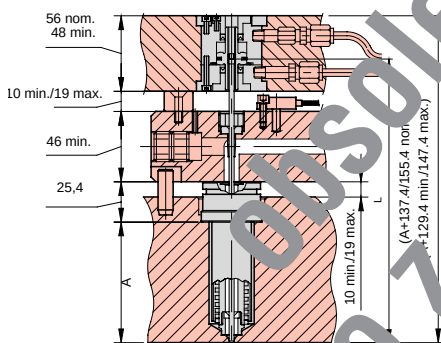
REF/Номер	A
BLV 520	50,80
BLV 525	63,5
BLV 530	76,2
BLV 535	88,9
BLV 540	101,6
BLV 550	127,0
BLV 560	152,4

O
MIN. 1,27
MAX. 2,03

REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bt	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
BLV 520	◆	EHR 0154	SCH 0081	275	PG 50	VP 50X14	VG 50 VPR	VG 50 BLT	PBR 50	PB 50	VG 50 HCA
BLV 525	◆		SCH 0082	320							
BLV 530	◆		SCH 0083	370							
BLV 535	◆		SCH 0084	390							
BLV 540	◆		SCH 0085	460							
BLV 550	◆		SCH 0086	460							
BLV 560	◆		SCH 0087	510							

● Installation Instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



● Hydraulic cylinder for BLV
○ Siłownik hydrauliczny do BLV
■ Hydraulický válec pro BLV
□ Гидравлический цилиндр для BLV

How to order:

- Select one of the assemblies
- Specify the O-diameter, which can be of any size between min. and max.

Sposób zamówienia:

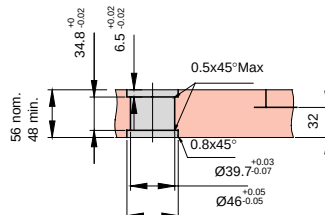
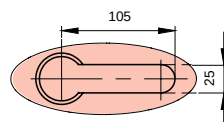
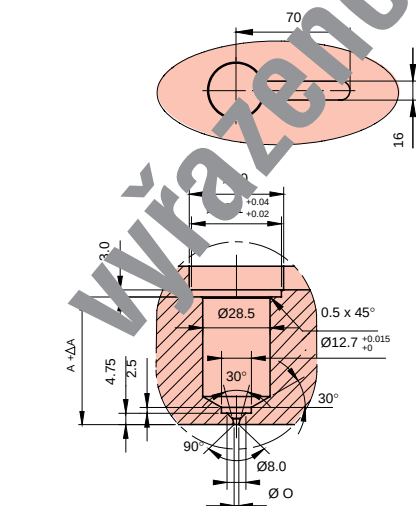
- Podać numer REF dyszy Osco® bez komory wstępnej - FBV.
- Określić średnicę O (każdy wymiar pomiędzy min. a maks.).

Informace pro objednávku:

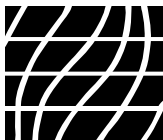
- Zvolte vhodnou velikost trysky.
- Uveďte průměr O, který může mít jakoukoliv velikost mezi minimální a maximální hodnotou.

Как заказать:

- Выберите один из комплектов
- Укажите диаметр O, который может быть любым от минимальной до максимальной величины



$$\Delta A = A \times 11.4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}\text{C}$$



● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

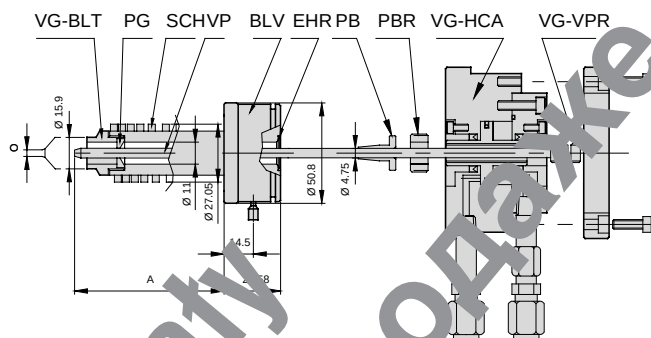
● Osco® Valve Gate system - Bodyless nozzles
■ Jehlový uzavírací systém Osco® - trysky bez předkomory

○ Dysze Osco® z komorą wstępną
□ Система с впускным игольчатым клапаном Osco® -
Безкорпусные форсунки

BLV - Series/Серия 100

REF/Номер	A
BLV 1020	50,80
BLV 1025	63,5
BLV 1030	76,2
BLV 1035	88,9
BLV 1040	101,6
BLV 1050	127,0
BLV 1060	152,4
BLV 1070	177,8

O
MIN. 2,03
MAX. 3,81



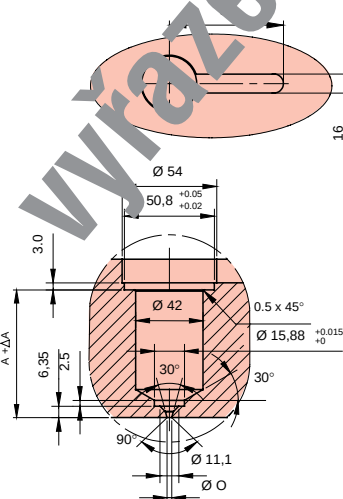
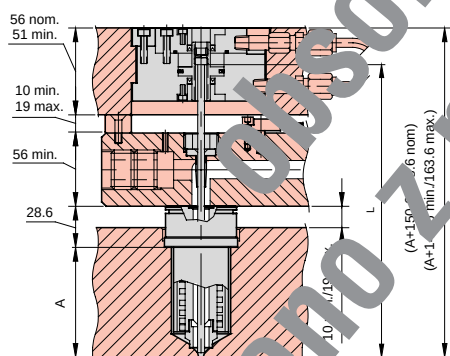
	BLV	EHR	SCH	PG	VG	VPR	BLT	PBR	PB	HCA
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект										
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/B W/Bт	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
BLV 1020	◆	EHR 0155	SCH 0088	370	PG 1	VP 100X14	VG 100 VPR	VG 100 BLT	PBR 100	PB 100
BLV 1025	◆		SCH 0089	415						
BLV 1030	◆		SCH 0090	500						
BLV 1035	◆		SCH 0091	570						
BLV 1040	◆		SCH 0092	735						
BLV 1050	◆		SCH 0093	850						
BLV 1060	◆		SCH 0094	920						
BLV 1070	◆		SCH 0095	1000						

● Installation Instructions
■ Vestavbové rozměry

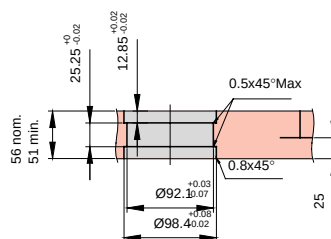
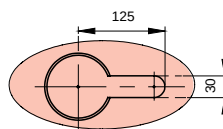
○ Instrukcje montażu
□ Инструкция по установке

VG HCA

● Hydraulic cylinder for BLV
○ Cylindryk hydrauliczny do BLV
■ Hydraulický válec pro BLV
□ Гидравлический цилиндр для BLV



$$\Delta A = A \times 11.4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}C$$



● How to order:

1. Select one of the assemblies
2. Specify the O-diameter, which can be of any size between min. and max.

○ Sposób zamówienia:

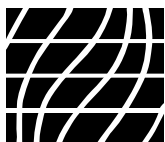
1. Podać numer REF dyszy Osco® bez komory wstępnej - FBV.
2. Określić średnicę O (każdy wymiar pomiędzy min. a maks.).

■ Informace pro objednávku:

1. Zvolte vhodnou velikost trysky.
2. Uveďte průměr O, který může mít jakoukoliv velikost mezi minimální a maximální hodnotou.

□ Как заказать:

1. Выберите один из комплектов
2. Укажите диаметр O, который может быть любым от минимальной до максимальной величины



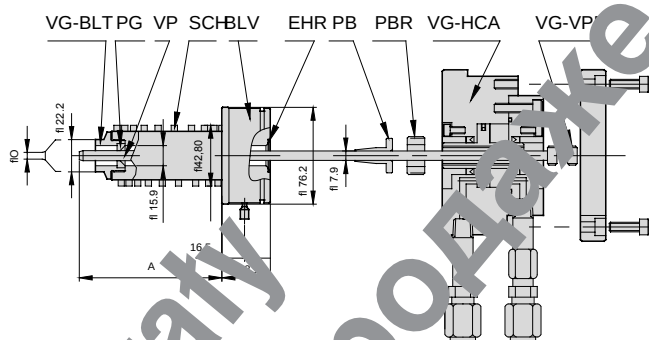
● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● Osco® Valve Gate system - Bodyless nozzles
■ Jehlový uzavírací systém Osco® - trysky bez předkomory

○ Dysze Osco® z komorą wstępną
□ Система с впускным игольчатым клапаном Osco® - Безкорпусные форсунки

BLV - Series/Серия 200



REF/Номер	A
BLV 2040	101,6
BLV 2050	127,0
BLV 2060	152,4
BLV 2070	177,8
BLV 2080	203,2
BLV 2090	228,6
BLV 2100	254,0

O
MIN. 3,81
MAX. 6,35

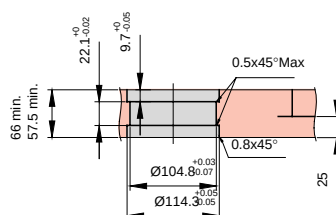
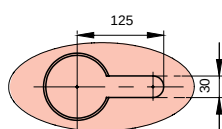
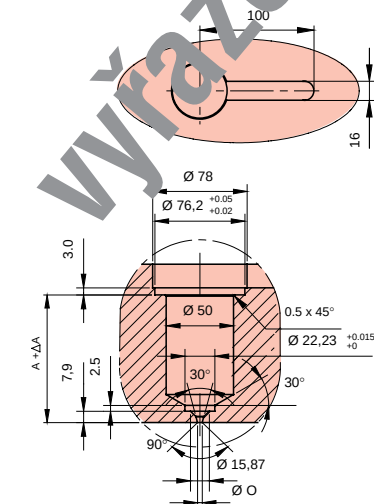
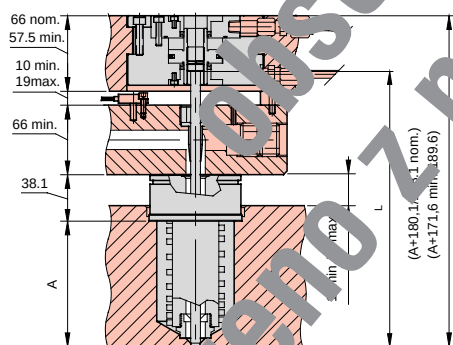
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 V/F W/E	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
BLV 2040	◆	EHR 1162	SCH 0096	95	PG 200	VP 200	VG 200 VPR	VG 200 BLT	PBR 200	PB 200	VG 200 HCA
BLV 2050	◆		SCH 0097	100							
BLV 2060	◆		SCH 0098	105							
BLV 2070	◆		SCH 0099	110							
BLV 2080	◆		SCH 0100	115							
BLV 2090	◆		SCH 0101	120							
BLV 2100	◆		SCH 0102	125							

● Installation Instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке

VG-HCA

● Hydraulic cylinder for BLV
○ Słownik hydrauliczny do BLV
■ Hydraulický válec pro BLV
□ Гидравлический цилиндр для BLV



● How to order :

1. Select one of the assemblies
2. Specify the O-diameter, which can be of any size between min. and max.

○ Sposób zamówienia:

1. Podać numer REF dyszy Osco® bez komory wstępnej - FBV.
2. Określić średnicę O (każdy wymiar pomiędzy min. a maks.).

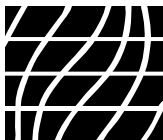
■ Informace pro objednávku:

1. Zvolte vhodnou velikost trysky.
2. Uveďte průměr O, který může mít jakoukoliv velikost mezi minimální a maximální hodnotou.

□ Как заказать:

1. Выберите один из комплектов
2. Укажите диаметр O, который может быть любым от минимальной до максимальной величины

$$\Delta A = A \times 11.4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}\text{C}$$



● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

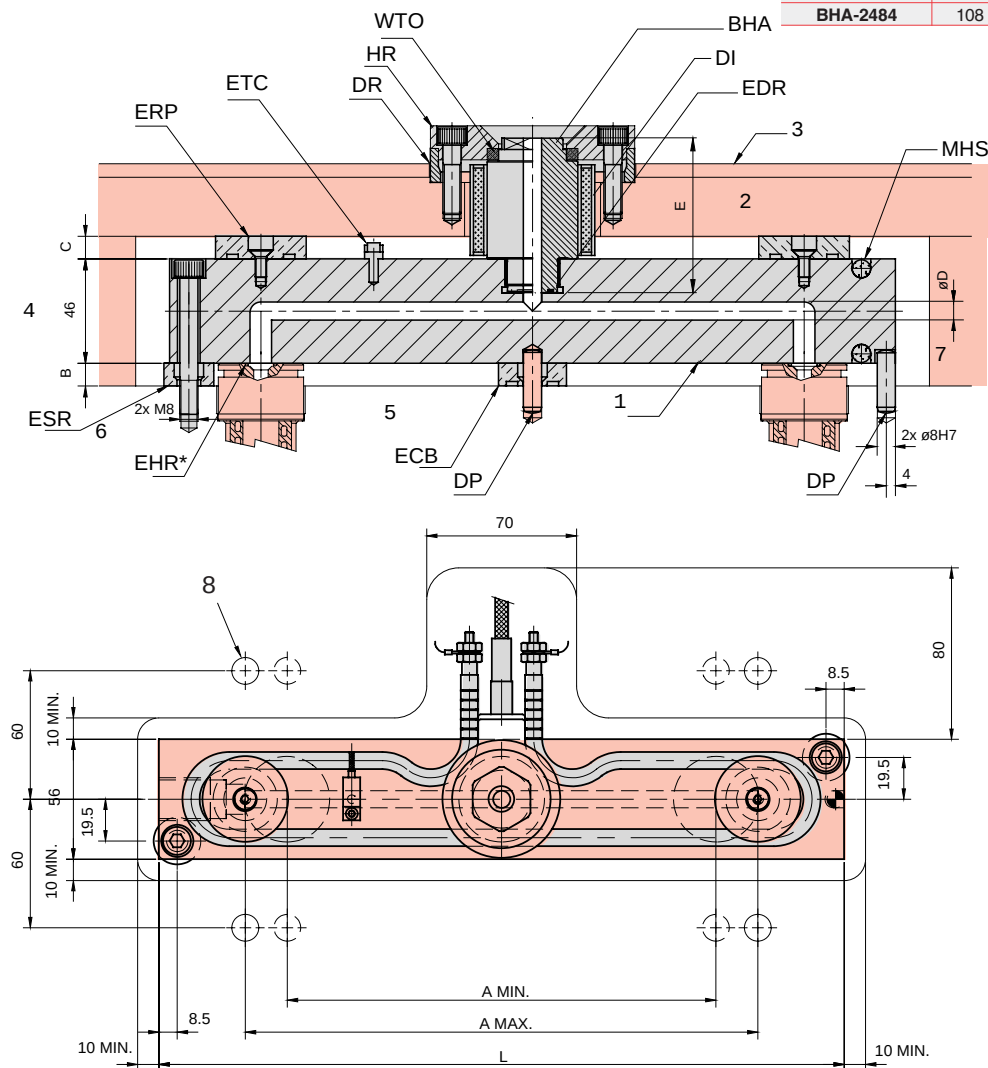
MSA - L-TYP(E)/ТИП

● Presto
■ Presto

○ Presto
□ Presto



REF/Номер	E
BHA-2444	68
BHA-2454	78
BHA-2464	88
BHA-2474	98
BHA-2484	108



- Manifold
○ Rozdzielacz
■ Rozvodná deska
□ Распределитель
- Clamping plate
○ Płyta mocująca
■ Upínací deska
□ Зажимная плита
- Insulating plate
○ Płyta izolacyjna
■ Izolační deska
□ Изолирующая плита
- Rising plate
○ Płyty dystansowe
■ Distanční deska
□ Распорная плита
- Cavity plate
○ Płyta formująca
■ Formovací deska
□ Формовочная плита
- Transportation bolts
○ Pierścienie dystansowy
■ Transportní šrouby
□ Транспортировочные болты
- Defined by D-M-E depending on your application
○ x określana przez D-M-E wg przez naceń
■ Definováno firmou D-M-E v závislosti na vaší aplikaci
□ Определяется D-M-E согласно вашего устройства
- Fix clamping plate to cavity plate with 2 x M10 per nozzle
○ Przykręcić płytę mocującą do płyty formującej za pomocą śrub M10 po dwie na każdą dyszę
■ Upevnění mezi upínací deskou a formovací deskou pomocí 2 šroubů M 10 na každou trysku
□ Прикрепите зажимную плиту к формовочной плите при помощи 2 болтов M10 на каждую форсунку

L-typ(e)/тип			
Incl.	P/S/C		P/S/C
ERP	8b-33	DP	5-60
MHS	8b-25	DI	8b-31
ETC	8b-30	WTO	8b-31
BHA	8b-31	HR	8b-31
ESR	8b-33	DR	8b-31
ECB	8b-33	EDR	8b-31
M8	5-61	EHR*	8b-32

● How to order:

Specify REF **MSA-02-...**
Nozzle pitch (A mm)
Nozzle type + tip*
B - height (mm)
C - height (mm)
Heated adapter
BHA-24..

○ Sposób zamówienia:

Określić REF numer **MSA-02-...**
Rozstaw między dyszami (A mm)
Typ dyszy i końcówki*
B - wysokość (mm)
C - wysokość (mm)
Grzana tuleja wtryskowa
BHA-24..

■ Informace pro objednávku:

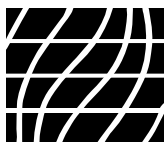
Uveďte REF **MSA-02-...**
Vzdálenost trysek (A v mm)
Typ trysky + špička*
B - výška (mm)
C - výška (mm)
Vstříkovací adaptér (velikost)
BHA-24..

□ Как заказать

Укажите номер **MSA-02-...**
Шаг форсунки (A мм)
Тип форсунки + наконечник*
B - высота (мм)
C - высота (мм)
Нагреваемый переходник
BHA-24..

										Heaters Grzałki Topná tělesa Нагреватели		Zones Strefy Zóny Зоны
REF/Номер	A min.	A max	L	B			C			REF/Номер	230 V/B	
MSA-02-210	100	130	210	10	15	20	10	15	20	MHS-02-210	2X 680W/Bт	2
MSA-02-246	130	165	246							MHS-02-246	2X 790W/Bт	2
MSA-02-280	165	200	280							MHS-02-280	2X 900W/Bт	2
MSA-02-320	200	240	320							MHS-02-320	2X 1030W/Bт	2
MSA-02-370	240	280	370							MHS-02-370	2X 1200W/Bт	2
MSA-02-396	280	320	396							MHS-02-396	2X 1275W/Bт	2

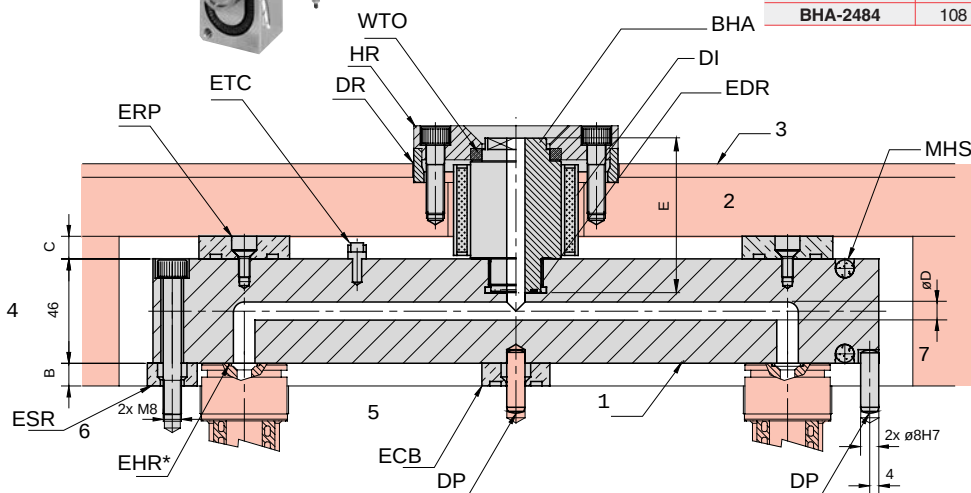
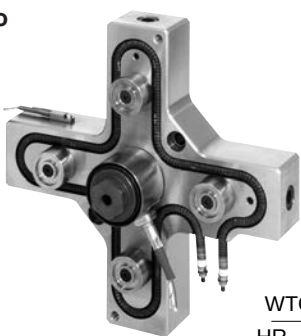
* ● to be ordered separately ○ Zamawia się oddzielnie
■ Je třeba objednat zvlášť □ Заказывается отдельно



MSA - X-TYP(E)/ТИП

● Presto
■ Presto

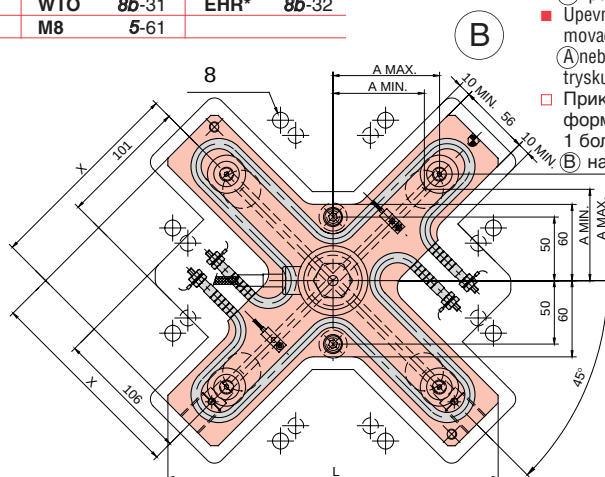
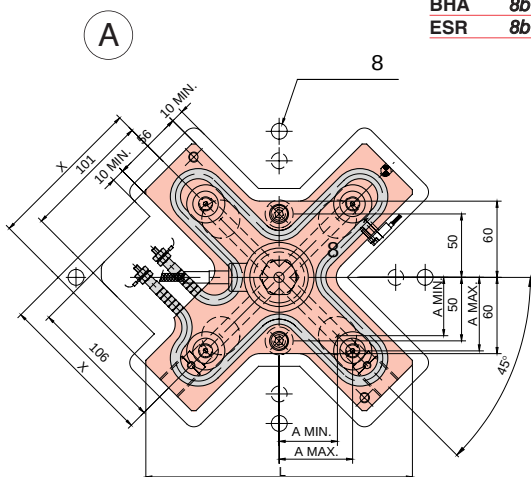
○ Presto
□ Presto



REF/Номер	E
BHA-2444	68
BHA-2454	78
BHA-2464	88
BHA-2474	98
BHA-2484	108

X-Тур(е)/Тип					
Incl.	P/S/C		P/S/C		P/S/C
ERP	8b-33	ECB	8b-33	HR	8b-31
MHS	8b-26	DP	5-60	DR	8b-31
ETC	8b-30	DI	8b-31	EDR	8b-31
BHA	8b-31	WTO	8b-31	EHR*	8b-32
ESR	8b-33	M8	5-61		

- Manifold
○ Płyta kolektorna
■ Rozwodná deska
□ Распределитель
- Clamping plate
○ Płyta mocująca
■ Upínací deska
□ Зажимная плита
- Insulating plate
○ Płyta izolacyjna
■ Izolační deska
□ Изолирующая плита
- Rising plate
○ Płyty dystansowe
■ Distanční deska
□ Распорная плита
- Cavity plate
○ Płyta formująca
■ Formovací deska
□ Формовочная плита
- Transportation bolts
○ Pierścień dystansowy
■ Transportní šrouby
□ Транспортировочные болты
- Defined by D-M-E depending on your application
○ x określana przez D-M-E wg przez naczynia
■ Definováno firmou D-M-E v závislosti na vaší aplikaci
□ Определяется D-M-E согласно вашего устройства
- Fix clamping plate to cavity plate with 1 x M10 (A) and 2 x M10 (B) per nozzle
○ Przykręcić płytę mocującą do płyty formującej za pomocą śrub M10 po jednej (A) i po dwie (B) na każdą dyszę
■ Upevnění mezi upínací deskou a formovací deskou pomocí 1 šroubu M10 (A) nebo 2 šroubů M10 (B) na každou trysku
□ Прикрепите зажимную плиту к формовочной плите при помощи 1 болта M10 (A) и 2 болтов M10 (B) на каждую форсунку



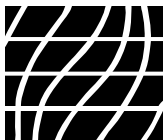
● **How to order:**
Specify REF MSA-04-...
Nozzle pitch (A mm)
Nozzle type + tip*
B - height (mm)
C - height (mm)
Heated adapter
BHA-24..

○ **Sposób zamówienia:**
Określić REF numer MSA-04-...
Rozstaw między dyszami (A mm)
Typ dyszy i końcówki*
B - wysokość (mm)
C - wysokość (mm)
Grzana tuleja wtryskowa
BHA-24..

■ **Objednávka:**
Uved'te REF MSA-04-...
Vzdálenost trysek (A v mm)
Typ trysky + špička*
B - výška (mm)
C - výška (mm)
Vstříkovací adaptér (velikost)
BHA-24..

□ **Как заказать**
Укажите номер MSA-04-...
Шаг форсунки (A мм)
Тип форсунки + наконечник*
B - высота (мм)
C - высота (мм)
Нагреваемый переходник
BHA-24..

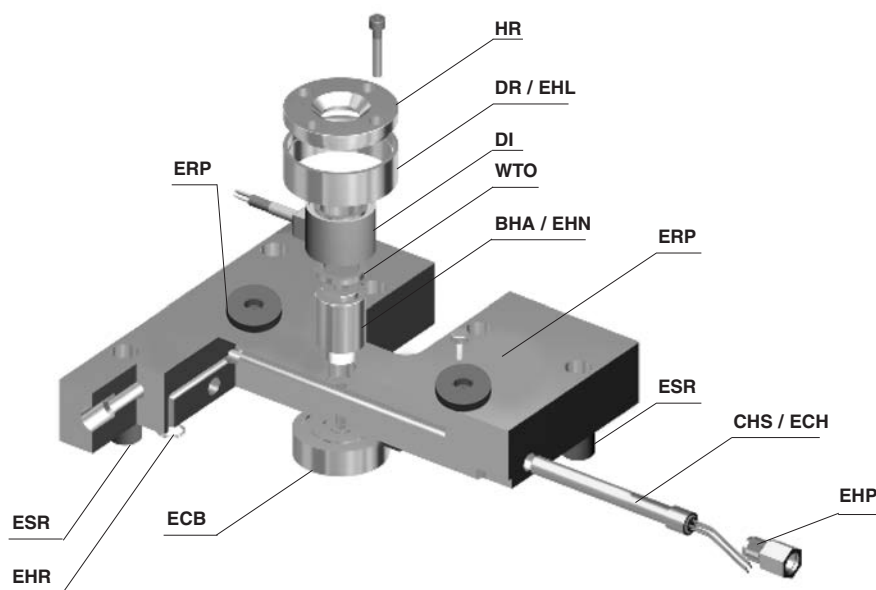
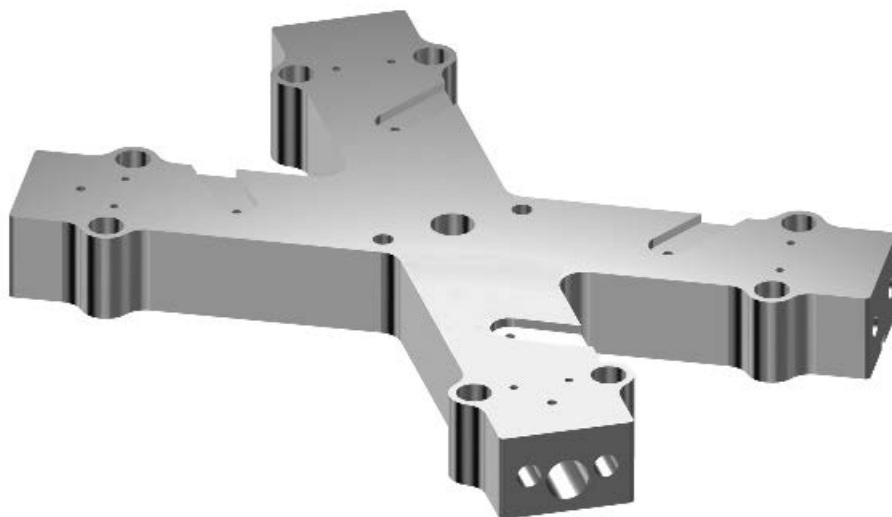
	REF/Номер	A min.	A max	L	B	C	Heaters Grzałki Topná tělesa Нагреватели		Zones Strefy Зоны
							REF/Номер	230 V/B	
A	MSA-04-185	35	45	185	10	15	MHS-04-185	2X 1250W/Bт	2
	MSA-04-210	45	58	210			MHS-04-210	2X 1480W/Bт	2
	MSA-04-230	58	71	230			MHS-04-230	2X 1600W/Bт	2
B	MSA-04-260	72	84	260			MHS-04-260	4X 975W/Bт	3
	MSA-04-296	84	97	296			MHS-04-296	4X 1150W/Bт	3
	MSA-04-314	97	113	314			MHS-04-314	4X 1250W/Bт	3



Info/Инфо

- Hot-One manifolds
■ Rozvodné desky pro systémy Hot-One

- Rozdzielacz Hot-One
□ Распределитель Hot-One



REF/Номер	P/S./C.
BA	8b-30
BHA	8b-31
CHS	8b-29
DI	8b-31
DR	8b-31
ECB	8b-33
EDR	8b-31
EHL	8b-32
EHN	8b-32
EHP	8b-29
EHR	8b-32
ERP	8b-33
ESR	8b-33
HR	8b-31
WTO	8b-31

● Construction

D-M-E offers the special machining according to the customer's requirements:

1. Complete milling of outside dimensions.
2. Pocket-milling for heaters.
3. Boring for the melt.
4. Complete manifold to customer's drawing.

■ Konstrukce

Firma D-M-E nabízí speciální opracování podle požadavků zákazníka:

1. Kompletní frézování vnějších rozměrů.
2. Frézování drážek pro topná tělesa.
3. Vrtání otvorů pro taveninu.
4. Kompletní rozvodná deska podle výkresů zákazníka.

○ Konstrukcja

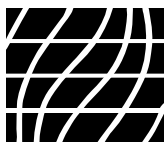
D-M-E oferuje obróbkę zgodnie z wymaganiami klienta:

1. Pełne frezowanie zewnętrznych rozmiarów.
2. Frezowanie rowków na grzałki.
3. Wykonanie otworów prowadzących tworzywo.
4. Wykonanie kompletnego rozdzielacza według rysunków zamawiającego.

□ Конструкция

Фирма D-M-E предлагает специальную обработку по требованию клиента:

1. Полное фрезерование внешних размеров.
2. Фрезерование выточек для нагревателей.
3. Сверление отверстий для расплава.
4. Изготовление распределителей по чертежам заказчика.



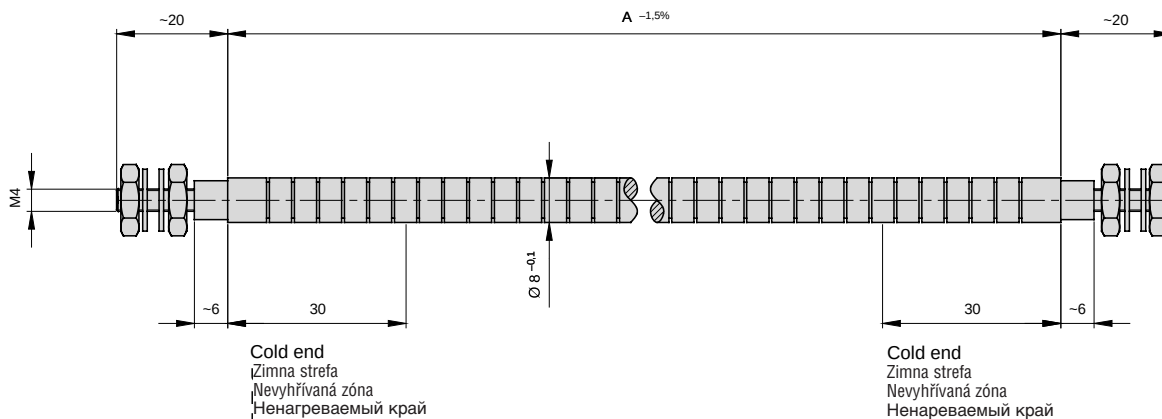
● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

HFH

● Tubular heaters
■ Topná tělesa

○ Grzałki rurowe
□ Трубчатые нагреватели

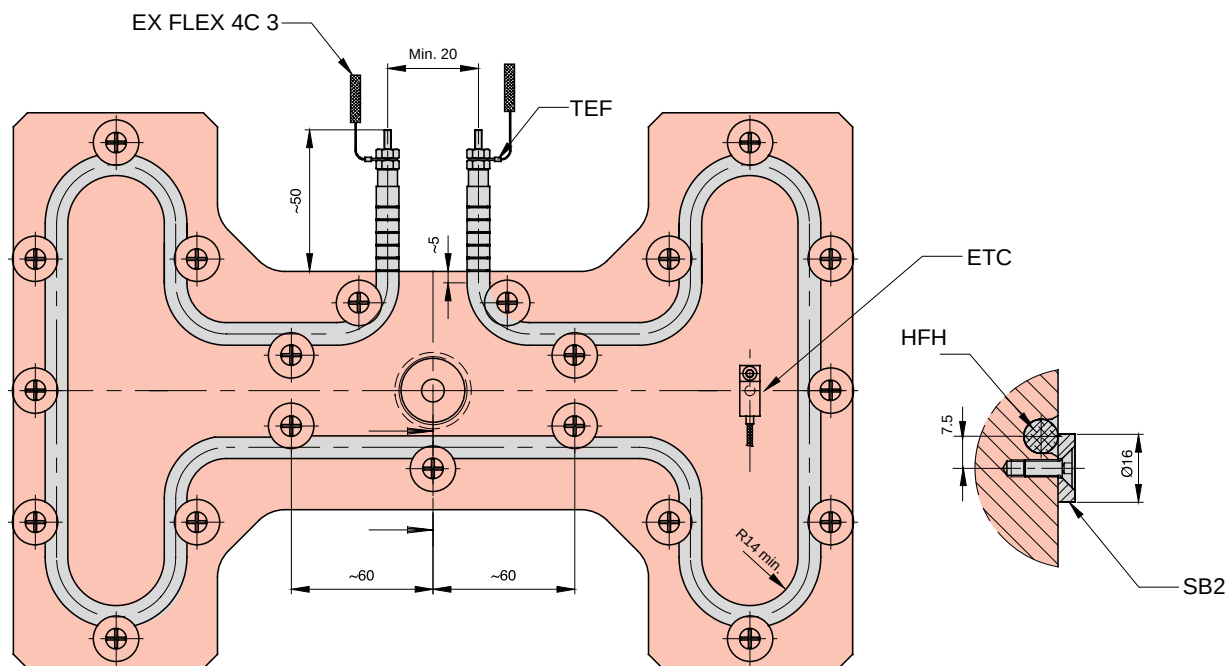


REF/Номер	230 V/B W/BТ	A	REF/Номер	230 V/B W/BТ	A
HFH 8050	1000	500	HFH 8105	2200	1050
HFH 8055	1150	550	HFH 8110	2300	1100
HFH 8060	1300	600	HFH 8115	2400	1150
HFH 8065	1400	650	HFH 8120	2500	1200
HFH 8070	1500	700	HFH 8125	2600	1250
HFH 8075	1600	750	HFH 8130	2700	1300
HFH 8080	1650	800	HFH 8135	2800	1350
HFH 8085	1650	850	HFH 8140	2900	1400
HFH 8090	1900	900	HFH 8145	3000	1450
HFH 8095	2000	950	HFH 8150	3200	1500
HFH 8100	2100	1000			

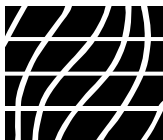
TEF - EX FLEX - ETC - SB

● Installation Instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



*REF/Номер		*REF/Номер		*REF/Номер		*REF/Номер	Ш16
TEF 2001	Cable	EX FLEX 4C 3	Insulation tube	ETC 0170	Thermocouples	SB 2	Spacer washer
	Kabel		Rurka izolacyjna		Termopary		Podkładka ustalająca
	Kabel		Ochranná trubička		Termočlánek		Podložka
	Кабель		Изоляцион. трубка		Термопары		Распорная шайба

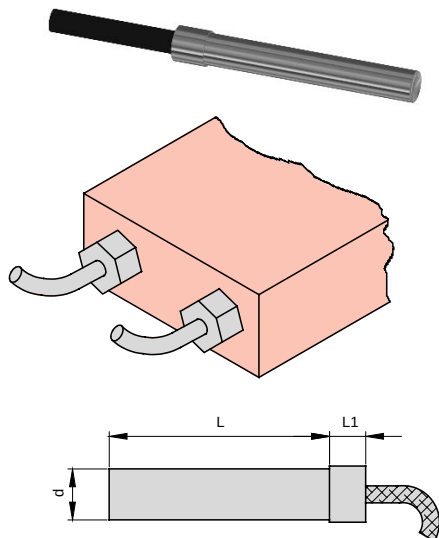


- Hot-One system
- Vyhřívání systémy Hot-One

- System Hot-One
- Система Hot-One

CHS

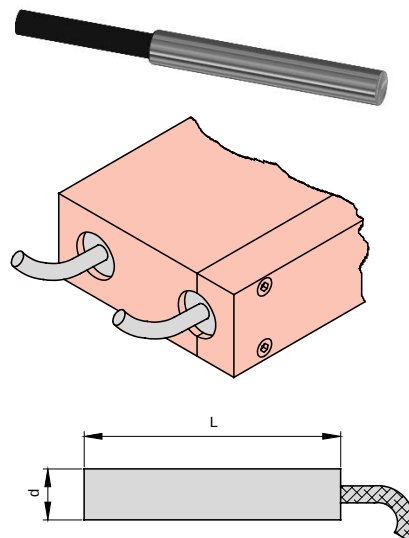
- Cartridge heaters with shoulder
- Grzałki patronowe z kołnierzem
- Topný článek s osazením
- Патронные нагреватели с буртиком



REF/Номер	L	L1	d	230 V/B W/Bт
CHS 1119	85	15	12.5	460
CHS 1120	100	15	12.5	530
CHS 1121	115	15	12.5	600
CHS 1122	125	15	12.5	665
CHS 1123	135	15	12.5	735
CHS 1124	150	15	12.5	800
CHS 1125	165	15	12.5	870
CHS 1126	175	15	12.5	940
CHS 1127	190	15	12.5	1000
CHS 1128	200	15	12.5	1080
CHS 1129	215	15	12.5	1100
CHS 1130	235	15	12.5	1240
CHS 1131	265	15	12.5	1380
CHS 1132	285	15	12.5	1500
CHS 1133	365	15	12.5	1880
CHS 1134	445	15	12.5	2300

ECH

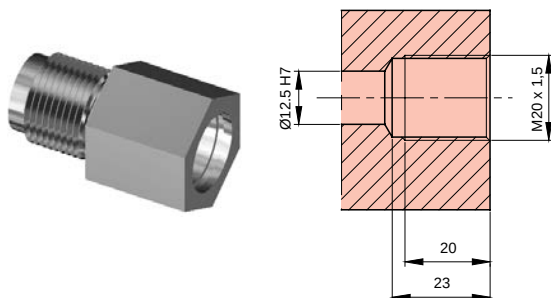
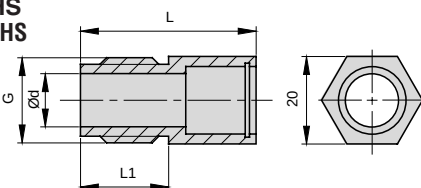
- Standard cartridge heaters
- Standardowe grzałki patronowe
- Standardní topný článek
- Стандартные патронные нагреватели



REF/Номер	L	d	230 V/B W/Bт
ECH 1103	100	12,5	460
ECH 1104	115	12,5	530
ECH 1105	130	12,5	600
ECH 1106	140	12,5	665
ECH 1107	150	12,5	735
ECH 1108	165	12,5	800
ECH 1109	180	12,5	870
ECH 1110	190	12,5	940
ECH 1111	205	12,5	1000
ECH 1112	215	12,5	1080
ECH 1113	230	12,5	1100
ECH 1114	250	12,5	1240
ECH 1115	280	12,5	1380
ECH 1116	300	12,5	1500
ECH 1117	380	12,5	1880
ECH 1118	460	12,5	2300

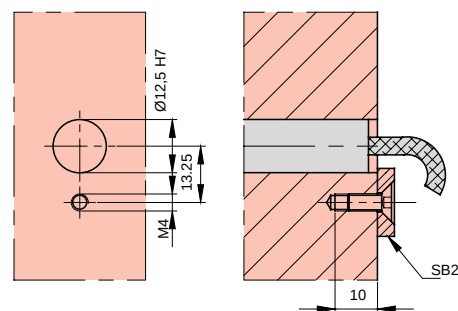
EHP

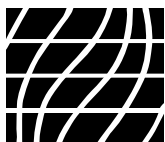
- Heater puller for CHS
- Tuleja ściągająca do CHS
- Stahovací vložka pro topný článek CHS
- Съёмник нагревателя для CHS



REF/Номер	G	d	L	L1
EHP 0167 EX	M20X1,5	12,5	41,3	20,7

- Installation Instructions
- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке





● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● Thermocouples
■ Termočlásky

○ Termopary
□ Термодары

TC

TC

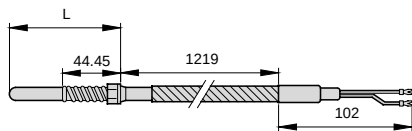
TC

● Straight type

○ Typ prostý

■ Příčný typ

□ Прямые



(*)

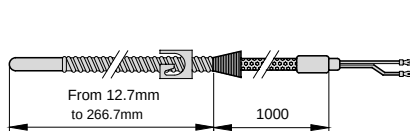
REF/Номер	L
TC 2500	63,5
TC 3500	88,9
TC 6000	152,4

● Adjustable type

○ Typ nastawny

■ Stavitelný typ

□ Регулируемые



(*)

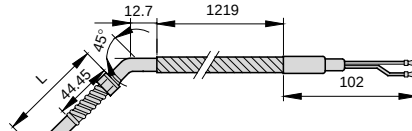
REF/Номер	L
TC 8000	

● 45° angle type

○ Typ pod kątem 45°

■ Typ s úhlem 45°

□ Под углом 45°



(*)

REF/Номер	L
TC 2545	63,5
TC 3545	88,9
TC 6045	152,4

TC

BA

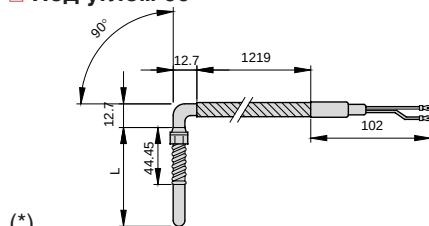
TC

● 90° angle type

○ Typ pod 90°

■ Typ s úhlem 90°

□ Под углом 90°



(*)

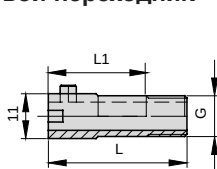
REF/Номер	L
TC 2590	63,5
TC 3590	88,9
TC 6090	152,4

● Bayonet adapter

○ Tuleja montażowa

■ Bajonetový adaptér

□ Штыковой переходник



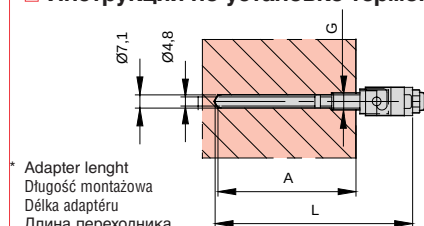
REF/Номер	L	L1	d
BA 1007	22,2	11,8	1/8-27 NPT
BA 1013	34,9	23,7	
BA 4007	22,2	11,8	3/8-24 UNF
BA 4013	34,9	23,7	

● Installation instructions TC

○ Instrukcje montażu termopa

■ Vestavbové rozměry TC

□ Инструкции по установке термодар



Adapter lenght
Długość montażowa
Délka adaptéru
Длина переходника

REF/Номер	L	REF/Номер	L	L1	d	L	A	G
TC 2590	63,5	BA 1007	22,2	11,8	1/8-27 NPT	63,5	22,2*	
TC 3590	88,9	BA 1013	34,9	23,7		88,9	34,9*	
TC 6090	152,4	BA 4007	22,2	11,8	3/8-24 UNF	152,4	101,6 - 111,1	3/8 - 24 UNF
		BA 4013	34,9	23,7		266,7 MAX	12,7 - 266,7	12,7 - 266,7

ETC

ETC

● 90° Screw-in Type

○ Typ przykręcany pod kątem 90°

■ Šroubovací typ s úhlem 90°

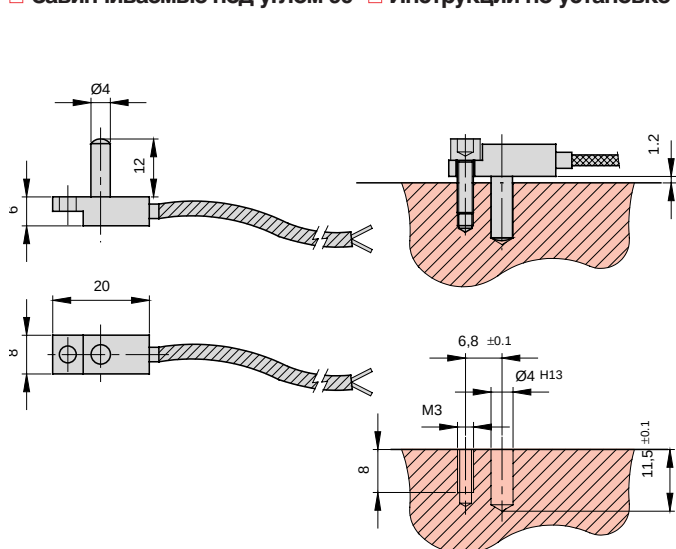
□ Завинчиваемые под углом 90°

● Installation instructions

○ Instrukcje montażu

■ Vestavbové rozměry

□ Инструкции по установке



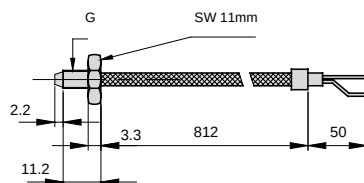
REF/Номер
ETC 0170

● Threaded type

■ Typ se závitem

○ Typ z gwintem

□ Резьбовые



REF/Номер	G
ETC 0251M	M6
ETC 0251	1/4-28 UNF

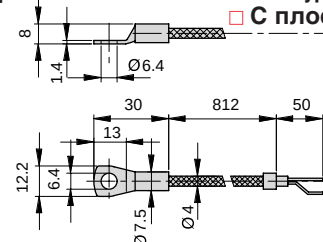
ETC

● Flat washer type

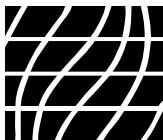
■ Typ s plochou podložkou

○ Typ płaski z uchtem

□ С плоской шайбой



REF/Номер
ETC 0168



● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

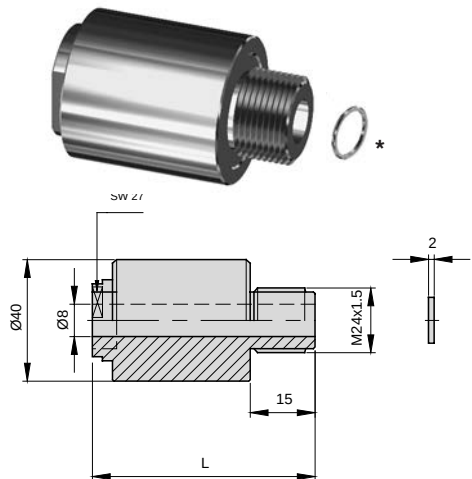
● Heated adapter
■ Vstříkovací adaptér

○ Grzana tuleja wtryskowa
□ Нагреваемый переходник

BHA - EDR

● Heated adapter
■ Vstříkovací adaptér

○ Grzana tuleja wtryskowa
□ Нагреваемый переходник

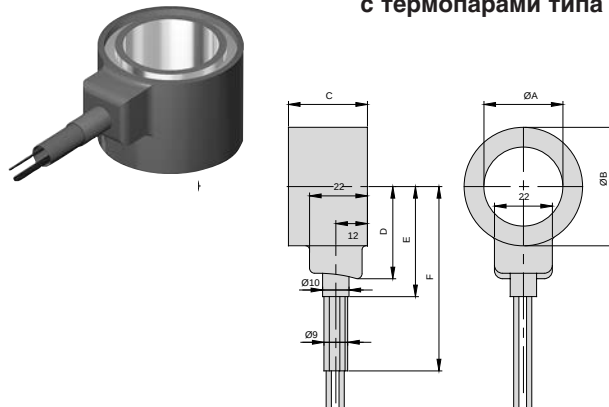


REF/Номер	L	REF/Номер*	L	A	B	C	D	E	F	G	W/Bt 230B
BHA 2444	68	EDR 1420	DI 40X40	40	50	40	40	55	75	37	490
BHA 2454	78		DI 40X50			50					620
BHA 2464	88		DI 40X60			60					750
BHA 2474	98		DI 40X70			70					880
BHA 2484	108		DI 40X80			80					1000

DI

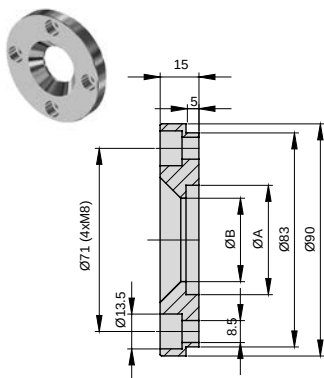
● Band heater with TC "J"
■ Topný clánek s termocidlem "J"

○ Grzałka opaskowa z termoparą typu "J"
□ Трубчатые нагреватели с термопарами типа "J"



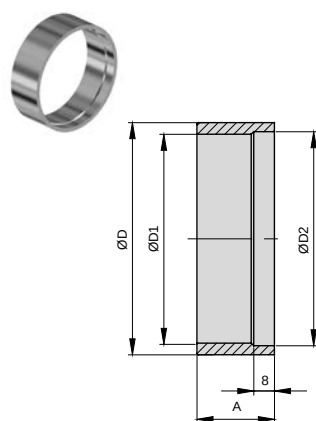
HR

● Nozzle locator
○ Pierścień ustalający
■ Středící kroužek
□ Локаторы форсунок



DR

● Distance bushing
○ Tuleja dystansowa
■ Distanční pouzdro
□ Распорная втулка

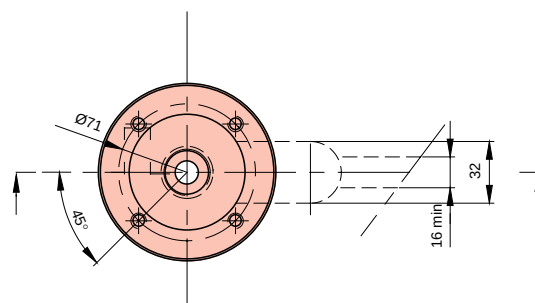
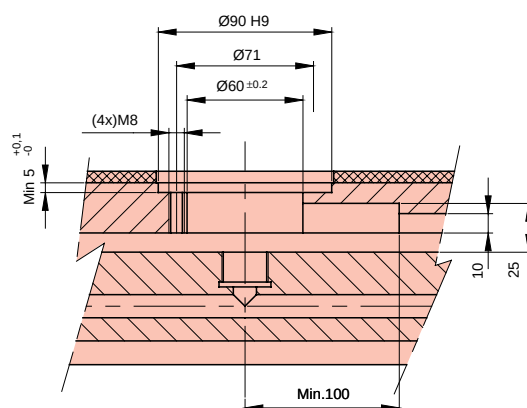


REF/Номер	A	B	REF/Номер	A	D	D1	D2
HR 40	40	30	DR 40	30	90	81	83
			DR 90	60	90	81	83

BHA

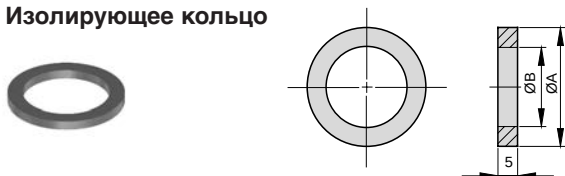
● Installation instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке

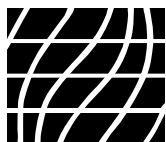


WTO

● Insulating ring
○ Pierścień izolujący
■ Izolační kroužek
□ Изолирующее кольцо



REF/Номер	A	B
WTO 40	40	30



● Hot-One system
■ Vyhříváné systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

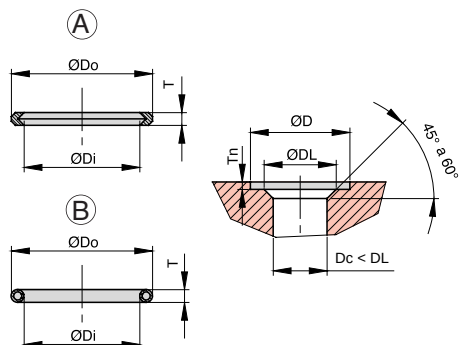
● Manifold Accessoires
■ Příslušenství rozvodného systému Hot-One

○ Wyposażenie rozdzielacza
□ Аксессуары распределителя

EHR

● Seal rings
■ Těsnící kroužky

○ Pierścień uszczelniający
□ Уплотнительные кольца



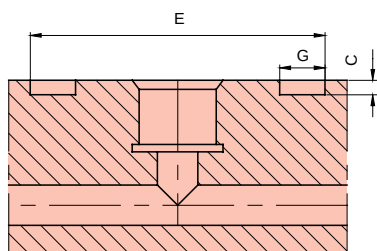
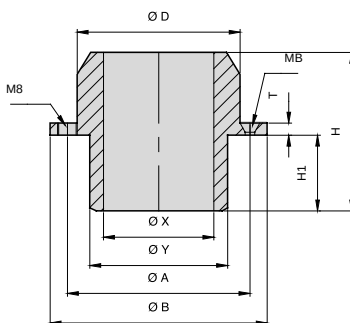
Mat: (A) Aluminium/Hliník/Алюминий
Mat: (B) ● Stainless steel ○ Stal nierdzewna
■ Korozivzdorná ocel □ Нержавеющая сталь

REF/Номер	Dc ном/норм	Di	Do	T	D	DL max/макс.	Tn	Mat	REF/Номер	D	SW	G	L	L1	L2	d	R	H
EHR 0154	6,3	11,10	14,25	1,57	14,35	11,10	1,3	Ⓐ	EHN 0001 EX	38,1	32	M20X1,5	28,6	15,8	22,1	7,9	15,5	14,8
EHR 0155	9,5	14,27	17,42	1,57	17,55	12,70			EHN 0002 EX								0	
EHR 0156	22,20	23,80	26,97	1,57	27,08	23,80			EHN 0003 EX	47,6	38	M24X1,5	44,5	19,0	34,8	9,5	15,5	18,5
EHR 1145	4,0	6,70	9,50	1,57	9,55	5,20	1,3	Ⓑ	EHN 0004 EX								0	
EHR 1150	5,25	9,56	12,70	1,57	12,75	8,0												
EHR 1154	8,0	11,10	14,25	1,57	14,35	9,50												
EHR 1155	9,5	14,27	17,42	1,57	17,55	12,70												
EHR 1160	12,70	17,45	20,62	1,57	20,80	16,00												
EHR 1162	16,00	19,05	22,22	1,57	22,37	17,50												
EHR 1165	17,50	21,00	24,14	1,57	24,20	18,00												
EHR 1156	18,00	23,80	26,97	1,57	27,08	23,80												
EHR 1168	22,20	26,97	30,18	1,57	30,25	25,40												
MSR 6408	3,8	4,8	6,4	0,8	6,5	4,0	0,5											

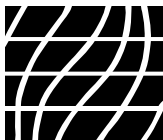
EHL

● Locating rings
■ Středící kruhy

○ Pierścień ustalający
□ Центрирующие кольца



REF/Номер	H	H1	T	A	B	D	X	Y	E	G	C
EHL 0252 EX	73	34,9	5,53	84,1	100	75	50,8	63,5	65	10	3,2
EHL 0253 EX				117,5	140	100	82,6	95,2	98		



● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

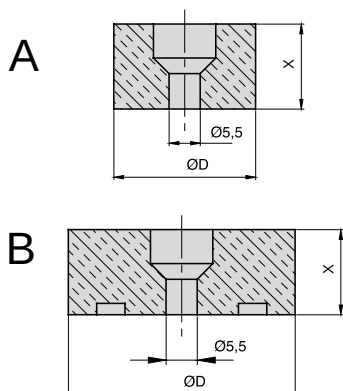
● Manifold Accessoires
■ Příslušenství rozvodného systému Hot-One

○ Wyposażenie rozdzielacza
□ Аксессуары распределителя

ERP

● Support block
■ Podpěrný kroužek

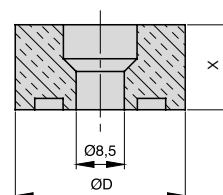
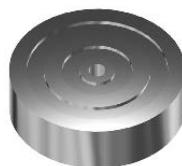
○ Krążek podporowy
□ Опорный блок



ECB

● Support blocks
■ Podpěrná podložka

○ Krążek podporowy
□ Опорные блоки



Mat/Mat: Titanium/titan/tytan/титан

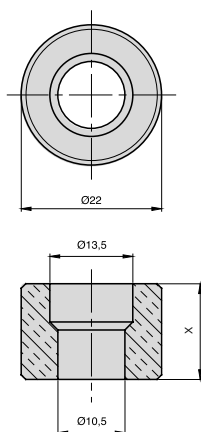
Mat/Mat: Titanium/titan/tytan/титан

REF/Номер	D	X	Serie/Серия		REF/Номер	D	X
ERP 1606	16	6	A	SM5 X 12	ECB 3010	30	10
ERP 2010	20	10		SM5 X 12	ECB 3015		15
ERP 2015		15		SM5 X 16	ECB 3020		20
ERP 2510	25	10		SM5 X 12	ECB 4010	40	10
ERP 2515		15		SM5 X 16	ECB 4015		15
ERP 2520		20		SM5 X 20	ECB 4020		20
ERP 4010	40	10	B	SM5 X 12	ECB 5020	50	20
ERP 4015		15		SM5 X 16			
ERP 4020		20		SM5 X 20			
ERP 5010	50	10		SM5 X 12			
ERP 5015		15		SM5 X 16			
ERP 5020		20		SM5 X 20			

ESR

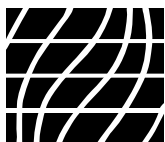
● Spacer rings
■ Rozpěrný kroužek

○ Pierścień dystansowy
□ Распорные кольца



Mat/Mat: Titanium/titan/tytan/титан

REF/Номер	X
ESR 2210	10
ESR 2215	15
ESR 2220	20



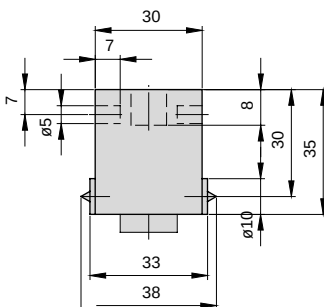
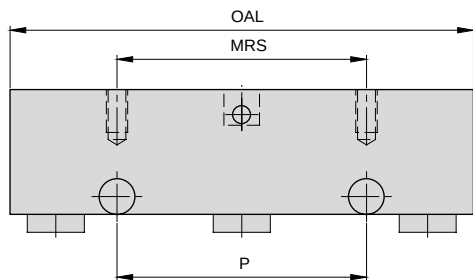
HKL

- Standard HTS Manifold - Options
■ Standardní rozvod HTS - přehled



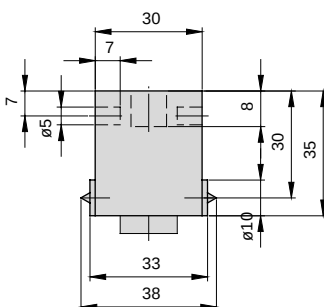
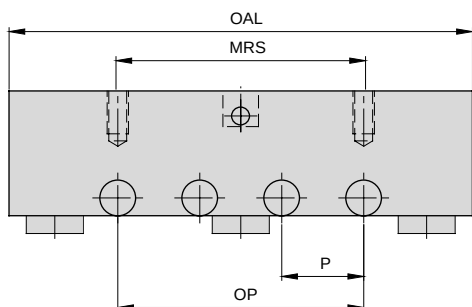
- Standardowy rozdzielacz HTS - opcje
□ Стандартный распределитель HTS- Опции

Typ(e)/Тип 2 x 2



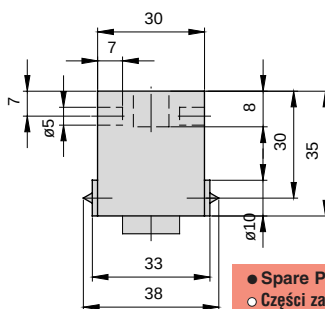
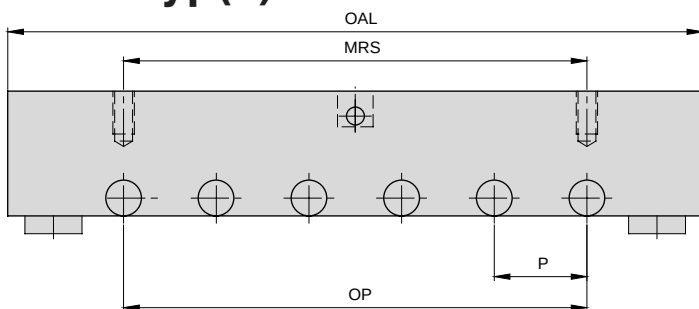
REF/Номер	OAL	P	MRS	L	● Mold ○ Forma ■ Forma □ Форма	● Spare Parts ○ Części zapasowe ■ Náhradní díly □ Запасные части ● Heater ○ Grzałka ■ Topné těleso 230 V/B □ Нагреватель	W/Bт
HKL 01302 x 2	130	70	70	296		HKL 5010	800
HKL 02002 x 2	200	130	130	396		HKL 5011	1200
HKL 02502 x 2	250	190	190	396		HKL 5012	1400
HKL 03002 x 2	300	245	245	496		HKL 5013	1800

Typ(e)/Тип 2 x 4



REF/Номер	OAL	OP	P	MRS	L	● Mold ○ Forma ■ Forma □ Форма	● Spare Parts ○ Części zapasowe ■ Náhradní díly □ Запасные части ● Heater ○ Grzałka ■ Topné těleso 230 V/B □ Нагреватель	W/Bт
HKL 01302 x 4	130	69	23	70	296		HKL 5010	800
HKL 02002 x 4	200	129	43	130	396		HKL 5011	1200
HKL 02502 x 4	250	189	63	190	396		HKL 5012	1400
HKL 03002 x 4	300	243	81	245	496		HKL 5013	1800

Typ(e)/Тип 2 x 6



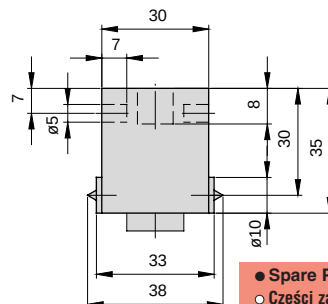
REF/Номер	OAL	OP	P	MRS	L	● Mold ○ Forma ■ Forma □ Форма	● Spare Parts ○ Części zapasowe ■ Náhradní díly □ Запасные части ● Heater ○ Grzałka ■ Topné těleso 230 V/B □ Нагреватель	W/Bт
HKL 02002 x 6	200	130	26	130	396		HKL 5010	800
HKL 02502 x 6	250	190	38	190	396		HKL 5011	1200
HKL 03002 x 6	300	245	49	245	496		HKL 5012	1400



- Hot-One system
- Vyhřívané systémy Hot-One

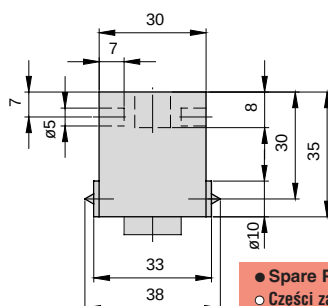
- System Hot-One
- Система Hot-One

● **Standard HTS Manifold - Options**
■ **Standardní rozvod HTS - přehled**



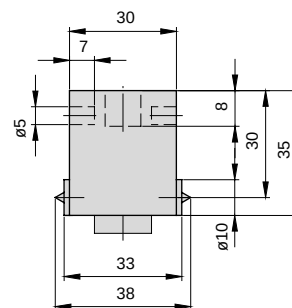
REF/Номер	OAL	OP	P	MRS	L ● Mold ○ Forma ■ Topné těleso □ Нагреватель	230 V/B	W/Bт
HKL 02002 x 8	200	126	18	130	396	HKL 5011	1200
HKL 02502 x 8	250	189	27	190	396	HKL 5012	1400
HKL 03002 x 8	300	245	35	245	496	HKL 5013	1800

- Spare Parts
- Części zapasowe
- Náhradní díly
- Запасные части
- Heater
- Grzałka
- Topné těleso 230 V/B
- Нагреватель



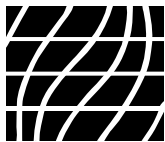
REF/Номер	OAL	OP	P	MRS	● Mold ○ Forma ■ Forma □ Форма	● Heater ○ Grizala ■ Topné těleso □ 230 V/B ■ Нагреватель □	W/Bт
HKL 02002 x 12	200	121	11	130	396	HKL 5011	1200
HKL 02502 x 12	250	187	17	190	396	HKL 5012	1400
HKL 03002 x 12	300	242	22	245	496	HKL 5013	1800

- Spare Parts
- Części zapasowe
- Náhradní díly
- Запасные части
- Heater
- Grzałka
- Topné těleso 230 V/B
- Нагреватель



REF/Номер	OAL	OP	P	MRS	L	● Mold ○ Forma ■ Forma □ Форма	● Heater ○ Grizanka ■ Topnë tělo 230 V/B □ Нагреватель	W/Bт
HKL 02502 x 16	250	180	12	190	396		HKL 5012	1400
HKL 03002 x 16	300	240	16	245	496		HKL 5013	1800

- Spare Parts ○ Części zapasowe
- Náhradní díly ■ Запасные части
- Heater ○ Grzałka
- Topné těleso 230 V/B
- Нагреватель



● Hot-One system
■ Vyhříváné systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● HTS Manifold adapter
■ HTS - Vstřikovací adaptér

○ Tuleja wtryskowa HTS
□ Соединительный
распределитель HTS

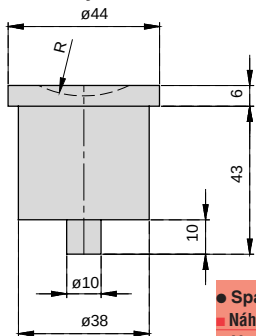
● HTS Spare parts
■ Náhradní díly systému HTS

○ Części zapasowe do HTS
□ HTS - Запасные части

HKL

● 1 zone of control
■ 1 zónový

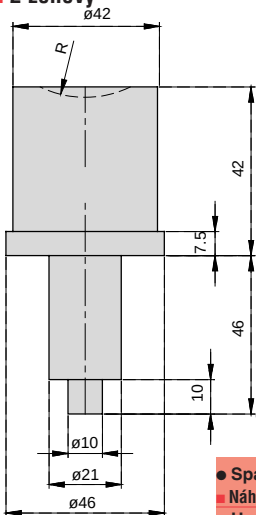
○ 1 strefa regulacji
□ 1 зона контроля



REF/Номер	R	● Spare Parts ■ Náhradní díly ● Heater ■ Topné těleso □ Części zapasowe □ Запасные части ○ Grzałka □ Нагреватель	TC-TP TK-TP REF/Номер
HKL 1000	-	HKL 5009	HKL 6002
HKL 1011 US	1/2"	400W/230V	
HKL 1001	15		
HKL 1012 US	3/4"		
HKL 1002	40		

● 2 zones of control
■ 2 zónový

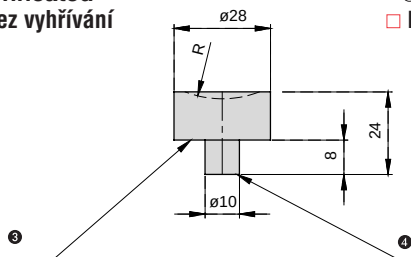
○ 2 strefa regulacji
□ 2 зоны контроля



REF/Номер	R	● Spare Parts ■ Náhradní díly ● Heater ■ Topné těleso □ Części zapasowe □ Запасные части ○ Grzałka □ Нагреватель	TC-TP TK-TP REF/Номер
HKL 2000	-	HKL 5014 ①	HKL 6002
HKL 2011 US	1/2"	460W/230V	
HKL 2001	15	HKL 5008 ①	HKL 6003
HKL 2012 US	3/4"	300W/230V	
HKL 2002	40		

● Unheated
■ Bez vyhřívání

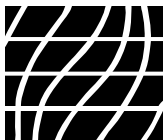
○ Nie nagrzana
□ Без нагрева



REF/Номер	R	③ ● Surfaces to adapt ○ Powierzchnia do dopasowania ■ Plochy možno upravit □ Поверхности для подгонки ④ ● Contact surface, 0,005 mm press load ○ Powierzchnia styku, 0,005 mm naprężenie ■ Kontaktní plocha, předpětí 0,005 mm □ Контактная поверхность, прижим 0,005 мм
HKL 4000	-	
HKL 4011 US	1/2"	
HKL 4001	15	
HKL 4012 US	3/4"	
HKL 4002	40	

HKL

REF/Номер	● Description ○ Opis ■ Popis □ Описание
HKL 7001	● Support pads φ 18 x 3 ○ Wkładki podporowe φ 18 x 3 ■ Nosné podložky φ 18 x 3 □ Опорные вкладыши φ 18 x 3
HKL 7002	● Support pads φ 18 x 3, φ 7 Thru hole ○ Wkładki podporowe φ 18 x 3, z otworem φ 7 ■ Nosné podložky φ 18 x 3, Otvřený φ 7 □ Опорные вкладыши φ 18 x 3, сквозное отверстие φ 7
HKL 7201	● Manifold dowels φ 5 x 12 ○ Kotki rozdzielacza φ 5 x 12 ■ Válcové kolíky φ 5 x 12 □ Трубочатые штифты распределителя φ 5 x 12
HKL 7301	● Centering rings φ 101,35 x 38 < 90° ○ Pierścienie centrujące φ 101,35 x 38 < 90° ■ Středící kroužky φ 101,35 x 38 < 90° □ Центрирующие кольца φ 101,35 x 38 < 90°
HKL 7302	● Centering rings φ 101,35 x 50 < 90° ○ Pierścienie centrujące φ 101,35 x 50 < 90° ■ Středící kroužky φ 101,35 x 50 < 90° □ Центрирующие кольца φ 101,35 x 50 < 90°
HKL 7303	● Centering rings φ 101,35 x 30 < 75° ○ Pierścienie centrujące φ 101,35 x 30 < 75° ■ Středící kroužky φ 101,35 x 30 < 75° □ Центрирующие кольца φ 101,35 x 30 < 75°
HKL 7304	● Centering rings φ 101,35 x 30 < 75° ○ Pierścienie centrujące φ 101,35 x 30 < 75° ■ Středící kroužky φ 101,35 x 30 < 75° □ Центрирующие кольца φ 101,35 x 30 < 75°
HKL 7401	● Extension sleeves φ 58 x 50,8 with HKL 7301 ○ Tuleje wydłużające φ 58 x 50,8 z HKL 7301 ■ Prodlužovací pouzdra φ 58 x 50,8 s HKL 7301 □ Удлинительные втулки φ 58 x 50,8 с HKL 7301
HKL 7402	● Extension sleeves φ 58 x 50,8 with HKL 7302 ○ Tuleje wydłużające φ 58 x 50,8 z 7302 ■ Prodlužovací pouzdra φ 58 x 50,8 s HKL 7302 □ Удлинительные втулки φ 58 x 50,8 с HKL 7302
HKL 7403	● Extension sleeves φ 58 x 50,8 with HKL 7303 ○ Tuleje wydłużające φ 58 x 50,8 z HKL 7303 ■ Prodlužovací pouzdra φ 58 x 50,8 s HKL 7303 □ Удлинительные втулки φ 58 x 50,8 с HKL 7303
HKL 7404	● Extension sleeves φ 38 x 50,8 with HKL 7304 ○ Tuleje wydłużające φ 38 x 50,8 z HKL 7304 ■ Prodlužovací pouzdra φ 38 x 50,8 s HKL 7304 □ Удлинительные втулки φ 38 x 50,8 с HKL 7304
HKL 7501	● Caution tag 31,8 x 76,2 x 1 horizontal ○ Tabliczki ostrzegawcze 31,8 x 76,2 x 1 pozioma ■ Štítek s upozorněním 31,8 x 76,2 x 1 vodorovný □ Предупредительная табличка 31,8 x 76,2 x 1 горизонтальная
HKL 7502	● Caution tag 31,8 x 76,2 x 1 vertical ○ Tabliczki ostrzegawcze 31,8 x 76,2 x 1 pionowa ■ Štítek s upozorněním 31,8 x 76,2 x 1 svislý □ Предупредительная табличка 31,8 x 76,2 x 1 вертикальная
HKL 8001	● Tip installation tool 4 mm ○ Urządzenie do montażu końcówek 4 mm ■ Nástroj pro montáž špičky 4 mm □ Устройство для монтажа наконечников 4 мм
HKL 9004	● Edge gate tip manifold ○ Końcówki wtrysku bocznego ■ Špičky □ Наконечник краевого питателя
HKL 9100	● Edge gate plugs ○ Záslepka ■ Zátky □ Заглушки краевого питателя



HKL

● Gate detail instruction

■ Podrobné pokyny pro konstrukci vtokového ústí

○ Instrukcje zabudowy przewężki

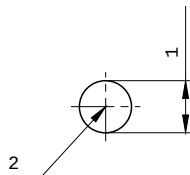
□ Инструкции по установке питателя

● Standard Gate

○ Przewężka standardowa

■ Standardní vtokové ústí

□ Стандартный питатель



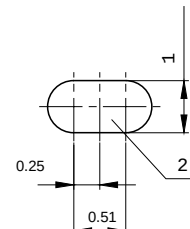
● Resin	① Min
○ Typ tworzywa	
■ Plástická hmota	
□ Полимер	
● Unfilled ○ Bez wypełniacza	0,71
■ Neplněno □ Без наполнителя	
● Glass filled ○ Z włóknem szklanym	1,0
■ Plněno sklem □ Стеклонаполнитель	

● Slotted Gate

○ Przewężka owalna

■ Vtokové ústí do drážky

□ Щелевидный питатель



● For all manifold with OAL = 130 mm use standard gate.

For all manifold with OAL = 200 mm, 250 mm, 300 mm use standard gate only for gate locations that are 40 mm or less from center of the manifold.

For all gate positions that are more than 40 mm from the center of the manifold, use the slotted gate.

Max. part weight (per gate) recommended 15 gr.

○ Dla wszystkich rozdzielaczy o wymiarze OAL=130mm należy stosować przewężki standardowe.

Dla wszystkich rozdzielaczy o wymiarze OAL=200mm, 250mm, 300mm należy stosować przewężki standardowe tylko dla pozycji będących w odległościach 40mm i mniejszych od środka symetrii rozdzielacza. Dla pozycji znajdujących się w odległościach większych niż 40mm od środka symetrii rozdzielacza należy stosować przewężki owalne.

Maksymalny, zalecany ciężar wtrysku wynosi 15gr na punkt.

■ Pro všechny rozvody s OAL = 130 mm použijte standardní vtok.

Pro všechny rozvody s OAL = 200 mm, 250 mm, 300 mm použijte standardní vtok pouze pro ta místa, která jsou vzdálena 40 mm nebo méně od středu rozvodu.

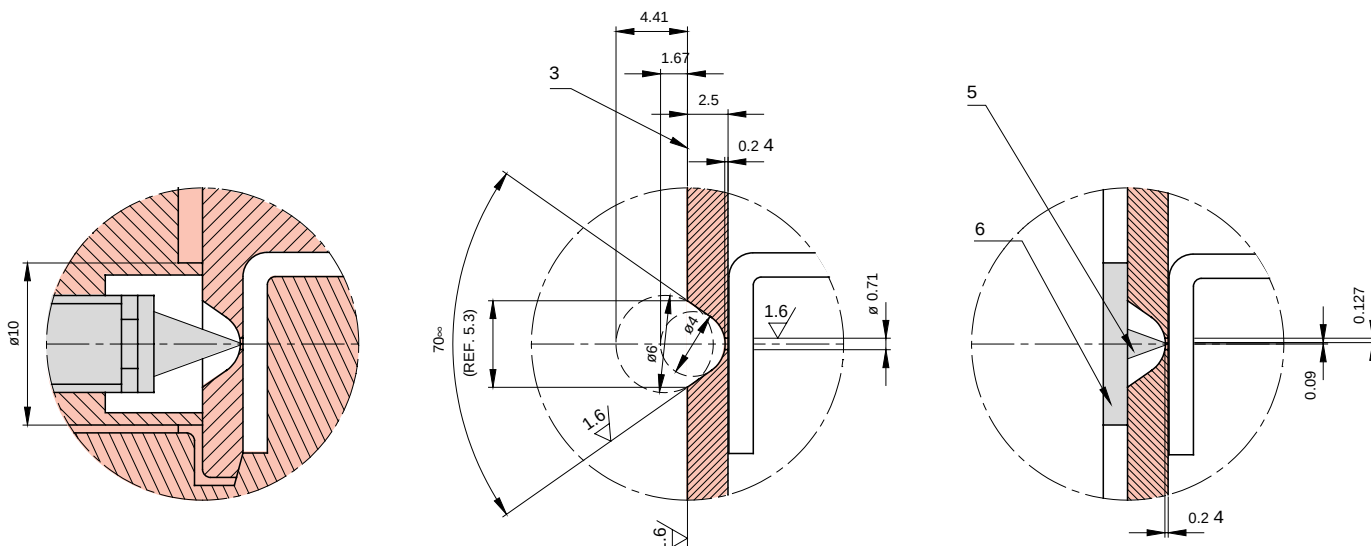
Pro všechna místa, která jsou dále než 40 mm od středu rozvodu použijte vtokové ústí do drážky.

Maximální doporučená hmotnost dílu (na vtok): 15 g.

□ Для всех распределителей с размером OAL = 130 мм используйте стандартный питатель.

Для всех распределителей с размером OAL = 200 мм, 250 мм, 300 мм используйте стандартный питатель, если он располагается на расстоянии менее 40 мм от центра распределителя. Если питатель располагается на расстоянии более 40 мм от центра распределителя, используйте щелевидный питатель.

Рекомендуемый максимальный вес изделия (на 1 питатель) 15 г.



① ● Gate φ ○ φ przewężki ■ Průměr vtokového ústí □ φ Питателя

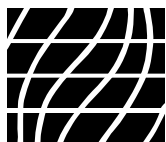
② ● Gate center ○ Środek symetrii przewężki ■ Střed vtoku □ Центр питателя

③ ● Edge of insert ○ Krawędź tulei ■ Hrana vložky □ Край вставки

④ ● Land ○ Wysokość ■ Výška □ Высота

⑤ ● Edge gate tip ○ Końcówka ■ Špička □ Наконечник краевого питателя

⑥ ● Seal ring ○ Pierścień uszczelniający ■ Těsnící kroužek □ Уплотнительное кольцо



● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● Stellar™ Rectangular Manifold
■ Stellar™ - obdélníkové rozvodné bloky

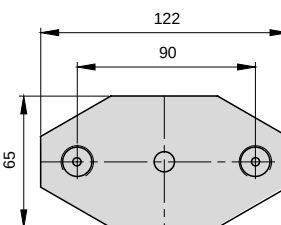
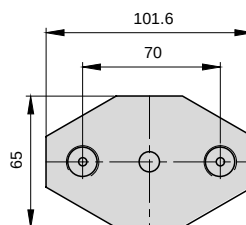
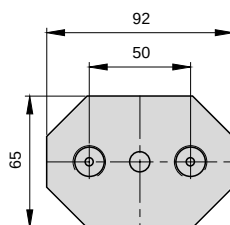
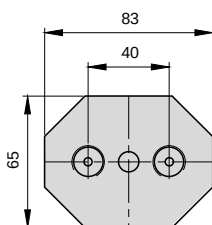
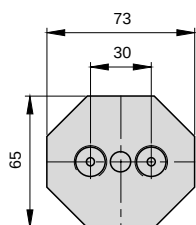
SRC

● 2 drops
■ 2 násobný



○ Stellar™ prostokátné rozdzielacze
□ Прямоугольный распределитель Stellar™

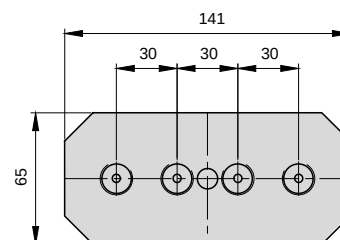
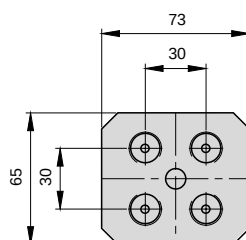
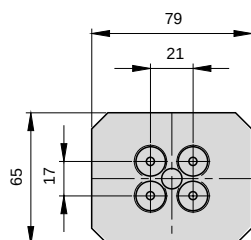
○ 2 punkty wtrysku
□ 2 точки впрыска



REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SRC 3002	SRC 4002	SRC 5002	SCR 7002	SCR 9002

● 4 drops
■ 4 násobný

○ 4 punkty wtrysku
□ 4 точки впрыска



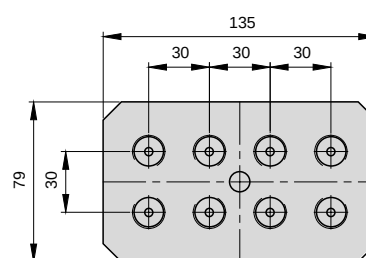
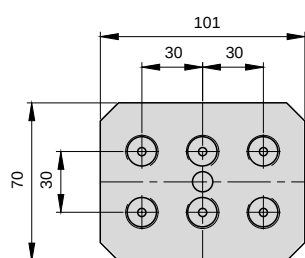
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SRC 0004	SRC 3304	SRC 3004

● 6 drops
■ 6 násobný

○ 6 punktów wtrysku
□ 6 точек впрыска

● 8 drops
■ 8 násobný

○ 8 punktów wtrysku
□ 8 точек впрыска



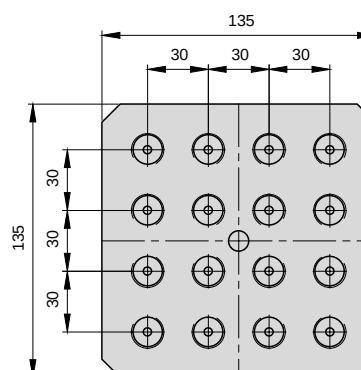
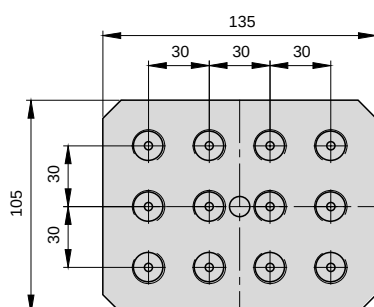
REF/Номер	REF/Номер
SRC 3306	SRC 3308

● 12 drops
■ 12 násobný

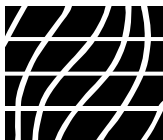
○ 2 punktów wtrysku
□ 12 точек впрыска

● 16 drops
■ 16 násobný

○ 16 punktów wtrysku
□ 16 точек впрыска



REF/Номер	REF/Номер
SRC 3312	SRC 3316



● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

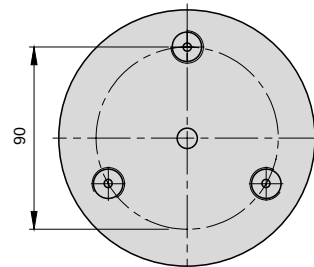
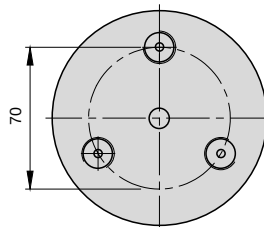
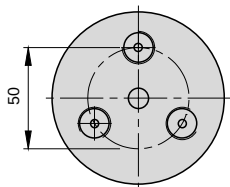
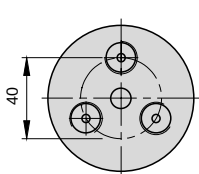
● Stellar™ Round Manifold
■ Stellar™ - kruhové rozvodné bloky

○ Stellar™ okrągłe rozdzielacze
□ Круглый распределитель Stellar™

SRD

● 3 drops
■ 3 násobný

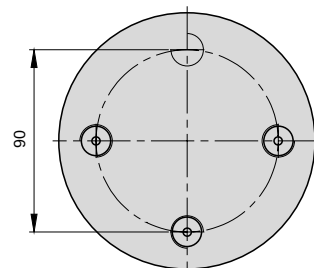
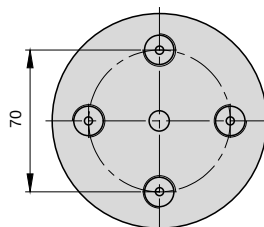
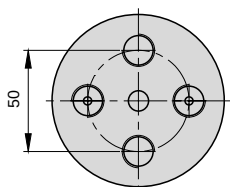
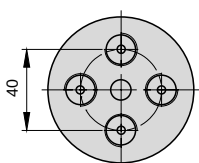
○ 3 punkty wtrysku
□ 3 точки впрыска



REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SRD 4003	SRD 5003	SRD 7003	SRD 9003

● 4 drops
■ 4 násobný

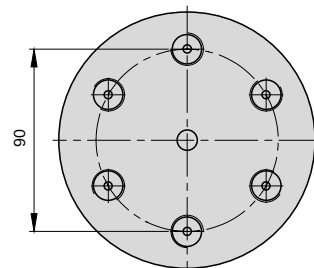
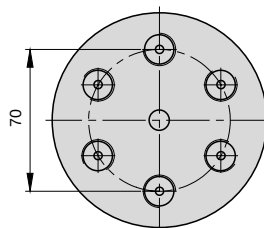
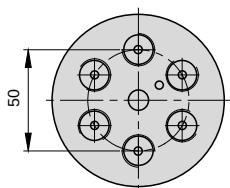
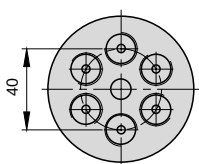
○ 4 punkty wtrysku
□ 4 точки впрыска



REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SRD 4004	SRD 5004	SRD 7004	SRD 9004

● 6 drops
■ 6 násobný

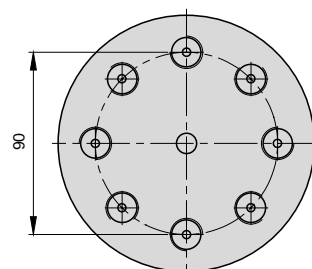
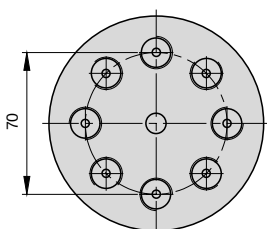
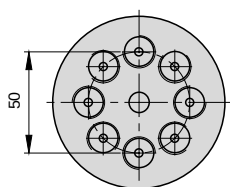
○ 6 punktów wtrysku
□ 6 точек впрыска



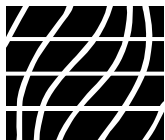
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SRD 4006	SRD 5006	SRD 7006	SRD 9006

● 8 drops
■ 8 násobný

○ 8 punktów wtrysku
□ 8 точек впрыска



REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SRD 5008	SRD 7008	SRD 9008



● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● Stellar™ Gate style selection
■ Volba typu špičky Stellar™

○ Końcówki dysz Stellar™
□ Питатели Stellar™

SXG

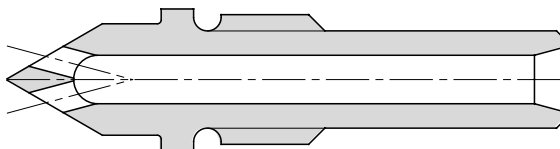


● Wear-resistant Point Gate tip - for all resins

○ Odporna na zużycie końcówka punktowa - do wszystkich tworzyw

■ Špička pro bodový vtok (odolná vůči opotřebení) - pro všechny plasty

□ Износоустойчивый наконечник точечного литника - для всех полимеров



REF/Номер

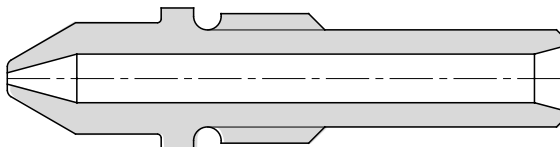
SXG 1010

● Wear-resistant thru hole tip - for all resins

○ Odporna na zużycie końcówka z otworem na wskroś - do wszystkich tworzyw

■ Špička pro otevřený vtok (odolná vůči opotřebení) - pro všechny plasty

□ Износоустойчивый наконечник со сквозным отверстием - для всех полимеров



REF/Номер

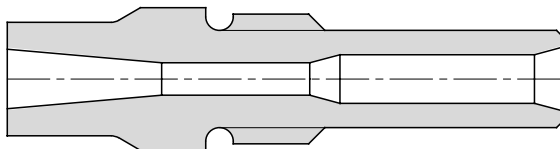
SXG 1030

● Sprue gate tip - for all resins

○ Standardowa końcówka - do wszystkich tworzyw

■ Špička s kuželovým vtokem - pro všechny plasty

□ Наконечник конического литника - для всех полимеров



REF/Номер

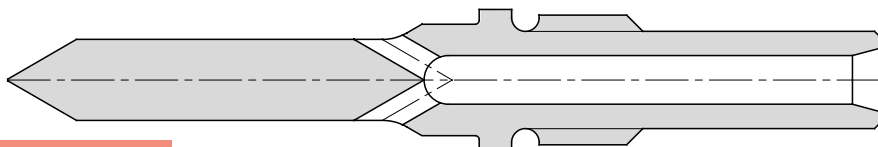
SXG 1040

● Extended Point Gate tip - only for unfilled commodity resins i.e.: PE, PP, PS

○ Wydłużona, punktowa końcówka - tylko do tworzyw bez wypełniacza np.: PE, PP, PS

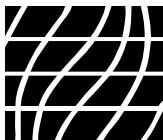
■ Prodloužená špička pro bodový vtok - pouze pro neplněné plasty jako například: PE, PP, PS

□ Удлиненный наконечник точечного литника - только для промышленных полимеров без наполнителей: PE, PP, PS



REF/Номер

SXG 1020



● Hot-One system
■ Vyhřívání systémy Hot-One

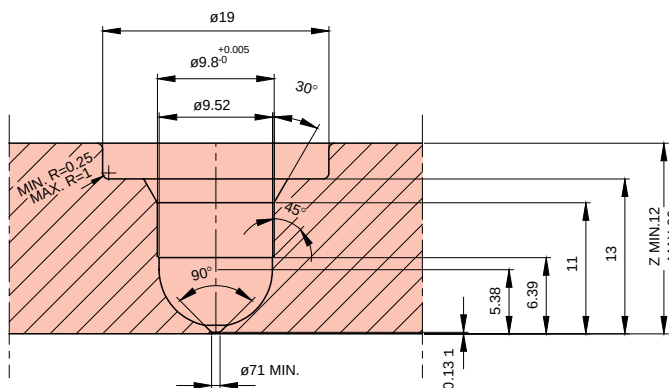
○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● Stellar™ Gate details
■ Detail vtokového ústí systému Stellar™

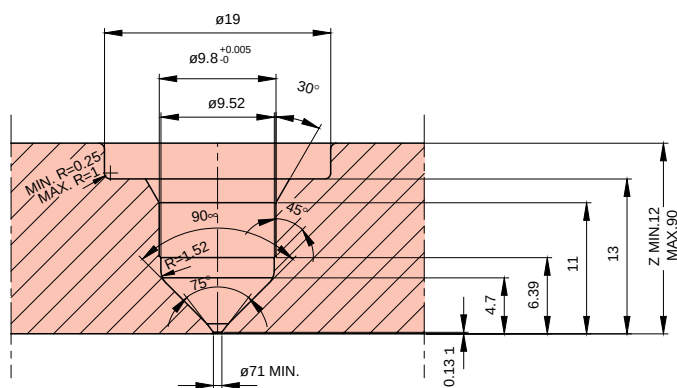
○ Szczegóły gniazd dysz Stellar™
□ Строение клапанов Stellar™

SXG

SXG 1010 & SXG 1030



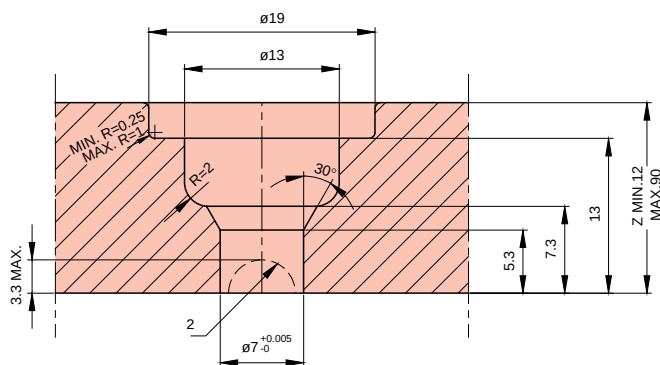
SXG 1010



● Land ○ Wysokość ■ Výška □ Высота

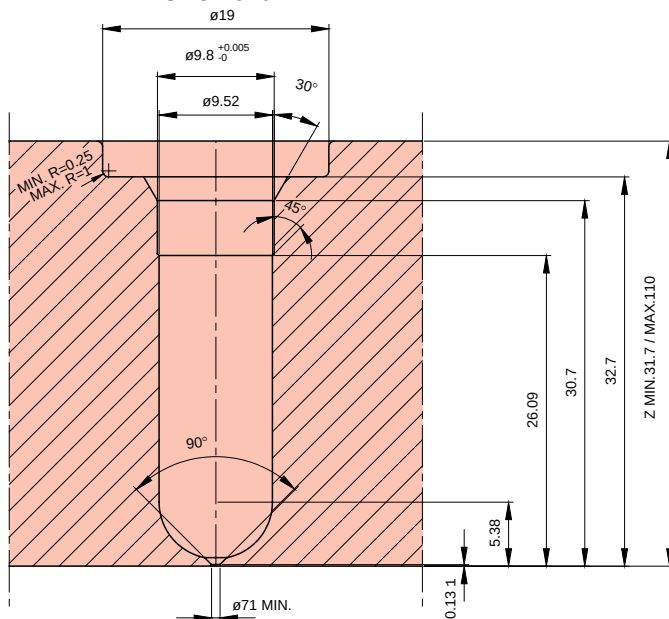
● Option: Higher nozzle setpoint temperature is usually required
○ Opcja: Zwykle trzeba ustawić większą temperaturę dyszy
■ Volitelně: obvykle se vyžaduje vyšší nastavení teploty trysky
□ Опция: Обычно необходимо задавать большую температуру форсунки.

SXG 1040

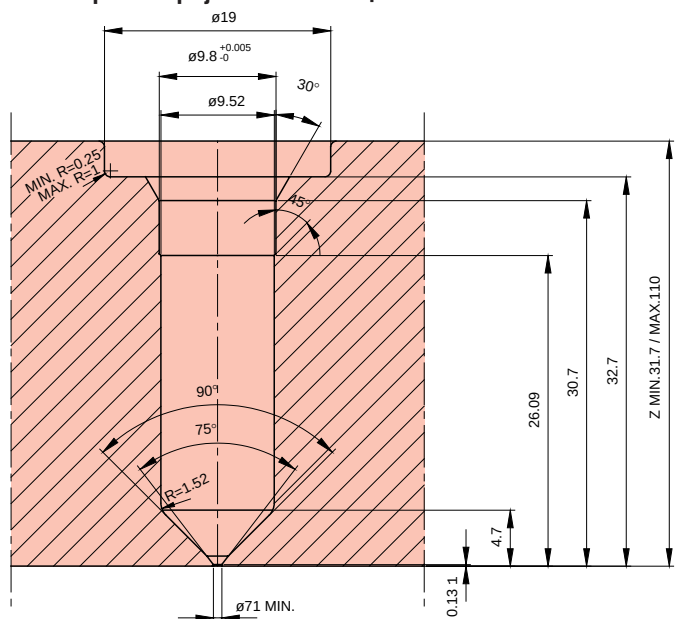


● Runner ○ Kanał ■ Vtokový kanál □ Литниковый канал

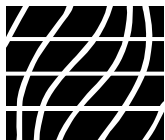
SXG 1020



SXG 1020
Option/Opcja/Volitelně/Опция



● Land ○ Wysokość ■ Výška □ Высота



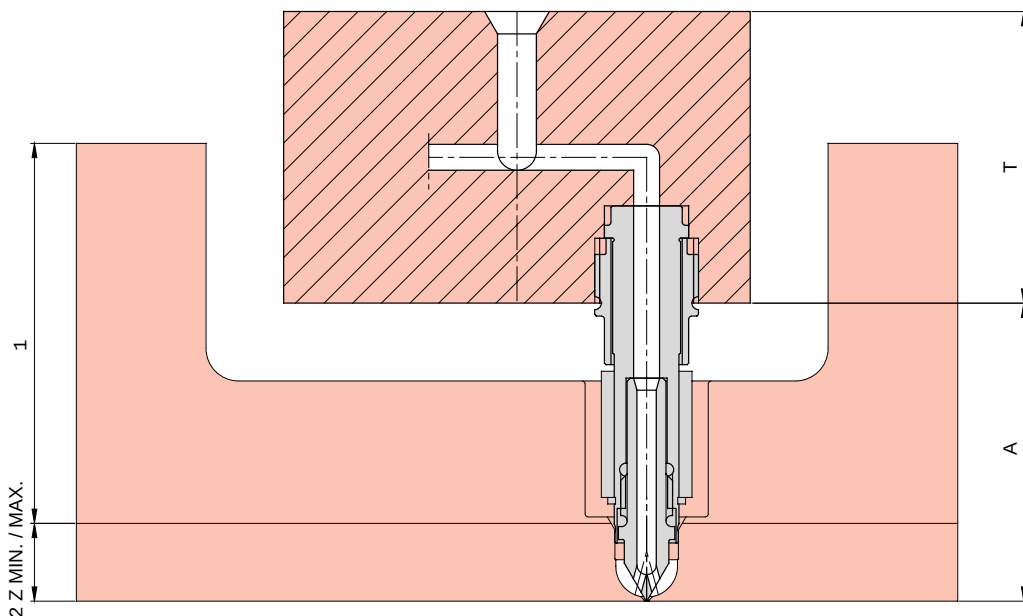
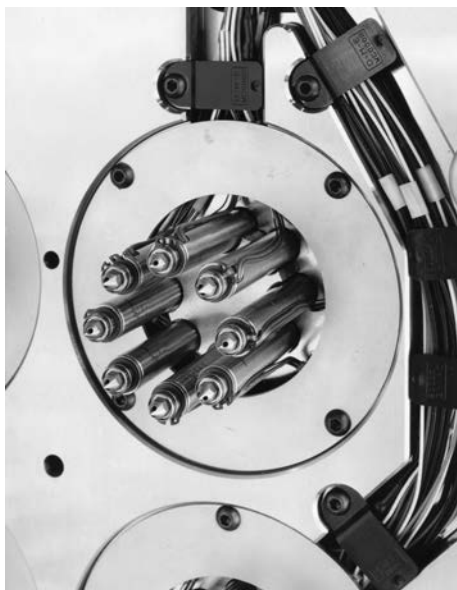
● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

● Stellar™ Nozzle selection
■ Volba trysky Stellar™

○ Wybór dysz Stellar™
□ Выбор форсунок Stellar™

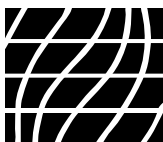
SXY



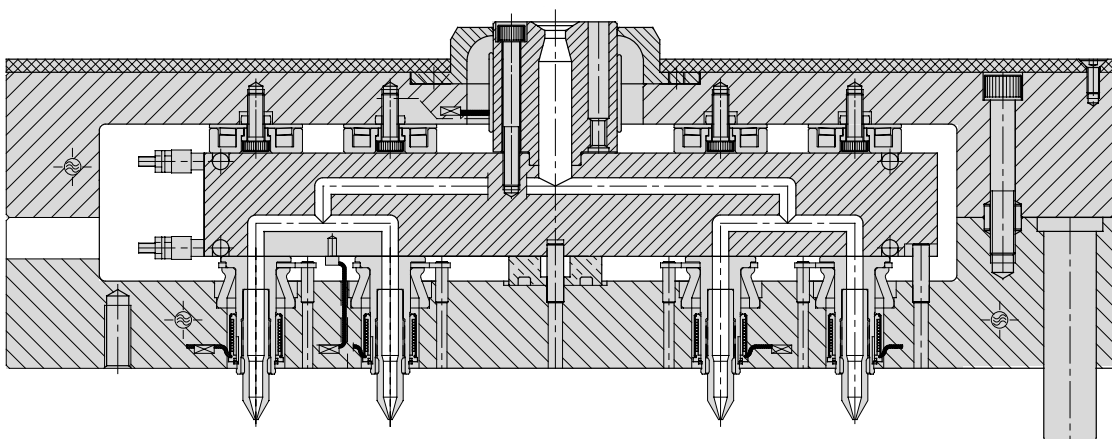
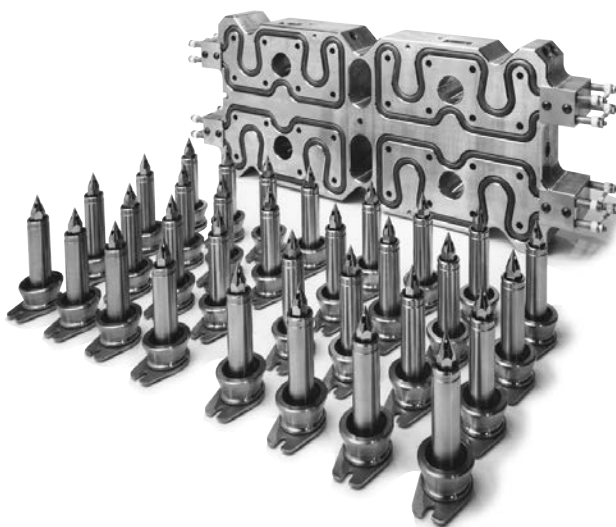
1 ● Nozzle plate ○ Płyta dyszy ■ Formovací deska trysky □ Плита форсунок
2 ● Gate ○ Przewężka ■ Vtokové ústí □ Отверстие литника

REF/Номер	● Tips ○ Końcówki ■ Špičky □ Наконечники											
	SXG 1010			SXG 1030			SXG 1040			SXG 1020		
	A	Z min.	Z max.	A	Z min.	Z max.	A	Z min.	Z max.	A	Z min.	Z max.
SXY 2045	45,1	12	90	44,1	12	90	45,1	12	90	68,7	31,7	110
SXY 2065	65,1			64,1			65,1			88,7		
SXY 2085	85,1			84,1			85,1			108,7		
SXY 2005	105,1			104,1			105,1			128,7		

● Configuration	○ Konfiguracja	■ Konfigurace	□ Конфигурация	T
2 Drops	2 punkty wtrysku	2 vstřikovací body	2 точки впрыска	40
4 Drops 17 x 21	4 punkty wtrysku 17 x 21	4 vstřikovací body 17 x 21	4 точки впрыска 17 x 21	45
4 Drops 30 x 30	4 punkty wtrysku 30 x 30	4 vstřikovací body 30 x 30	4 точки впрыска 30 x 30	50
All Round	Na około	Všechna kruhová provedení	По кругу	50



Info/Инфо



● Galaxy Hot Runner Systems are engineered to reduce cycle times and simplify start ups.

Designed for high cavity applications, without any performance compromises. Close center-to-center dimensions yield more parts per cycle. Galaxy nozzles are innovative and feature quick-change modular assemblies for reduced service time. Galaxy nozzles offer a choice of tips: standard, wear-resistant and thru-hole. A modular nozzle construction enables a wide range of nozzle lengths to suit a variety of mold stack heights. Nozzle tips, heaters and thermocouples are front loaded and easily replaced right in the machine.

○ System grzanych kanałów Galaxy został zaprojektowany w celu skrócenia czasu cyklu i uproszczenia rozruchu. Zaprojektowany do układów wielogniazdowych, bez ograniczeń wykonawczych. Zmniejszenie odległości pomiędzy detalami pozwala produkować większą ilość wyrobów w ciągu jednego cyklu.

Dysze Galaxy są nowoczesne i umożliwiają szybką wymianę modułowych części np.: końcówki standardowe, odporne na ścieranie, z otworem na wskroś, co ogranicza czas na obsługę. Modułowa konstrukcja dysz umożliwia stosowanie różnych długości dysz w celu dopasowania do jak największej liczby aplikacji. Końcówki dysz, grzałki i termopary są montowane "od czoła", co umożliwia szybką wymianę bez potrzeby zdejmowania układu z maszyny.

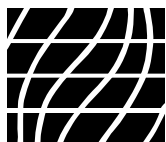
■ Systémy vyhříváních vtoků Galaxy jsou zkonstruovány tak, aby zkrátily dobu cyklu a zjednodušily uvádění do provozu.

Jsou zkonstruovány pro aplikace s velkým počtem dutin. Systém Galaxy umožňuje malé vzdálenosti mezi tryskami, což zvyšuje produktivitu.

Trysky Galaxy jsou moderní a vyznačují se možností rychlé výměny modulárních sestav, což zkracuje dobu potřebnou na obsluhu. Trysky Galaxy nabízejí řadu typů špiček: standardní, odolné vůči opotřebení a s otevřeným vtokem. Modulární konstrukce trysky nabízí široký rozsah délek trysek tak, aby vyhovovaly velké řadě výšek forem. Špičky trysek, topná tělesa a termočidla se vkládají z přední strany a lze je snadno vyměnit přímo ve formě na lisu.

□ Система обогреваемых литниковых каналов Galaxy позволяет сокращать продолжительность цикла и упрощает процесс запуска. Система разработана для устройств с большими полостями. Уменьшенные межосевые расстояния позволяют производить большее количество изделий за 1 цикл.

Форсунки Galaxy являются инновационной разработкой, быстросменные блочные компоненты облегчают их техническое обслуживание. Форсунки Galaxy комплектуются различными наконечниками: стандартными, износостойчивыми и со сквозным отверстием. Блочная структура позволяет производить форсунки с широким диапазоном длин для комплектации ярусных форм различной высоты. Наконечники форсунок, нагреватели и термодатчики устанавливаются через переднюю часть и легко заменяются прямо в форме.



● Hot-One system
■ Vyhřívané systémy Hot-One

○ System Hot-One
□ Система Hot-One

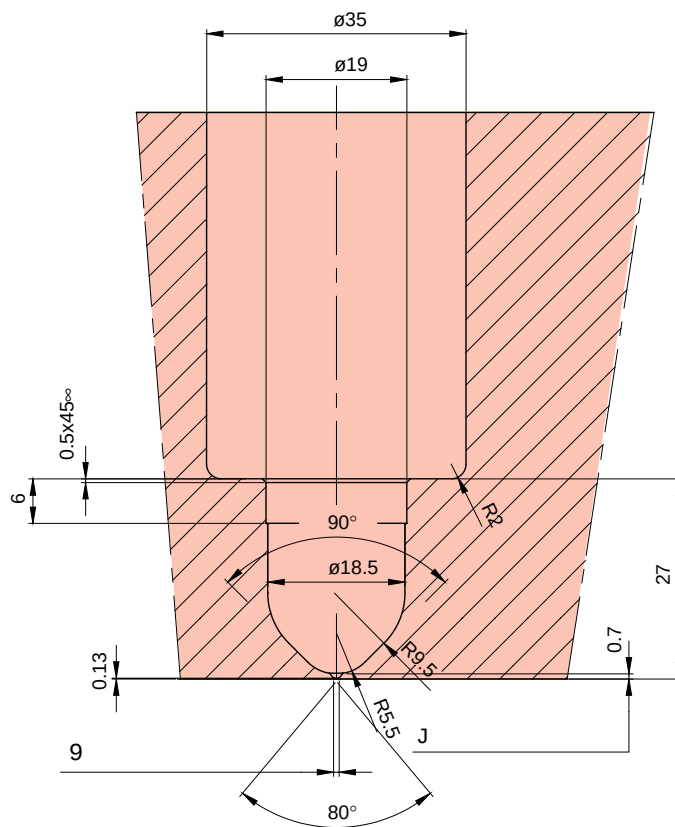
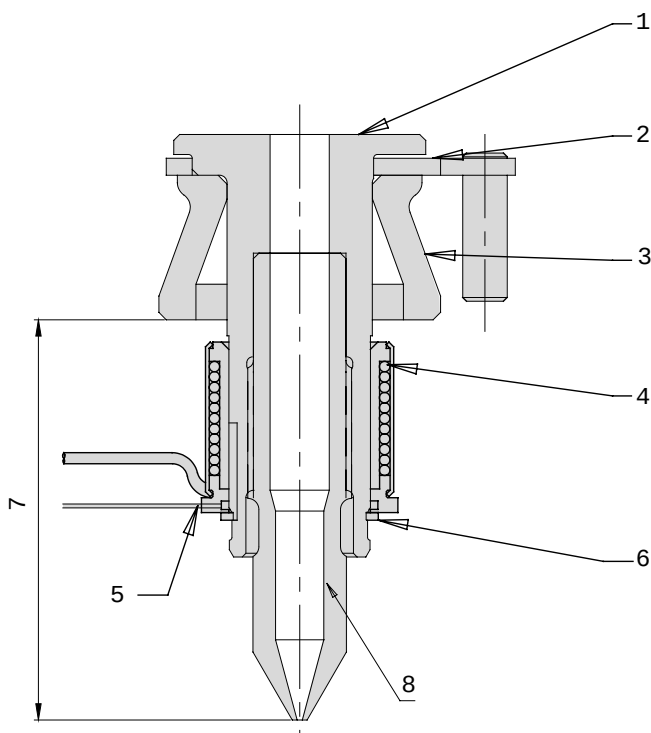
● Galaxy - Nozzle
■ Trysky Galaxy

○ Dysza Galaxy
□ Galaxy - Форсунка

GXY

● Installation Instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



REF/Номер	L	REF/Номер	L
GXY 3045	45	GXY 3075	75
GXY 3050	50	GXY 3080	80
GXY 3055	55	GXY 3085	85
GXY 3060	60	GXY 3090	90
GXY 3065	65	GXY 3095	95
GXY 3070	70	GXY 3100	100

● Standard tip - Wear resistant

○ Końcówka standardowa - odporna na zużycie

■ Standardní špička - odolná vůči opotřebení

□ Стандартный наконечник - износоустойчивый



● Thru hole tip - Wear resistant

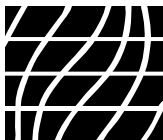
○ Końcówka z otworem na wskroś - odporna na zużycie

■ Špička pro otevřený vtok - odolná vůči opotřebení

□ Наконечник со сквозным отверстием - износоустойчивый



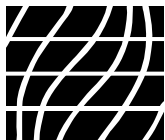
	● Description ○ Opis ■ Popis □ Описание
1	● Nozzle Body ○ Korpus dyszy ■ Tělo trysky □ Корпус форсунки
2	● Locator ○ Pierścień centrujący ■ Středící kroužek □ Центрирующее кольцо
3	● Nozzle head ○ Główka dyszy ■ Hlava trysky □ Головка форсунки
4	● Heater ○ Grzałka ■ Topný článek □ Нагреватель
5	● Thermocouple ○ Termopara ■ Termočlánek □ Термопара
6	● Clip ○ Zacisk ■ Pojistný kroužek □ Стопорное кольцо
7	● L = 45 to 100 mm in 5 mm increment ○ L = 45 - 100 mm przy 5 mm wydłużenia ■ L = 45 až 100 mm v krocích po 5 mm □ L = 45 - 100 мм при расширении 5 мм
8	● Tip to be ordered separately ○ Końcówkę zamawia się oddzielnie ■ Špičku je třeba objednat zvlášť □ Наконечник заказывается отдельно
9	● Gate diameter customer to suit ○ Średnicę zaworu dopasowuje zamawiający ■ Průměr vtokového ústí podle potřeb aplikace □ Диаметр клапана подгоняет заказчик
10	● To bottom of R 5,5 ○ Do dołu R 5,5 ■ Ke dnu o poloměru 5,5 □ До низа R 5,5



Index/Spis treści/Obsah/Содержание

	P/S./C.
Info ● Benefits Hot sprue bushings 8c-2 ○ Zalety grzanych tulei wtryskowych ■ Přednosti použití vyhříváných trysek Инфо □ Преимущества обогреваемых литниковых втулок	
Info ● Straight Shots 8c-3 ○ Wtrysk bezpośredni ■ Vyhříváná tryska Straight Shot Инфо □ Форсунки Straight Shot	
Info ● Gate Mates 8c-3 ○ Gate Mate ■ Vyhříváná tryska Gate Mate Инфо □ Форсунки Gate Mate	
Info ● High performance Nozzles 8c-4 ○ Długie dysze o zwiększonej mocy cieplnej ■ Vysoce výkonná tryska Инфо □ Высокопроизводительные форсунки	
Info ● Multiple Gate Nozzles 8c-5 ○ Dysze wielopunktowe ■ Vícenásobná tryska Инфо □ Форсунки с несколькими питателями	
Info ● Autonozzles 8c-5 ○ Dysze z grzaniem opaskowym ■ Automobilová tryska Инфо □ Автоматические форсунки	
Info ● Osco® single valve gate nozzles 8c-6 ○ Zamykane dysze centralne Osco® ■ Uzavíratelná tryska Osco® Valve Gate Инфо □ Форсунки одноклапанные Osco® Valve Gate	
Info ● Micro single bushings 8c-6 ○ Centralne dysze wtryskowe Micro ■ Mikrotryska jednonásobná Инфо □ Одинарные микрофорсунки	
Info ● Hot sprue bushings survey versus plastic material 8c-7 ○ Zestawienie grzanych tulei wtryskowych z tworzywami ■ Výběr vyhříváné trysky podle zpracovávaného materiálu Инфо □ Сводная таблица обогреваемых литниковых втулок для пластмасс	
AMN	8c-26/27
ANT	8c-26/27
BHF	8c-12/21/23/24/26
BLT	8c-28/29
CIA	8c-21/23
CIH	8c-18/20/21
DEO	8c-25/32
DEP	8c-25/31
EHT	8c-22
ERP	8c-24
ETC	8c-24
FBT	8c-28/29
GMB	8c-20
GMC	8c-15-18
GMD	8c-15-18

	P/S./C.
GME	8c-16-18
GMF	8c-16-18
GMT	8c-20
GMTB	8c-19
GSI	8c-19/27
JTB	8c-17
JTH	8c-17
JTO	8c-17
JTS	8c-17
M	8c-12
MDO	8c-31/32
MDS	8c-25/31/32
MEK	8c-31
MEO	8c-25
MEP	8c-25
MGS	8c-24
MHD	8c-25/31/32
MIS	8c-31/32
MPP	8c-31/32
NBH	8c-28/30
SCB	8c-28-30
SCF	8c-28-30
SCH	8c-18/20
SCV-AR	8c-28/30
SCV-HCA	8c-28/30
SCV-LR	8c-28/30
SCV-MBHT	8c-28/30
SSB	8c-12
SSBT	8c-13/14
SSBU	8c-8/11
SSS	8c-12
SSTC	8c-14
TC	8c-18-26
TCG	8c-20
TCG-0832	8c-30
TCM	8c-31/32
WRPK	8c-12
WRPS	8c-12
WTO	8c-24



Info/Инфо

● Benefits of using Hot sprue bushings:

Direct part gating eliminates the need to trim sprues and leaves no witness marks on the molded part.

Due to shorter injection path, larger shots, faster fill and minimal gate vestige, part quality is improved.

A unique range of sizes copes with both large and small moldings.

Advanced design of square coil heaters with thermocouple type 'J' or high power sturdy cast-in heaters, controlled by D-M-E Smart Series® (G-type) temperature controllers provide faster start-ups and an outstanding thermal profile.

More positive cooling reduces cycle time.

The easy installation and operation, the improved performance and reliability is based on years of experience.

■ Přednosti použití vyhříváných trysek:

Přímé vstřikování do vylisku eliminuje potřebu oddělování vtokového kanálu a nezanechává téměř žádné stopy

Kvalita vylisku je lepší vzhledem ke kratší dráze tečení a většímu vstřikovanému objemu, rychlejšímu plnění vylisku a minimální stopě po vstřikování.

Velký výběr velikostí trysek snadno pokrývá potřebu v malých i velkých nástrojích.

Moderní konstrukce topných těles s termočlánkem typu 'J' nebo zalitá vysoce výkonná topná tělesa regulovaná regulačními přístroji firmy D-M-E Smart Serie® zajišťují rychlý náběh a ideální teplotní profil.

Rychlejší chlazení zkracuje dobu cyklu.

Snadná instalace trysek a provoz, lepší výkon a spolehlivost je založen na letech zkušeností D-M-E.

○ Zalety grzanych tulei wtryskowych:

Wtrysk bezpośredni wyrobu eliminuje konieczność obcinania kanałów wlewowych i nie zostawia żadnych śladów na formowanym wyrobie.

Polepszenie jakości wypraski poprzez skrócenie drogi wtrysku, większej objętości wtrysku, szybszemu napełnieniu i minimalnemu śladowi wtrysku.

Unikalna skala wymiarowy pozwala wybierać zarówno duże jak i małe formowanie.

Zaawansowane konstrukcja grzałek spiralnych o przekroju kwadratowym z termoparami typu 'J' lub grzałki o podwyższonej mocy cieplnej, sterowane regulatorami temperatury D-M-E Smart Series® (typ G), pozwalają na szybsze uruchomienie i zapewniają stałość temperatury.

Efektywniejsze chłodzenie skraca czas cyklu.

Łatwa instalacja i eksploatacja, ulepszone wykonanie i niezawodność opierają się na wieloletnim doświadczeniu firmy.

□ Преимущества обогреваемых литниковых втулок:

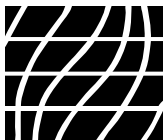
Прямой впрыск исключает необходимость обрезания литниковых каналов и не оставляет никаких следов на формованном изделии.

Качество изделия улучшается благодаря более короткому пути впрыска, большему объему впрыска, более быстрому наполнению и минимальному оттиску питателя.

Уникальный диапазон размеров позволяет работать как с большими, так и с маленькими формовками

Усовершенствованный дизайн спиральных нагревателей с квадратным сечением с термoparamи типа 'J' или мощные залитые нагреватели, управляемые регуляторами температуры D-M-E Smart Series® (G тип), позволяют быстрее осуществлять запуск и обеспечивают превосходные температурные показатели.

Более эффективное охлаждение уменьшает продолжительность цикла. Легкость в установке и эксплуатации, повышенная производительность и надежность основываются на многолетнем опыте компании.



Info/Инфо

● Diversity:

Depending on the application a suitable bushing can be selected.

■ Výběr:

Vstřikovací trysky jsou voleny za základě požadavků aplikace

○ Zróżnicowanie:

Odpowiednią tuleję można dobrać zależnie od potrzeb.

□ Многообразие:

Подходящую втулку можно подобрать в соответствии со спецификацией вашего устройства.

SSBU

● Straight Shots

○ Wtrysk bezpośredni

■ Tryska Straight Shot

□ Форсунка Straight Shot



- Featuring an unrestricted straight melt channel made of wear resistant, hardened steel, the Straight Shot is often used for commodity materials. The Pico and Extended Pico Straight Shot are provided with a high performance cast-in heater and are used successfully with engineering materials requiring a tight temperature control, like PC, POM, PA, PETP etc.. Gating is of the sprue type (8c-8/8c-12).

- Charakteryzuje się prostym kanałem plastyfikującym, wykonanym z odpornej na zużycie stali hartowanej. Ten typ jest często używany do tworzyw standardowych. Tuleje wtryskowe Pico i wydłużona Pico są wyposażone w grzałki o podwyższonej mocy grzewczej i są pomyślnie używane z tworzywami technicznymi, wymagającymi precyzyjnego regulowania temperatury, np: PC, POM, PA, PETP. Typ wtrysku (8c-8/8c-12).

- Trysky SSBUS mají přímý vstřikovací kanál z kalené ořezuvzdorné oceli a používají se pro běžné vstřikované materiály. Trysky typu Pico a Prod-loužené Pico Straight Shot jsou vybaveny zalitým vysoce výkonným topným článkem a jsou vhodné i pro vstřikování technických plastů, které mají úzký rozsah teplot zpracování jako např. PC, POM, PA, PETP atd. Typ vtoku je otevřený (8c-8/8c-12).

- Форсунка Straight Shot, в которой используется прямой плавильный канал без преград, изготовленный из устойчивой к износу закаленной стали, часто используется для товарных материалов. Форсунка Pico и удлиненная Pico Straight Shot оборудованы высокопроизводительным залитым нагревателем и удачно применяются с конструкционными материалами, требующими регулирования высокой температуры, например полихлорпрен, полициклические органические материалы, полиамиды, полиэтилен терефталат и т.д. Питатели конусного типа. (8c-8/8c-12)

GM (GMB - GMC - GMD - GME - GMF)

● Gate Mates

○ Gate Mate

■ Tryska Gate Mate

□ Форсунка Gate Mate

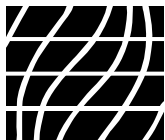


- The vast Gate Mate family features a melt channel with high heat conductivity, allowing larger shots with minimal gate vestige due to its point gate tip. A wide variety of melt channels and tips is available in various geometries. The tips are made from either nickel plated beryllium copper or a unique high wear resistant material combining extreme hardness with high thermal conductivity. Gate configurations other than the point tip are also available, e.g. the thru hole tip which eliminates potential flow lines (8c-15/8c-20).

- Liczna grupa tulei wtryskowych posiadających kanał plastyfikujący charakteryzujący się wysokim przewodnictwem cieplnym, pozwala wtryskiwać duże porcje tworzywa i zostawia mały ślad dzięki odpowiedniej końcówce. Posiadamy szeroki wybór kanałów plastyfikujących i końcówek. Końcówki produkowane są z niklowanej miedzi berylowej lub z węgla odpornego na zużycie, łączącego w sobie twardość z wysokim przewodnictwem cieplnym. Inne końcówki dysz poza punktową są również dostępne (8c-15/8c-20).

- Velká rodina vyhříváných trysek Gate Mate má vstřikovací kanál z vysoce tepelně vodivého materiálu. Umožňuje vstřikovat velké množství materiálu s minimální stopou po vtoku (špička pro bodový vtok). V nabídce jsou různé velikosti trysek. Špičky jsou zhotoveny z tepelně vodivé slitiny mědi s beryliem a nebo z materiálu vysoce odolného proti ořezu v kombinaci a dobrou tepelnou vodivostí. Trysky jsou dostupné v provedení se špičkou pro bodový vtok, ale také s otevřenou špičkou jež eliminuje možné stopy po tečení (8c-15/8c-20)

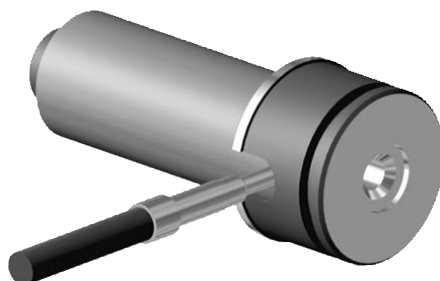
- Многочисленный класс форсунок Gate Mate имеет плавильный канал с высокой теплопроводностью, позволяя производить впрыск большими порциями и оставлять минимальный отпечаток благодаря острому кончику питателя. Имеется в наличии большое разнообразие плавильных каналов и наконечников различной формы. Наконечники изготавливаются либо из никелированной бериллиевой меди, либо из уникального износостойчивого материала, соединяющего в себе исключительную твердость с высокой теплопроводностью. Также имеются различные конфигурации питателей, в дополнение к острому наконечнику, например, наконечник со сквозным отверстием, позволяющий устранять возможные потоковые линии. (8c-15/8c-20)



CIA

- High Performance nozzles
■ Vysoce výkonná tryska

- Dysze o zwiększonej mocy grzejnej
□ Высокопроизводительные форсунки

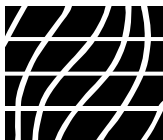


● The CIA High Performance Nozzles with cast-in heaters, developed exclusively for D-M-E, can be used for all applications, especially engineering grade resins with a high degree of crystallinity. In combination with a band heater they are also suitable for direct part gating in single cavity molds. The High Performance Nozzles are delivered with a seal ring. The radius has to be made by the customer. (8c-21/8c-23)

■ Vysoce výkonná tryska CIA se zalitým topným článkem je speciálně vyvinutá pro technické materiály s vysokým stupněm krystalizace. V kombinaci s topnou bandáží na hlavě trysky je vhodná také pro přímé vstřikování vylisku u jednonásobných forem. Trysky CIA jsou dodávány s těsným kroužkem. Radius na čele trysky si zhotovuje zákazník dle trysky lisu (8c-21/8c-23)

○ Dysze o zwiększonej mocy cieplnej CIA grzałkami o zwiększonej mocy grzejnej opracowano specjalnie dla DME, mogą być wykorzystywane do wszystkich tworzyw, szczególnie zalecane do tworzyw technicznych o wysokim stopniu krystalizacji. W połączeniu z grzałkami opaskowymi mogą być wykorzystywane jako dysze centralne w formach jednogniazdowych. Dysze te dostarczane są z pierścieniem uszczelniającym. Promień wykonywany jest przez klienta (8c-21/8c-23).

□ Высокопроизводительные форсунки CIA с залитыми нагревателями, разработанными эксклюзивно для D-M-E, могут использоваться для всех материалов, особенно для конструкционных типов материалов с высокой степенью кристалличности. В сочетании с ленточными нагревателями они также могут использоваться в прямых литниковых системах однополостных форм. Высокопроизводительные форсунки поставляются с уплотнительным кольцом. Радиус дорабатывается клиентом. (8c-21/8c-23)



MGS

- Multiple gate nozzles
- Dysze wielopunktowe
- Vícenásobná tryska
- Форсунки с несколькими питателями



● The Multiple gate nozzle is suitable for multiple gating of small parts in multiple cavity molds or larger parts in single cavity molds. Providing up to 6 points of sprueless injection, located on a small circle, this self contained round manifold with Hot-One type probe gating offers optimum gate cosmetics. Two gate configurations: point gate and thru hole. The point gate type is also available in a wear resistant version for abrasive materials. Each gate is fed through a micro Hot-One nozzle with its unique thermal heat. To obtain a better insulation titanium support and spacer rings are used. (8c-24/8c-25)

○ Dysze wielopunktowe stosowane są przy produkcji małych wyrobów w formach wielogniazdowych lub dużych detali w formach jednogniazdowych. Wykorzystując do 6 punktów wtrysku bezwlewowego, rozmieszczonych kołowo, ten niezależny okrągły rozdzielacz typu Hot-One pozwala na utrzymanie optymalnej kosmetyki wtrysku. Dostępne są dwie konfiguracje rozdzielaczy: z końcówką punktową i z końcówką z otworem na wskroś. Końcówką punktową dostępna jest również z materiału odpornego na ścieranie dla tworzyw ściernych. Każde gniazdo otrzymuje tworzywo za pomocą mikrodysz Hot-One, mających unikalne przewodnictwo cieplne. Dla podniesienia izolacyjności stosuje się tytanowe pierścienie uszczelniające i pierścienie dystansowe (8c-24/8c-25).

■ Vícenásobná tryska je vhodná pro vstřikování malých výlisků ve vícenásobné formě a nebo většího výlisku více tryskami. Provedení až 6 trysek na roztečné kružnici 60 mm představuje mini vyhříváný rozvod jež zaručuje velmi dobrý kosmetický vzhled výlisků. Multitryska nabízí dvě provedení vtoku - bodový a nebo otevřený vtok. Bodový vtok je k dispozici v otěruvzdorné verzi pro abrazivní materiály. Každý jednotlivý vtok je vstřikován jednou samostatně regulovanou mikrotryskou s vynikajícím teplotním profilem. Tepelná izolace je zajištěna titanovými podložkami a kroužky (8c-24/8c-25)

□ Форсунки с несколькими питателями применяются при изготовлении маленьких изделий несколькими питателями в многополостных формах или больших изделий в однополостных формах. Используя до шести точек безлитникового впрыска, расположенных по малой окружности, этот автономный круглый распределитель, снабженный питателями с подогревом, позволяет получать оптимальное качество поверхности изделий. Имеются две конфигурации питателей: с точечным наконечником и наконечником со сквозным отверстием. Питатель с точечным наконечником также изготавливается в износостойчивой версии для абразивных материалов. Каждый питатель получает материал при помощи микрофорсунки Hot-One, обладающей уникальной теплопроводностью. Для повышения изоляционных характеристик используется титановая подложка и распорные кольца. (8c-24/8c-25)

AMN

- Autonozzles
- Dysze z grzaniem opaskowym
- Automobilová tryska
- Автоматические форсунки

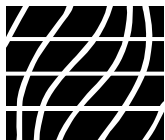


● For direct gating of large and/or deep plastic parts. Any length available between 200 and 800 mm. Two standard tips are available: point gate and thru hole type. Suitable for all unfilled plastic materials. Maximum shot capacity 10.000 cm³/sec (depending on material, part geometry and flow condition). (8c-26/8c-27)

○ Do wtrysku bezpośredniego wielkich i/lub głębokich wyrobów plastycznych. Dostępne są w długości od 200 mm do 800 mm. Istnieją dwie końcówki standardowe: typu punktowego i z otworem na wskroś. Można je stosować do tworzyw bez wypełniaczy. Maksymalne obciążenie wtrysku 10.000cm³/sec (zależnie od tworzywa, geometrii detalu i warunków płynięcia) (8c-26/8c-27).

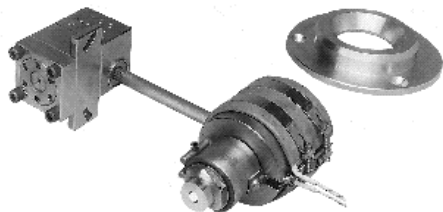
■ Automobilová tryska pro vstřikování velkých a nebo hlubokých výlisků. Délka trysky je 200 až 800 mm ve dvou provedeních: bodový vtok a otevřený vtok. Tryska je vhodná pro všechny nezaplněné materiály. Maximální vstřikovaná kapacita je 10.000 cm³/sec (v závislosti na materiálu, geometrii výlisku a podmínkách tečení). (8c-26/8c-27)

□ Для прямого впрыскивания больших и/или глубоких пластмассовых изделий. Имеются в наличии длины от 200 мм до 800 мм. Имеются в наличии два стандартных наконечника: точечного типа и со сквозным отверстием. Применяется для всех пластиков без наполнителя. Максимальная производительность впрыска 10,000 см³/сек (в зависимости от материала, формы изделия и условий потока). (8c-26/8c-27)



SCF - SCB

- Osco® single valve gate nozzles
- Zamykane dysze centralne Osco®
- Jednonásobná uzavíratelná tryska Osco®
- Форсунки одноклапанные Osco®



MPP - MDO

- Micro single bushings
- Centralne dysze wtryskowe Micro
- Jednonásobná Mikrotryska
- Одинарные микрофорсунки



● **D-M-E/Osco's** single valve gate nozzles, full body type and bodyless type, are designed to provide more flexibility and better results in any molding application. With an externally mounted cylinder it is the most trouble free and easy to install system available. The single valve gate offers a unique external pin adjustment to simplify machining and mold assembly requirements. Also a replaceable pin seal eliminates leaks and the original pin guide eliminates gate wear. The system's shaft-driven 1:1 ratio provides longer component life and safer operation. (8c-28/8c-30)

○ Zamykane dysze centralne **D-M-E/Osco's** komora wstępna i bez komory wstępnej, są opracowane do podniesienia produktywności urządzeń formujących. Wyposażony w silownik zewnętrzny, system ten jest niezawodny, łatwy w montażu i obsłudze. Pojedynczy zamykany zawór posiada unikalną możliwość regulacji, co pozwala na uproszczenie wymagań co do obróbki maszynowej i montażu w formie. Wymienne uszczelnienie iglicy eliminuje wycieki a oryginalna iglica eliminuje zużycie przewężki. Ustawienie napędu systemu 1:1 przedłuża żywotność części składowych i zapewnia bezpieczną eksploatację. (8c-28/8c-30).

■ **D-M-E/Osco's** Jednonásobná uzavíratelná systém v provedení s předkomorou a nebo bez předkomory je konstruován pro dosažení maximální flexibility a lepší výsledky vašich aplikací. Ovládání uzavírání pomocí hydraulického válce a ozubené tyče je namontováno externě což umožňuje velmi snadnou instalaci do formy. Nastavení uzavírání trysky jehlou se provádí jednoduše zvenčí a tak zjednodušuje proces a údržbu trysky. Těsnění uzavírací jehly je vyměnitelné, originální vedení uzavírací jehly omezuje opotřebení jehly v místě vtoku. Převodový poměr mezi pohonem a pohybem jehly je 1:1 a znamená dlouhou životnost jednotlivých komponent a bezpečný provoz. (8c-28/8c-30)

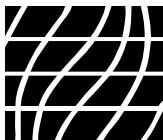
□ Форсунки с игольчатым клапаном **D-M-E/Osco**, в полно корпусном и безкорпусном варианте, разработаны для повышения производительности формовочных устройств. Оборудованная цилиндром, установленным снаружи, эта система работает почти безотказно и монтируется в несколько приемов. Питатель с игольчатым клапаном позволяет производить внешнюю регулировку шпильки с целью упрощения требований к обработке и монтажу формы. Сменное уплотнение шпильки исключает подтекание, а оригинальная направляющая шпильки предотвращает износ питателя. Соотношение системы привода 1:1 продлевает срок эксплуатации и обеспечивает безопасную эксплуатацию. (8c-28/8c-30)

● **D-M-E's** Micro single bushing provides a solution for direct gating where space is limited. Near the gate, it fits in a boring of 17 mm diameter only. It features an excellent melt temperature control with two independent zones possible. The design of the cast-in heater at the gate end is unique, reduces heat losses tremendously and guarantees temperature uniformity. Two gates are possible: point gate and thru hole type. The point gate is supplied in a standard and a wear resistant version. Most kind of engineering plastics have been successfully injected with the **D-M-E** Micro single bushing. (8c-31/8c-32)

○ Centralne dysze wtryskowe Micro stosowane są tam gdzie spotykamy się ograniczoną przestrzenią. Blisko gniazda, pasuje do otworu o średnicy tylko 17mm. Zapewnia doskonałą kontrolę nad temperaturą topnienia dzięki kontroli dwóch niezależnych stref. Grzałka tulejowa posiada unikalny kształt, który redukuje straty ciepła i zapewnia stałość temperatury. Dostępne są dwa typy końcówek: punktowa i z otworem na wskroś. Punkt wtryskowy jest standardowo wyposażony w końcówkę odporną na zużycie. Większość tworzyw technicznych może być wtryskiwanych z powodzeniem przy użyciu centralnej dyszy wtryskowej Micro **D-M-E** (8c-31/8c-32).

■ Jednonásobná Mikrotryska představuje vhodné řešení pro přímé vstřikování do vylisku pro velmi malé vestavbové rozměry. Pro zástavbu je potřeba otvor o průměru 17 mm. Tryska má vyrovnaný teplotní profil ve dvou nezávislých regulačních zónách. Nová konstrukce topného článku na špičce trysky minimalizuje teplotní ztráty a zaručuje stálou teplotu. Provedení trysky je ve dvou variantách: pro bodový vtok a s otevřeným vtokem. Bodový vtok může být ve standardní verzi a nebo otěruvzdorný. Jednonásobnou Mikrotryskou **D-M-E** lze vstřikovat většinu technických plastů. (8c-31/8c-32)

□ Одинарная микрофорсунка **D-M-E** решает проблему ограниченного пространства при прямом впрыске. Находясь возле питателя, она устанавливается в отверстие диаметром всего лишь 17 мм. Она отлично контролирует температуру плавления в двух независимых зонах. Дизайн залитого нагревателя у конца питателя является уникальным, он значительно уменьшает потери тепла и обеспечивает однородность температуры. Имеется два варианта питателей: точечный и со сквозным отверстием. Точечный питатель поставляется в стандартной и износостойчивой версии. Большинство конструкционных пластмасс отлично впрыскиваются при помощи одинарной микрофорсунки **D-M-E**. (8c-31/8c-32)



Info/Инфо

● Hot sprue bushings survey versus plastic material

○ Zestawienie grzanych tulei wtryskowych z tworzywami

■ Výběr vhodné trysky podle zpracovávaného materiálu

□ Сводная таблица обогреваемых литниковых втулок для пластмасс

● Hot sprue bushings ○ Grzane tuleje wtryskowe ■ Vyhříváné trysky □ Обогреваемые литниковые втулки																																				
1	SSBU				Tip/Końc./Након. S				Tip/Końc./Након. H				Tip/Końc./Након. O				AMN				MPP-MDO				SCF-SCB				MGS				CIA			
	Standard/Стандарт	Mini/Мини	Pico	Ext./Wyłt./Удл. Pico																																
2																																				
PE	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
PP	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
PS	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
SB	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
PA	0	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2						
PMMA	0	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	1						
ABS	0	0	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2						
POM	0	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2						
PETP	0	0	2	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2						
PPS	0	0	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2						
SAN	0	0	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2						
PPO	0	0	2	2	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2						
PC	0	0	2	2	2	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
PBT	0	0	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
PSU	0	0	2	2	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1						
PEEK	0	0	2	2	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1						
PEI	0	0	2	2	1	1	1	1	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	1						
3 = ● Excellent ○ Bardzo dobrze ■ Velmi dobré □ Отлично 2 = ● Good ○ Dobrze ■ Dobré □ Хорошо 1 = ● On condition ○ Możliwe ■ Možné □ Допустимо 0 = ● Not recommended ○ Nie zalecane ■ Nedoporučeno □ Не рекомендуется																																				

3 = ● Excellent ○ Bardzo dobrze ■ Velmi dobré □ Отлично

2 = ● Good ○ Dobrze ■ Dobré □ Хорошо

1 = ● On condition ○ Możliwe ■ Možné □ Допустимо

0 = ● Not recommended ○ Nie zalecane ■ Nedoporučeno □ Не рекомендуется

1 ● Type of material ○ Tworzywo ■ Materiál □ Материал

2 ● Gate vestige ○ Ślad wtrysku ■ Stopa po vtoku □ Оттиск питателя

3 ● Point type ○ Typ punktowy ■ Špička pro bodový vtok □ Точечный тип

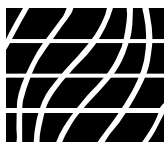
4 ● Open type ○ Typ otwarty ■ Špička pro otevřený vtok □ Открытый тип

5 ● Sprue gate tips ○ Standardowe końcówki dysz ■ Špička pro kuželový vtok □ Наконечники конического питателя

● Extended sprue gate tips ○ Standardowe wydłużone końcówki dysz ■ Kuželový vtok - prodloužený □ Удлиненные наконечники конического питателя

6 ● Ring gate tips ○ Pierścieniowe końcówki dysz ■ Špička pro kruhový vtok □ Наконечники кольцевого питателя

● Point gate tips ○ Punktowe końcówki dysz ■ Špička pro kruhový vtok □ Наконечники точечного питателя



● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

SSBU-Mini/Мини + Standard/Стандарт



● For any non-reinforced bulk plastics like PE, PP, PS, ABS, SAN etc., use the Standard or Mini Straight Shot.

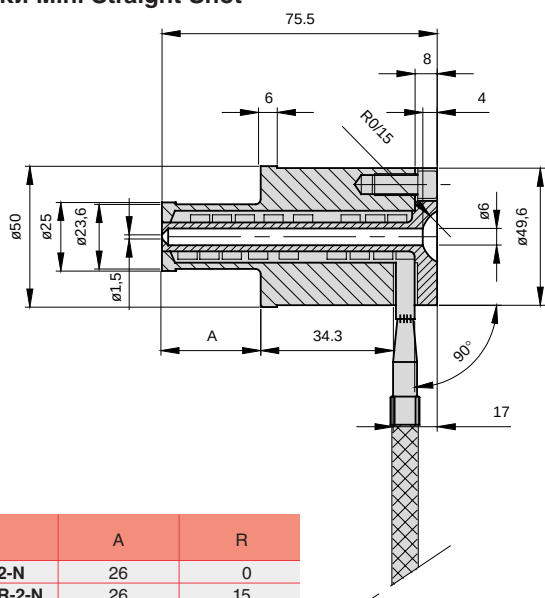
○ Do niezbrojonych tworzyw takich jak: PE, PP, PS, ABS, SAN i in. stosuje się tuleje wtryskowe do wtrysku bezpośredniego typu Straight Shot Standard lub Mini.

■ Trysky SSBU Mini a Standard mohou být použity pro zpracování všech běžných neztvrdněných plastických hmot jako např. PE, PP, PS, ABS, SAN atd.

□ Для неармированных пластиков, таких как PE, PP, PS, ABS, SAN и др. используйте форсунки Standard или Mini Straight Shot.

SSBU-Mini/Мини

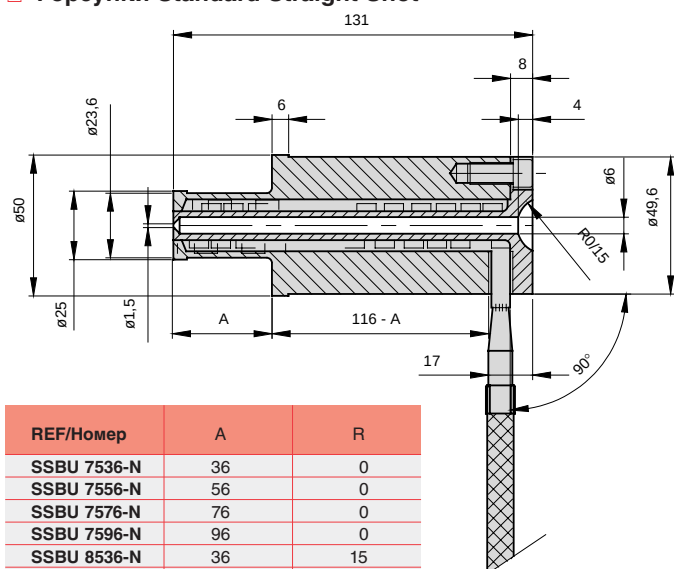
- Mini Straight Shots
- Mini Straight Shot
- Tryska Mini Straight Shot
- Форсунки Mini Straight Shot



REF/Номер	A	R
SSBU 8026-2-N	26	0
SSBU 8026-R-2-N	26	15

SSBU-Стандарт

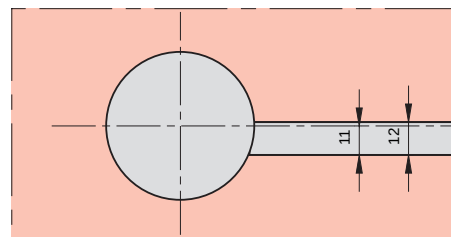
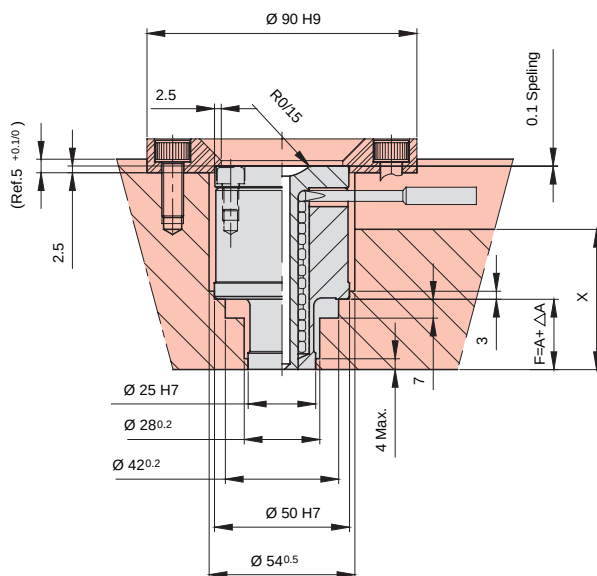
- Standard Straight Shots
- Standard Straight Shot
- Tryska Standard Straight Shot
- Форсунки Standard Straight Shot



REF/Номер	A	R
SSBU 7536-N	36	0
SSBU 7556-N	56	0
SSBU 7576-N	76	0
SSBU 7596-N	96	0
SSBU 8536-N	36	15
SSBU 8556-N	56	15
SSBU 8576-N	76	15
SSBU 8596-N	96	15

Installation instructions

- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке



$$F = A + \Delta A$$

$$\Delta A = A \times 11,4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}$$

$$\Delta T = T \text{ max. } ^{\circ}\text{C} - 20^{\circ}\text{C}$$

Standard/Стандарт		Mini/Мини	
A	X	A	X
36	113	26	57,5
56	113		
76	113		
96	113		

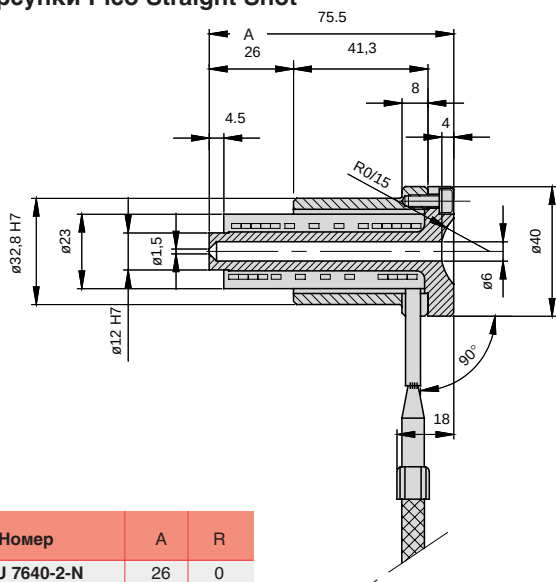
SSBU-7640 - 1340



- For non-reinforced and reinforced technical thermoplastics with a tight processing zone, like PA, POM, PC, PETP etc., select the Pico or Extended Pico Straight Shot.
- Do niezbrojonych i zbrojonych termoplastów technicznych z wąską skalą temperatury obróbki, takich jak PA, POM, PC, PETP i in., należy wybrać tuleję wtryskowe do wtrysku bezpośredniego Straight Shot Pico lub wydłużoną.
- Tryskami Pico Straight Shot a prodlouženou tryskou Pico Straight Shot je možno vstříkovať nepevněné a zpevněné materiály s úzkým rozsahem zpracovatelských teplot jako např. PA, POM, PC, PETP.
- Для неармированных и армированных технических термопластиков с узким диапазоном температуры обработки, таких как PA, POM, PC, PETP и др., выбирайте форсунки Pico Straight Shot или удлиненная Pico Straight Shot.

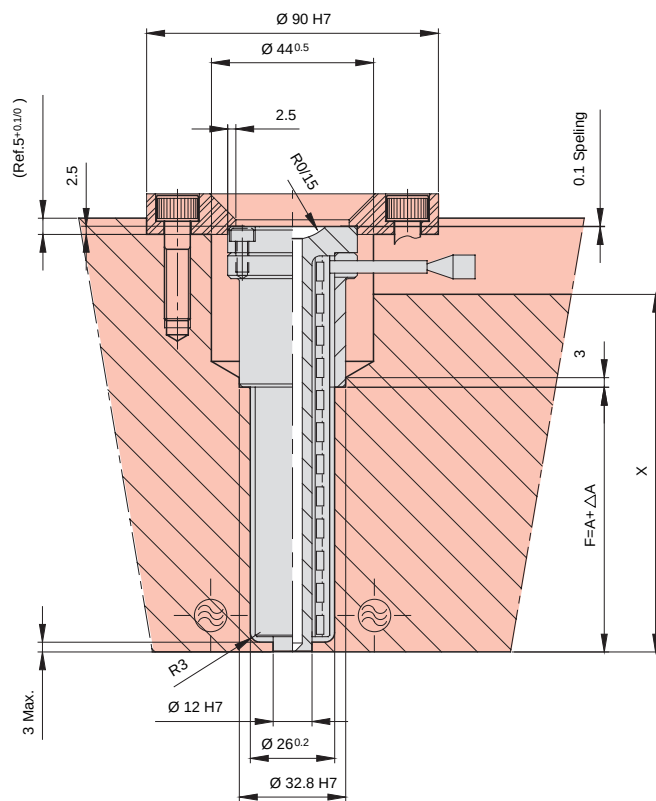
SSBU-7640

- Pico Straight Shots
- Pico Straight Shot
- Tryska Pico Straight Shot
- Форсунки Pico Straight Shot



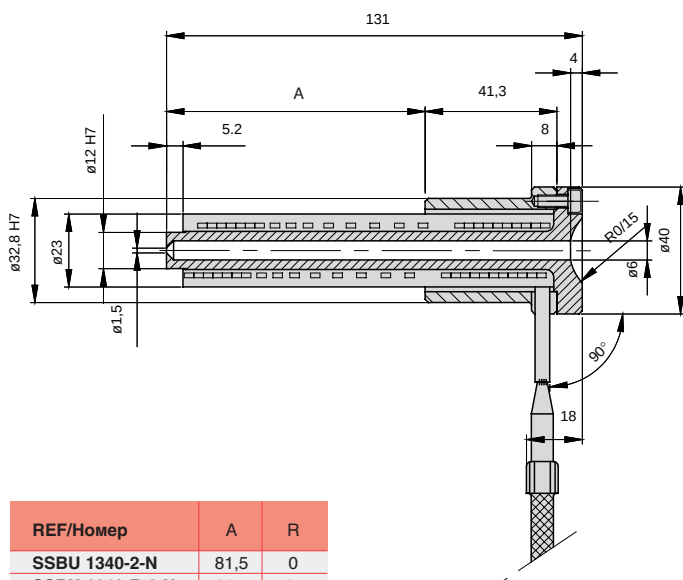
REF/Homep	A	R
SSBU 7640-2-N	26	0
SSBU 7640-R-2-N	26	15

- **Installation instructions**
- **Instrukcje montażu**
- **Vestavbové rozměry**
- **Инструкции по установке**

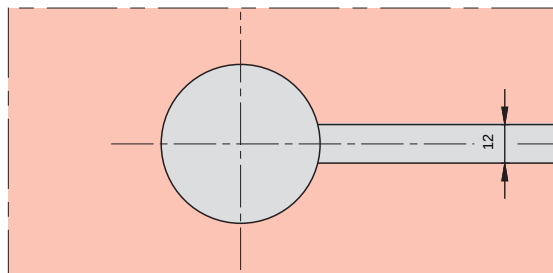


SSBU-1340

- **Extended Pico Straight Shots**
- **Wydłużona Pico Straight Shot**
- **Prodloužená tryska Pico Straight Shot**
- **Удлиненные форсунки Pico Straight Shot**

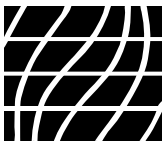


REF/Нормер	A	R
SSBU 1340-2-N	81,5	0
SSBU 1340-R-2-N	81,5	15



$$\begin{aligned} F &= A + \Delta A \\ \Delta A &= A \times 11,4 \times 10^{-6} \times \Delta T^\circ \\ \Delta T &= T_{\text{max.}}^\circ \text{C} - 20^\circ \text{C} \end{aligned}$$

SSBU-7640		SSBU-1340	
A	X	A	X
26	57.5	81.5	113

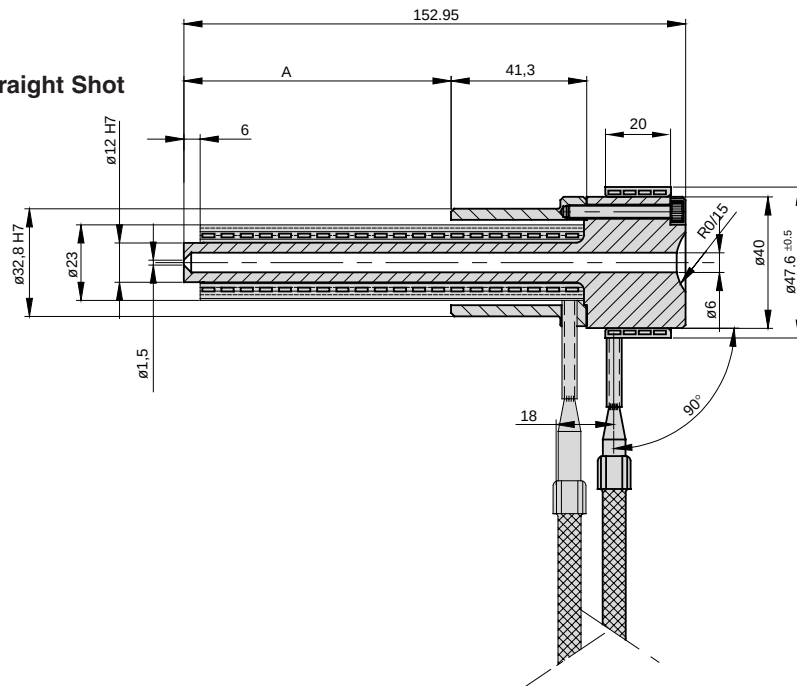


SSBU



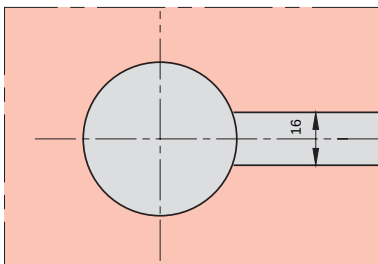
SSBU-1540

- Extended Pico Straight Shots
- Wydłużona Pico Straight Shot
- Prodloužená tryska Pico Straight Shot
- Удлиненные форсунки Pico Straight Shot



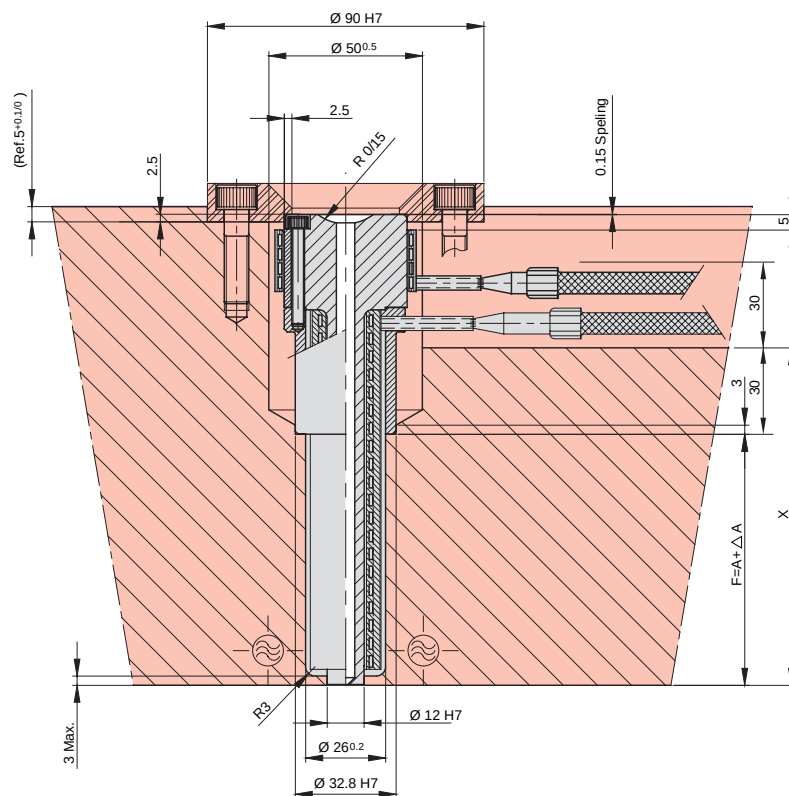
REF/Номер	A	R
SSBU 1540-2-N	81,45	0
SSBU 1540-R-2-N	81,45	15

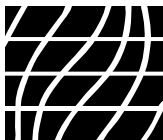
- Installation instructions
- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке



$$F = A + \Delta A$$
$$\Delta A = A \times 11,4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}$$
$$\Delta T = T_{\text{max}}^{\circ}\text{C} - 20^{\circ}\text{C}$$

SSBU-1540	
A	X
81,45	113





SSBU

- Gating - Gate opening modification.
- Punkt wtrysku - modyfikacja końcówki dyszy.
- Detail vtokového ústí - Úprava otevření vtokového ústí
- Система впрыска - модификация наконечника форсунки.

● The D-M-E Straight Shots are designed for direct part gating or feeding runner profiles. They are supplied with a 1,5 mm gate opening. In case the gate opening is insufficient, the diameter can be enlarged. Thereby the front side of the bushing is reduced, fig 1, detail X. Body and sprue bushing should be reduced by the same length.

The cost per gate is at its lowest because some gate vestige is admitted and also a circular mark is accepted. The Straight Shot can be exchanged for already installed, conventional sprue bushings on almost any injection mold. Changing colors is no problem.

■ Trysky D-M-E typu Straight Shot jsou zkonstruovány pro přímé vstřikování do vylisku a nebo pro plnění vtokového kanálu. Jsou dodávány s otevřením vtokového ústí 1,5 mm.

Pokud toto otevření nestačí, je možno jej zvětšit. Zvětšení vtokového ústí se provádí na čele trysky- viz. obr. 1 detail X. Tělo i pouzdro musí být zkráceno stejně.

Tryska má velmi příznivou cenu, je vhodná všude tam, kde kruhová stopa po vtoku není na závadu. Je vhodná jako náhrada za konvenční nevyhřívanou trysku i ve starších formách.

Změna barev vstřikované hmoty je zcela bez problémů.

○ System wtrysku bezpośredniego Straight Shot D-M-E jest opracowany do bezpośredniego wtrysku detali lub wtrysku tworzywa do zimnego kanału. Dostarczane są standardowo z otworem wtryskowym 1,5 mm.

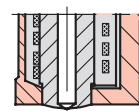
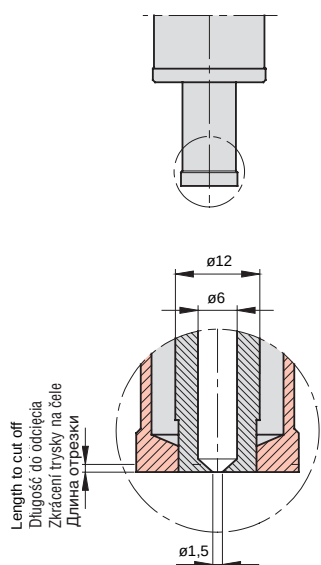
W przypadku gdy otwór ten jest za mały można go powiększyć, tym samym przednia część tulei będzie zmniejszona, rys 1, szczegół X. Obudowa i tuleja wtryskowa powinny być skrócone na tą samą długość.

Koszt na gniazdo jest najniższy ponieważ dopuszcza się niewielki ślad wtrysku. Systemem wtrysku bezpośredniego Straight Shot można zastąpić już zainstalowane, tradycyjne tuleje wtryskowe w prawie wszystkich formach wtryskowych. Zmiana koloru nie stanowi problemu.

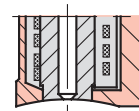
□ Форсунки Straight Shot D-M-E разработаны для прямого впрыска изделия или подачи материала в систему литников. Они комплектуются питателями диаметром 1,5 мм.

Если диаметр питателя зауженный, его можно увеличить, т.е. уменьшить переднюю часть втулки, рис. 1, деталь X. Корпус и литниковая втулка уменьшаются на такую же длину.

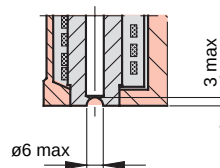
Затраты на один питатель при этом минимальные, потому что допускается небольшая метка питателя, а также круглая отметка. Систему прямого впрыска Straight Shot можно устанавливать вместо уже смонтированных традиционных литниковых втулок практически на всех литейных формах. Цвет меняется очень легко.



- Countersunk gating
- Punkt wtryskowy wypukły
- Zapuštěné vtokové ústí
- Потайной питатель

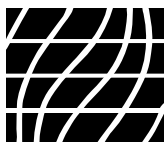


- Concave gating
- Punkt wtryskowy wklęsły
- Vyduté vtokové ústí
- Вогнутый питатель



- Runner gating
- Punkt wtryskowy na rozdzielaczu
- Vstřikování do rozváděcího kanálu
- Питатель распределителя

● Gate opening ○ Średnica punktu wtryskowego ■ Otevření vtokového ústí □ φ питателя	● Length to cut off ○ Długość do odcięcia ■ Zkrócení trysky □ Длина отрезки	● Gate opening ○ Średnica punktu wtryskowego ■ Otevření vtokového ústí □ φ питателя	● Length to cut off ○ Długość do odcięcia ■ Zkrócení trysky □ Длина отрезки
φ 2	0.25 mm/mm	φ 4	1.25 mm/mm
φ 2.5	0.50 mm/mm	φ 4.5	1.50 mm/mm
φ 3	0.75 mm/mm	φ 5	1.75 mm/mm max/макс.
φ 3.5	1 mm/mm		



● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhřívání systémy - vyhřívání trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

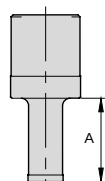
SSB - WRPS - WRPK - SSS - BHF - M

● Spare parts
■ Náhradní díly

○ Części zapasowe
□ Запасные части

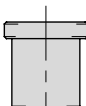
SSB

● Body Standard & Mini
○ Obudowa Standard & Mini
■ Tělo trysky Standard & Mini
□ Корпус форсунки Standard и Mini



REF/Номер Standard/Стандарт	A	REF/Номер Mini/Мини	A
SSB 36 N	36	SSB 8026 N	26
SSB 56 N	56		
SSB 76 N	76		
SSB 96 N	96		

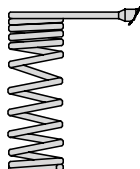
● Body Pico & Extended Pico
○ Obudowa Pico i wydłużona Pico
■ Tělo trysky Pico & Prodloužené Pico
□ Корпус форсунки Pico и Pico удлинённая



REF/Номер ● Pico & Extended Pico ○ Pico i wydłużona Pico
■ Pico & Prodloužené Pico □ Pico и Pico удлинённая
SSB 7640 N

WRPS

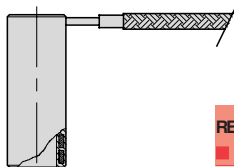
● Square coil heater TC type "J"
○ Grzałka spiralna o przekroju kwadratowym z termoparą typu "J"
■ Topné těleso spirálové s termočlánkem Typ "J"
□ Спиральный нагреватель квадратного сечения с термопарой типа "J"



REF/Номер Standard/Стандарт	REF/Номер Mini/Мини
WRPS 32/90	WRPS 42/90
230V / 400W	230V / 300W

WRPK

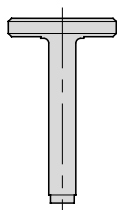
● Cast-in heater TC type "J"
○ Grzałka o zwiększonej mocy grzejnej z termoparą typu "J"
■ Zalitý topné těleso s termočlánkem Typ "J"
□ Залитый нагреватель с термопарой типа "J"



REF/Номер ● Extended Pico ○ Wydłużony Pico ■ Prodloužené Pico □ Pico удлинённая	PICO
WRPK 32/90	WRPK 42/90
230V / 400W/BT	230V / 260W

SSS

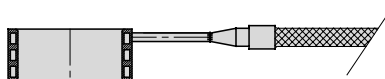
● Sprue bushing
○ Tuleja wtryskowa
■ Vstřikovací tryska
□ Литниковая втулка



REF/Номер	R	● for ○ dla ■ pro □ для
SSS 75 N	0	STANDARD/СТАНДАРТ
SSS 85 N	15	
SSS 8026 N	0	MINI/МИНИ
SSS 8026 R N	15	
SSS 7640 N	0	PICO
SSS 7640 R N	15	
SSS 1340 N	0	PICO 1340
SSS 1340 R N	15	
SSS 1540 N	0	PICO 1540
SSS 1540 R N	15	

BHF

● Band heater with TC type J
○ Grzałki opaskowe z termoparą typu "J"
■ Topné těleso s TC typ J
□ Ленточные нагреватели с термопарой типа J



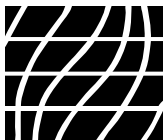
REF/Номер	● for ○ dla ■ pro □ для
BHF 2040	PICO 1540
230V / 280W	

M

● Screw
○ Śruba
■ Šroub
□ Винт



REF/Номер	● for ○ dla ■ pro □ для
M6 x 10	STANDARD/СТАНДАРТ & MINI/МИНИ
M4 x 8	PICO 7640 + 1340
M4 x 30	PICO 1540

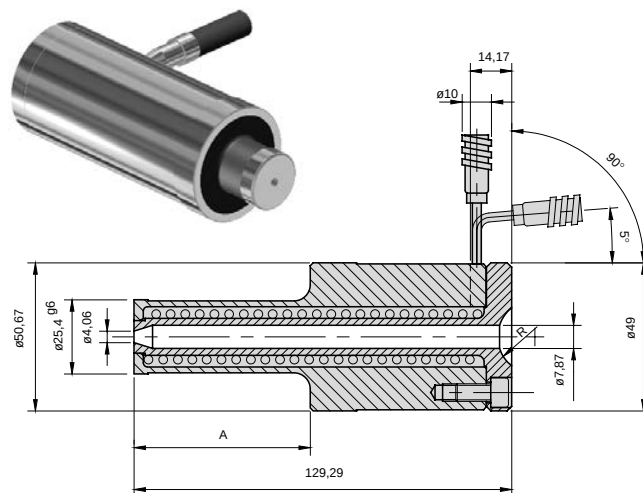


SSBT-S

● S series
■ S Série

○ Serija S
□ Серия S

REF/Номер	A	R
SSBT 4507S-2	22,2	12,7
SSBT 4513S-2	34,9	
SSBT 4517S-2	47,6	
SSBT 4523S-2	60,3	
SSBT 4527S-2	73,0	
SSBT 4533S-2	85,7	19,05
SSBT 4537S-2	98,4	
SSBT 6507S-2	22,2	
SSBT 6513S-2	34,9	
SSBT 6517S-2	47,6	
SSBT 6523S-2	60,3	
SSBT 6527S-2	73,0	
SSBT 6533S-2	85,7	
SSBT 6537S-2	98,4	

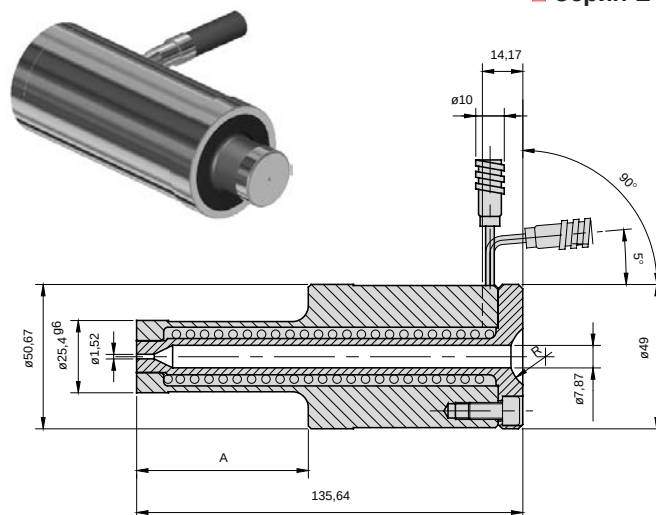


SSBT-E

● E series
■ E Série

○ Serija S
□ Серия E

REF/Номер	A	R
SSBT 4507E-2	22,2	12,7
SSBT 4513E-2	34,9	
SSBT 4517E-2	47,6	
SSBT 4523E-2	60,3	
SSBT 4527E-2	73,0	
SSBT 4533E-2	85,7	19,05
SSBT 4537E-2	98,4	
SSBT 6507E-2	22,2	
SSBT 6513E-2	34,9	
SSBT 6517E-2	47,6	
SSBT 6523E-2	60,3	
SSBT 6527E-2	73,0	
SSBT 6533E-2	85,7	
SSBT 6537E-2	98,4	

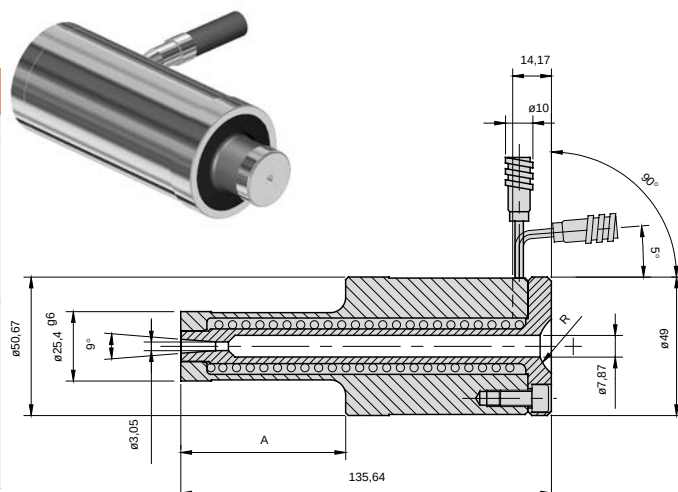


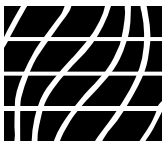
SSBT-ER

● ER series
■ ER Série

○ Serija S
□ Серия ER

REF/Номер	A	R
SSBT 4507ER-2	22,2	12,7
SSBT 4513ER-2	34,9	
SSBT 4517ER-2	47,6	
SSBT 4523ER-2	60,3	
SSBT 4527ER-2	73,0	
SSBT 4533ER-2	85,7	19,05
SSBT 4537ER-2	98,4	
SSBT 6507ER-2	22,2	
SSBT 6513ER-2	34,9	
SSBT 6517ER-2	47,6	
SSBT 6523ER-2	60,3	
SSBT 6527ER-2	73,0	
SSBT 6533ER-2	85,7	
SSBT 6537ER-2	98,4	



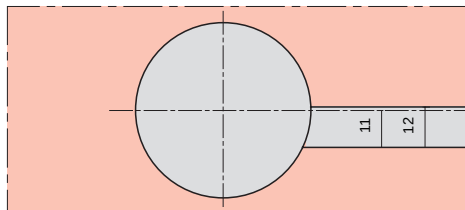
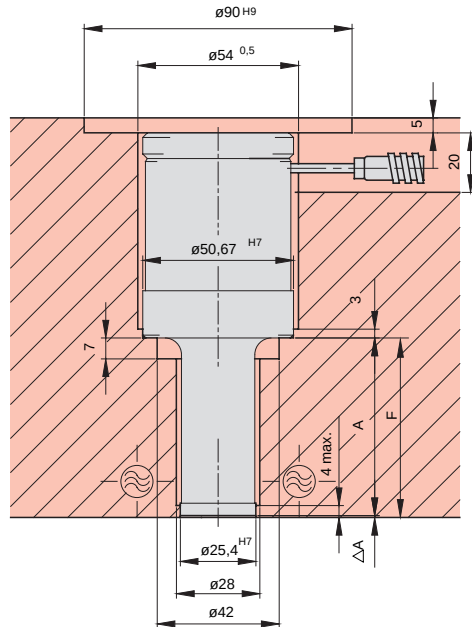


● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhřívání systémy - vyhřívání trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

SSBT

- Installation instructions
- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке



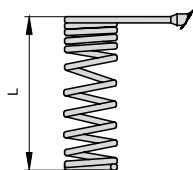
$$F = A + \Delta A$$

$$\Delta A = A \times (11,4 \times 10^{-6}) \times \Delta T^{\circ}$$

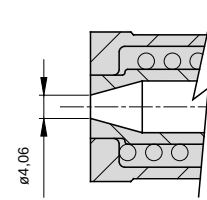
$$\Delta T = T \text{ max. } ^{\circ}\text{C} - 20^{\circ}\text{C}$$

SSTC

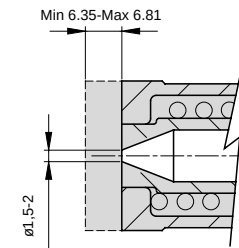
- Replacement parts Straight shots SSBT
- Części zmienne do wtrysku bezpośredniego SSBT
- Náhradní díl - topná spirála s obdélníkovým průřezem
- Сменные части для Straight shots SSBT
- Спиральные нагреватели квадратного сечения



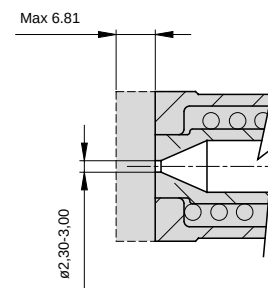
S-series/серия



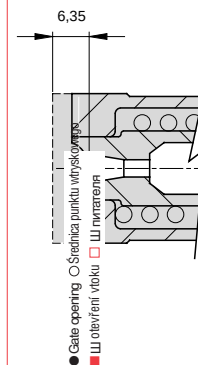
E-series/серия



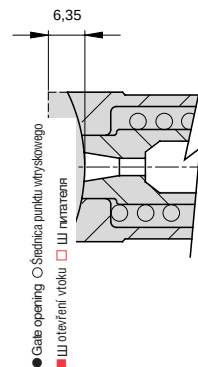
E-series/серия



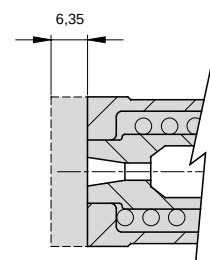
E-series/серия



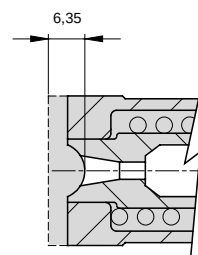
E-series/серия



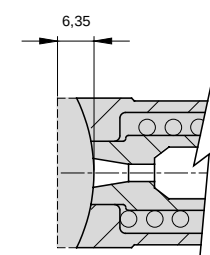
ER-series/серия



ER-series/серия

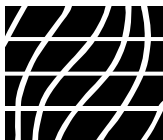


ER-series/серия



REF/Номер	V/B	W/Bт	L	● Leads at ○ Przyłączenie do ■ El. vodiče □ Подключение
SSTC 32	230	290	117,5	5°
SSTC 32-90	230	290	117,5	90°

● E & ER-series must always be altered, shortened as shown ○ Końcówki serii E i ER powinny być zawsze skracane bądź modyfikowane w zakresach tak jak pokazano na rysunku.
■ E & ER-Série must být upraveny dle obrázků □ Серии E и ER должны всегда укорачиваться, как показано на рисунке.



GMC - GMD Compact

- Compact Gate Mates with square coil heater and thermocouple type "J"

○ Kompaktowa dysza Gate Mate z grzałką spiralną o przekroju kwadratowym i termoparą typu "J"

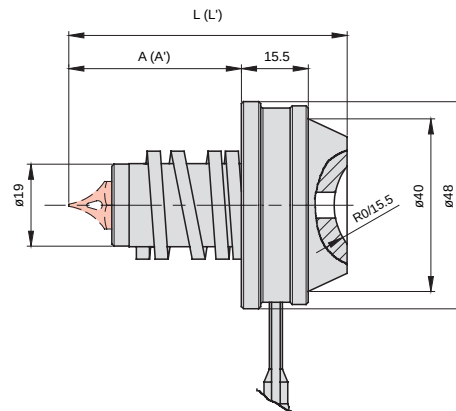
■ Tryska Gate Mate Kompakt s topnou spirálou a termočlánkem Typ "J"

□ Компактные форсунки Gate Mate со спиральным нагревателем квадратного сечения и термопарой типа "J"



REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMC 1940	40	39,8	64,5	64,3	0

REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMD 1940	40	39,8	64,5	64,3	15,5



GMC - GMD Standard

- Standard Gate Mates with square coil heater and thermocouple type "J"

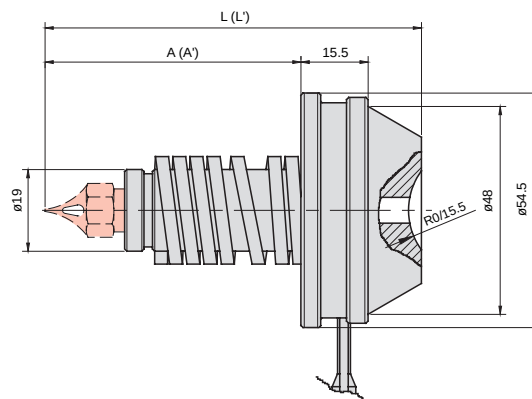
○ Standardowa dysza Gate Mate z grzałką spiralną o przekroju kwadratowym i termoparą typu "J"

■ Tryska Gate Mate Standard s topnou spirálou a termočlánkem Typ "J"

□ Стандартные форсунки Gate Mate со спиральным нагревателем квадратного сечения и термопарой типа "J"



REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMC 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GMC 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	0
GMD 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMD 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5



GMC - GMD Jumbo

- Jumbo Gate Mates with square coil heater and thermocouple type "J"

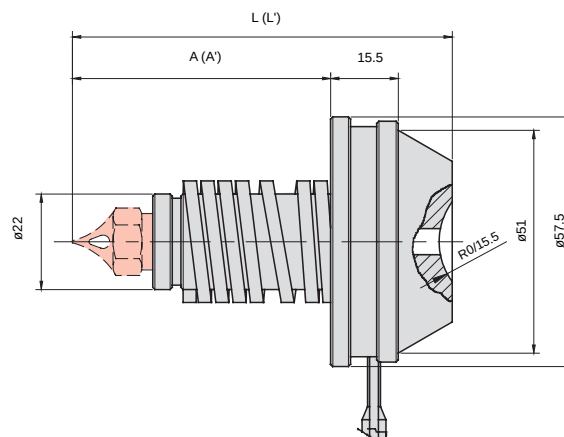
○ Jumbo dysza Gate Mate z grzałką spiralną o przekroju kwadratowym i termoparą typu "J"

■ Tryska Gate Mate Jumbo s topnou spirálou a termočlánkem Typ "J"

□ Крупноразмерные форсунки Gate Mate со спиральным нагревателем квадратного сечения и термопарой типа "J"



REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMC 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GMC 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	0
GMD 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMD 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5



A' & L' Typ(e)/Тип O

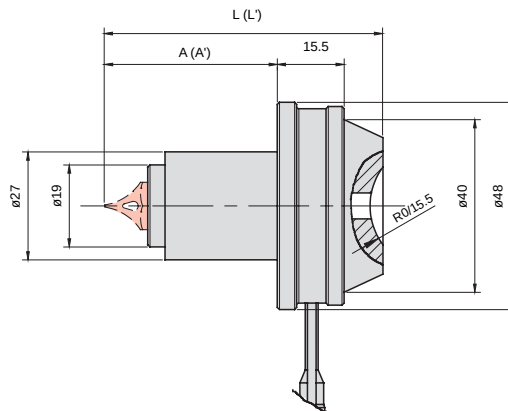
GME - GMF Compact

- **Compact Gate Mates with cast-in heater and thermocouple type “J”**
- **Kompaktowa dysza Gate Mate z grzałką o zwiększonej mocy grzewczej i termoparą typu “J”**
- **Tryska Gate-Mate Kompakt se zalitým topným tělesem a termočlánkem Typ “J”**
- **Компактные форсунки Gate Mate с залитым нагревателем и термопарой типа “J”**



REF/Һомер	A	A'	L	L'	R
GME 1940	40	39.8	64.5	64.3	0

REF/REF	A	A'	L	L'	R
GMF 1940	40	39.8	64.5	64.3	15.5



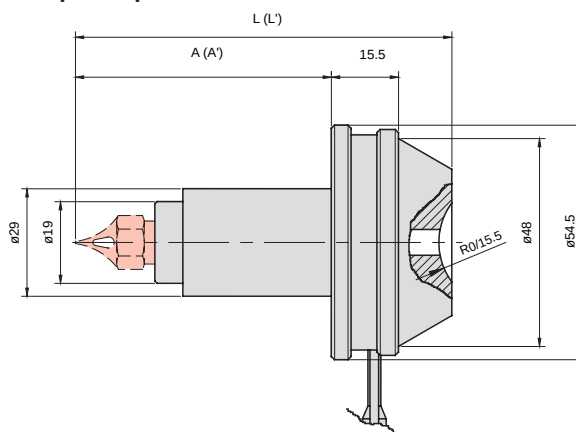
GME - GMF Standard

- **Standard Gate Mates with cast-in heater and thermocouple type “J”**
- **Standardowa dysza Gate Mate z grzałką o zwiększonej mocy grzewczej i termoparą typu "J"**
- **Tryska Gate-Mate Standard se zalitým topným tělesem a termočlánkem Typ “J”**
- **Стандартные форсунки Gate Mate с залитым нагревателем и термопарой типа “J”**



REF/Homep	A	A'	L	L'	R
GME 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GME 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	0
GMF 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMF 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5

GMF 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMF 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5



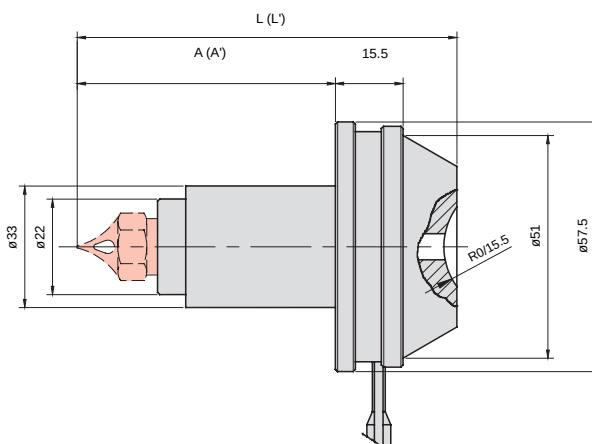
GME - GMF Jumbo

- **Jumbo Gate Mates with cast-in heater and thermocouple type “J”**
- **Jumbo dysza Gate Mate z grzałką o zwiększonej mocy grzewczej i termoparą typu “J”**
- **Tryska Gate-Mate Jumbo se zalitým topným tělesem a termočlánkem Typ “J”**
- **Крупноразмерные форсунки Gate Mate с залитым нагревателем и термопарой типа “J”**

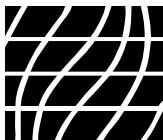


REF/Homsep	A	A'	L	L'	R
GME 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GME 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	0
GMF 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMF 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5

GMF 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMF 2285	84.5	84.3	112.5	112.3	15.5



A' & L' Тур(е)/Тип О



JTS - JTO - JTH - JTB

- Tips for Compact, Standard and Jumbo Gate Mates
■ Špičky pro trysky Gate Mate - Kompakt, Standard a Jumbo

- Końcówki do dysz Gate Mate Compact, Standard i Jumbo
□ Наконечники для форсунок Gate Mate Compact, Standard и

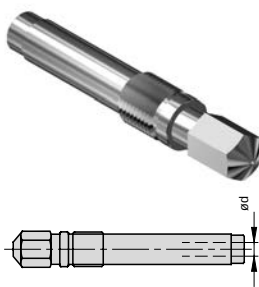
JTS

- Standard tips - type S
○ Standardowa - typ S
■ Standardní špička - Typ S
□ Стандартный - тип S



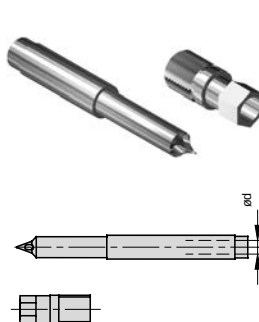
JTO

- Thru-hole - type O
○ Z otworem na wskroś - typ O
■ Otevřená špička - Typ O
□ Сквозное отверстие - тип O



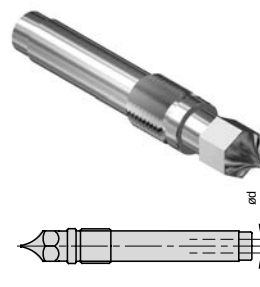
JTH

- Hard-wear tips - type H
○ Utwardzona - typ H
■ Špička-karbidová - Typ H
□ Износостойчивые - тип H



JTB

- No-hole tips - type B
○ Bez otworu - typ B
■ Špička - Typ B - k úpravě
□ Без отверстия - тип B



REF/Ном*	d	Mat./Mat.	REF/Ном*	d	Mat./Mat.	REF/Ном*	d	Mat./Mat.	REF/Ном*	d	Mat./Mat.
JTS 1940	6	●Copper alloy-nickel plated	JTO 1940	6	●Copper alloy-nickel plated	JTH 1940	6	●Carbide-based	JTB 1940	6	●Copper alloy-nickel plated
JTS 1960	6	○Niklowany stop miedzi	JTO 1960	6	○Niklowany stop miedzi	JTH 1960	6	○Węglik	JTB 1960	6	○Niklowany stop miedzi
JTS 1985	6	■Slitina mědi s niklovým	JTO 1985	6	■Slitina mědi s niklovým	JTH 1985	6	■Karbíd	JTB 1985	6	■Slitina mědi s niklovým
JTS 2260	9	povlakem	JTO 2260	9	povlakem	JTH 2260	9	□ Карбид	JTB 2260	9	povlakem
JTS 2285	9	□ Никелир. медный сплав	JTO 2285	9	□ Никелир. медный сплав	JTH 2285	9		JTB 2285	9	□ Никелир. медный сплав

*●To be ordered separately ○Zamawia się oddzielnie ■Objednáva se zvlášť □Заказывается отдельно

● Used with general purpose material. ○ Ogólnego zastosowania. ■ Špička vhodná pro vstřikování běžných plastických hmot. □ Используется с материалами общего назначения.	● For excellent results with plastics particularly prone to weld lines, the thru-hole tip is recommended. ○ Stosowana w celu eliminacji ewen tualnych linii plynienia. ■ Špička vhodná pro vstřikování materiálů, které mají tendenci zanechávat stopy po tečení. □ Наконечник со сквозным отверстием рекомендуется применять для пластиков, подвергающихся линии оплавления.	● Glass filled or other abrasive materials can be handled by the hard wear resistant tip, with its exceptional combination of hardness and thermal conductivity. ○ Tworzywa szklane z wypełniaczami (włókna szklane) wtryskiwane za pomocą końcówek odpornej na zużycie, łączącej w sobie wysoką wytrzymałość i dobre przewodnictwo ciepłe. ■ Karbidová špička vhodná pro vstřikování materiálů zpevněných sklem a nebo jiných abrazivních materiálů. Materiál špičky je otěruvzdorný a zároveň má dobrou tepelnou vodivost. □ Стеклонаполненные или другие абразивные материалы могут подаваться при помощи износостойчивого наконечника, объединяющего в себе высокую прочность и теплопроводность.	● Used to align the flow lines. ○ Stosowana w celu ukierunkowania linii plynienia. ■ Špička se používá v případech, kdy je nutno přesně nastavit směr tečení. □ Используется для центрирования потоковых линий.
--	---	---	---

● How to order

1. Select the required body and heater type
2. Select one of the four available tips

■ Jak objednat trysku Gate Mate

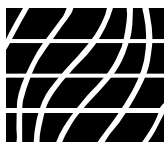
1. Vyberte si vhodnou velikost těla trysky, radius na čele trysky a typ topného tělesa
2. Vyberte si jeden ze čtyř typů špiček dle požadovaného vzhledu vtokového zbytku.

○ Sposób zamawiania

1. Wybrać odpowiedni typ tulei i grzałki.
2. Wybrać jedną z czterech dostępnych końcówek.

□ Как заказать

1. Выберите необходимый тип корпуса и нагревателя.
2. Выберите один из четырех имеющихся в наличии наконечников.



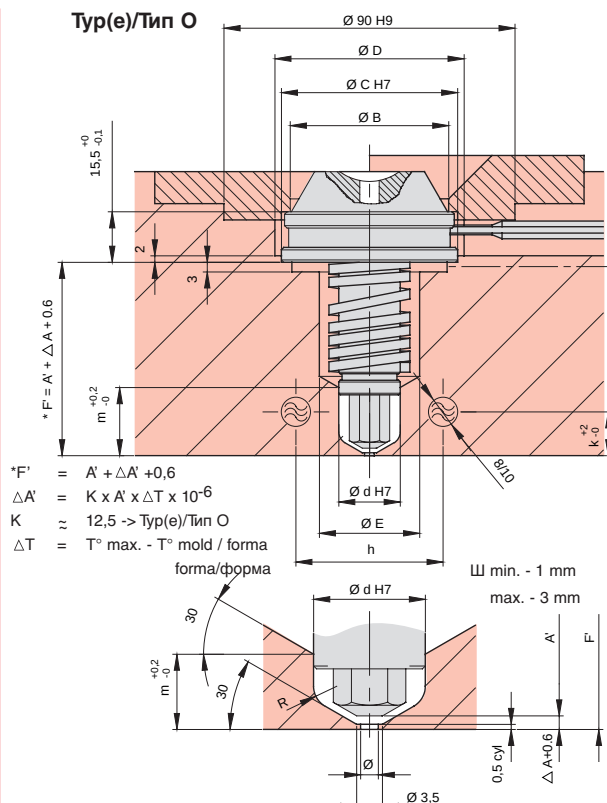
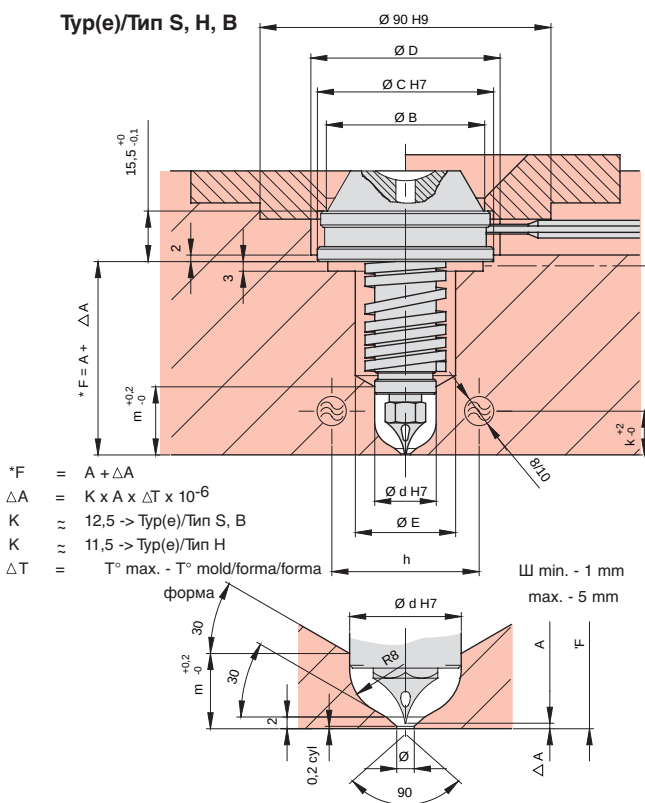
● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhřívání systémů - vyhřívání trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

GMC - GMD - GME - GMF

● Installations instructions
■ Pokyny pro montáž trysky do formy

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



REF/Номер	B	C	D	E	d	h	k	m	Typ(e)/Тип
GM- 1940	42,5	48	51,5	36	19	46	12	12,8	Compact
GM- 1960	49	54,5	58	36	19	46	14	21,3	Standard
GM- 1985	49	54,5	58	36	19	46	14	21,5	
GM- 2260	52	57,5	61	39	22	49	14	21,3	Jumbo
GM- 2285	52	57,5	61	39	22	49	14	21,5	

● Spare parts
■ Náhradní díly

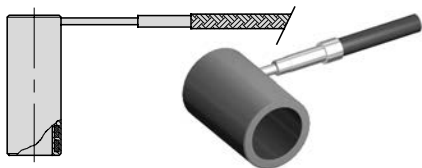
○ Części zapasowe
□ Запасные части

CIH

SCH

TC

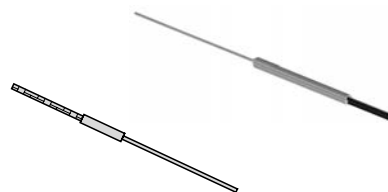
● Cast-in heater TC type "J"
○ Grzałka o zwiększonej mocy grzewczej z termoparą typu "J"
■ Zalité topné těleso s termočlánkem Typ "J"
□ Залитый нагреватель с термопарой типа "J"



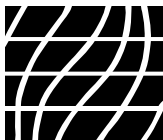
● Square coil heater
○ Grzałka spiralna o przekroju kwadratowym
■ Топный чlánek спирálový
□ Спирáльный нагреватель квадратного сечения



● Thermocouples type "J"
○ Termopara typu "J"
■ Termočlánek Typ "J"
□ Термопары типа "J"



REF/Номер	W/Bt 230 V/B	● for ○ dla ■ pro □ для	REF/Номер	W/Bt 230 V/B	● for ○ dla ■ pro □ для	REF/Номер	● for ○ dla ■ pro □ для
CIH 1940	370	GME 1940	SCH 1940	370	GMC 1940	TC 19	GMC 1940
CIH 1960	415	GMD 1940	SCH 1960	415	GMD 1940		GMD 1940
CIH 1985	500	GME 1960	SCH 1985	500	GMC 1960		GMC 1960
CIH 2260	500	GMF 1960	SCH 2260	500	GMD 1960		GMD 1960
CIH 2285	600	GME 1985	SCH 2285	600	GMC 1985		GMC 1985
		GMD 1985			GMD 1985		GMD 1985
		GME 2260			GMC 2260		GMC 2260
		GMF 2260			GMD 2260		GMD 2260
		GME 2285			GMC 2285		GMC 2285
		GMF 2285			GMD 2285		GMD 2285



● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhřívání systémy - vyhřívání trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

GMTB

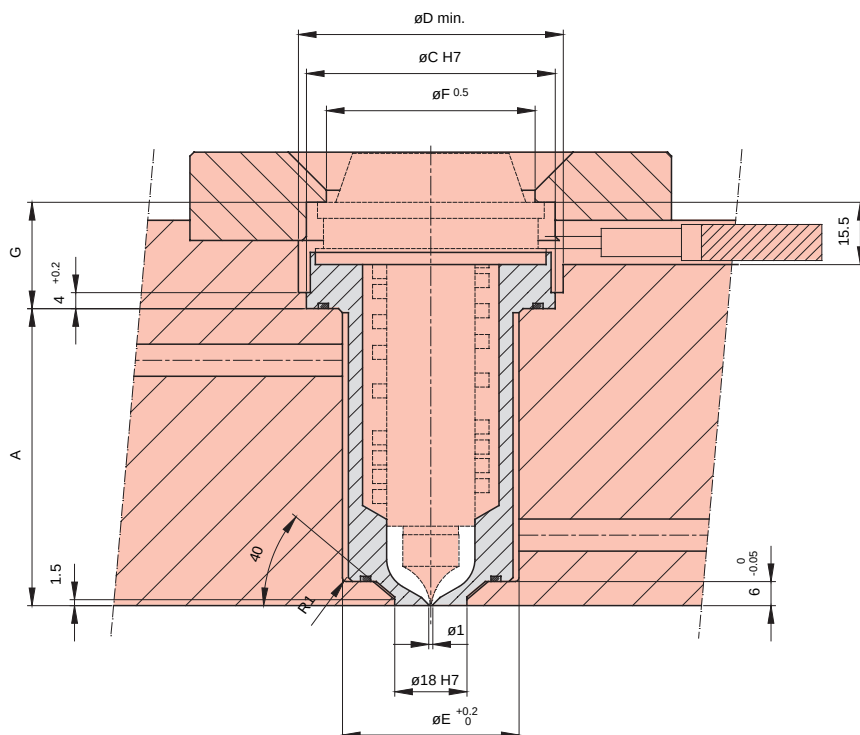
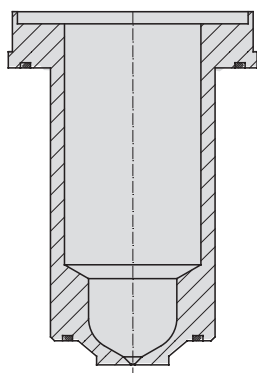
● Bushings for Gate Mates
■ Vstřikovací pouzdra pro trysky Gate Mate

○ Tuleje do dysz Gate Mate
□ Втулки для форсунок Gate Mate

● Installations instructions
■ Pokyny pro vestavbu

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке

- All bushings are delivered with a gate opening of 1 mm and are easy to adjust to any larger diameter by the moldmaker. Use only for type S, H and B.
- Wszystkie dysze dostarczane są z otworem wtryskowym o średnicy 1 mm i łatwo mogą być zmodyfikowane przez narzędziowca do dowolnej większej średnicy. Stosuje się tylko do typów S, H i B.
- Všechna pouzdra jsou dodávána s otevřením vtoku 1 mm a mohou být dále upravena. Používají se pouze pro typ špičky S, H a B.
- Все втулки поставляются с диаметром питателя 1 мм и легко настраиваются формовщиком для любого большего диаметра. Применяются только для типов S, H и B.

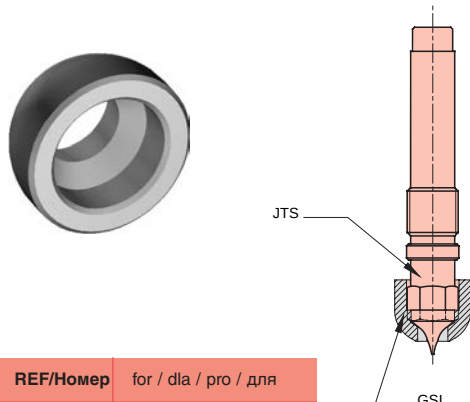


REF/Номер	A	G	C	D	E	F	REF/Номер	A	G	C	D	E	F
GMTB 1940	29,5	26,3	55,5	59,5	42	42,5	GMTB 2260	49	26,3	62	66	44	52
GMTB 1960	49	26,3	62	66	42	49	GMTB 2285	74	26,5	62	66	44	52
GMTB 1985	74	26,5	62	66	42	49							

GSI

● Gate Shell Insulators
■ Izolace předkomory

○ Wkład izolujący
□ Кольцевые изоляторы для питателя



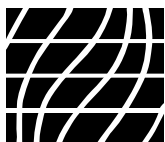
● Material: Polyamid. Maximum continuous temperature: 288°C. For easier color change. Wear resistant for non-abrasive plastics. Original Gate Mate Tip will not fit. It is required to turn 11 mm of the tip at 10,8 +0,001 / +0,012 (k6) diameter.

○ Materiał: poliamid. Maksymalna stała temperatura: 288°C. Do przyspieszenia zmiany koloru. Odporny na ścieranie dla tworzyw bez wypełniaczy ściernych. Oryginalna końcówka dyszy nie będzie pasowała. Konieczne jest stoczenie średnicy na 10,8 +0,001/+0,012 (k6) na odcinku 11mm).

■ Materiál: Polyimid. Maximální teplota: 288°C. Pro snadnou změnu barev. Vhodné pro neabrazivní materiály. Originální špička Gate-Mate však musí být mírně upravena. Šestihran musí být upraven ve vzdálenosti 11 mm na průměr 10,8 +0,001 / +0,012 (k6).

□ Материал: полиамид. Максимальная постоянная температура: 288°C. Для более легкой смены цвета. Износоустойчивый, для неабразивных пластиков. Оригинальный наконечник питателя не подходит. Необходимо сточить 11 мм наконечника при диаметре 10,8 +0,001 / +0,012 (k6).

REF/Номер	for / dla / pro / для
GSI 1960	GM- 19..
GSI 2285	GM- 22..

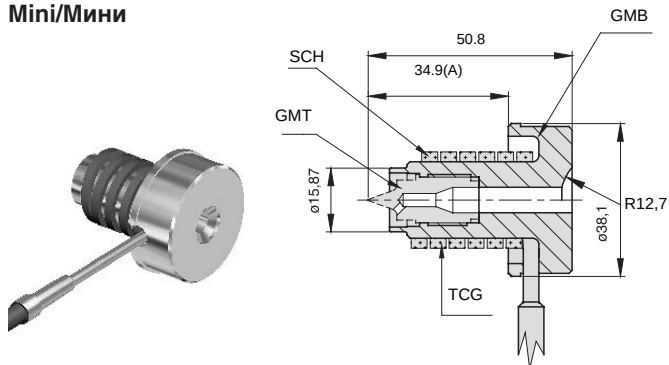


● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhřívané systémy - vyhřívané trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

GMB

Mini/Мини



REF/Номер
GMB 0106
GMB 0107
GMB 0126
GMB 0127

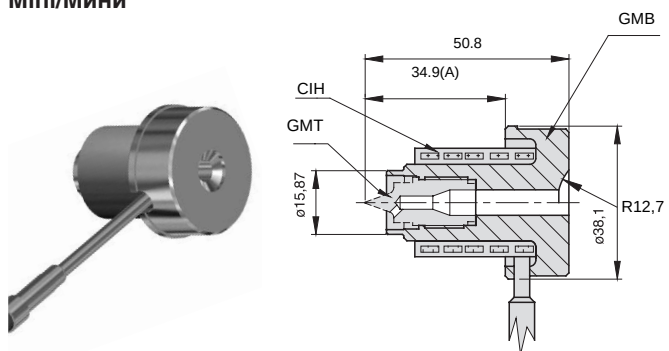
- (A at room temperature)
- (A w temperaturze pokojowej)
- (A při pokojové teplotě)
- (A при комнатной температуре)

	R=12,7	R=0	SCH	TCG	GMT
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект					
REF/Номер			REF/Номер 230V/B-230W/Bt	REF/Номер	REF/Номер
GMB 0106	✓		SCH 0004	TCG 0100	GMT 0100 BeCuCo
GMB 0107		✓			
GMB 0126	✓		SCH 0004	TCG 0100	GMT 0101
GMB 0127		✓			*

* ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид

GMB

Mini/Мини



REF/Номер
GMB 0101
GMB 0102
GMB 0121
GMB 0122

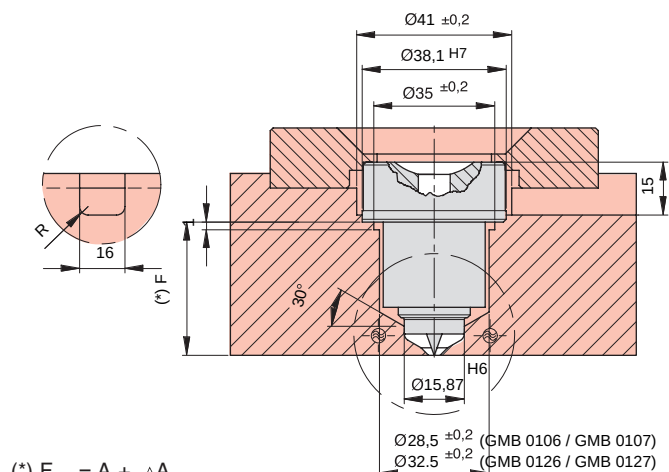
- (A at room temperature)
- (A w temperaturze pokojowej)
- (A při pokojové teplotě)
- (A при комнатной температуре)

	R=12,7	R=0	CIH	GMT
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер			REF/Номер 230V/B-230W/Bt	REF/Номер
GMB 0101	✓		CIH 0100	GMT 0100 BeCuCo
GMB 0102		✓		
GMB 0121	✓		CIH 0100	GMT 0101
GMB 0122		✓		*

* ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид

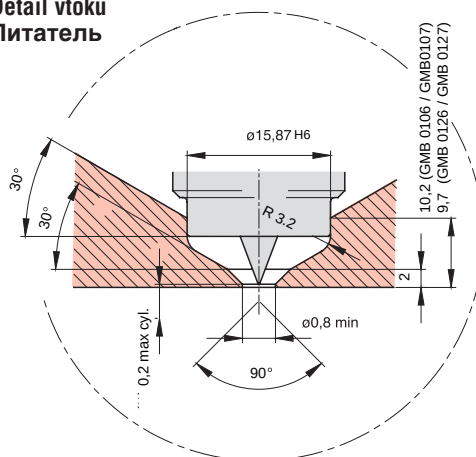
● Installations instructions
■ Vestavbové rozměry

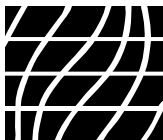
○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



(*) F = A + ΔA
ΔA = A × (11,4 × 10⁻⁶) × ΔT
ΔT = T max. °C-20°C

● Gating
○ Punkt wtrysku
■ Detail vtoku
□ Питатель





CIA

● High performance nozzles

■ Vysoce výkonná tryska

○ Dysze o zwiększonej mocy grzejnej

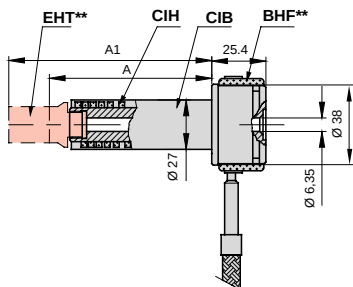
□ Высокопроизводительные форсунки

● (A & A1 at room temperature) ○ (A & A1 w temperaturze pokojowej) ■ (A & A1 při pokojové teplotě) □ (A i A1 при комнатной температуре)

250



- ** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ objednáva se zvlášť
□ заказывается отдельно



REF/Номер	*A	*A1
CIA 0001 EX	50,79	69,84
CIA 0002 EX	63,49	82,54
CIA 0003 EX	76,19	95,24
CIA 0004 EX	88,89	107,94
CIA 0005 EX	101,59	120,64
CIA 0006 EX	126,99	146,04
CIA 0007 EX	152,39	171,44

- Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
○ Wymiar A1 odnosi się do wydłużonej standardowej końcówki z otworem na wskroś.
■ Rozměr A1 se vztahuje k prodloužené špičce s kuželovým vtokem.
□ Размер A1 относится к удлиненному наконечнику конического питателя.

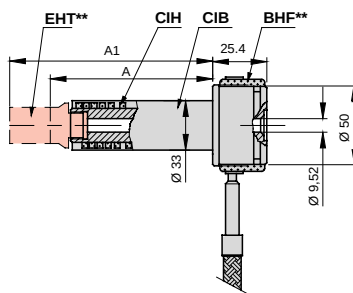
- Assembly
○ Komplet
■ Sestava
□ Комплект

REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер 230V/B-280W/Bт	REF/Номер	230 V/B W/Bт
CIA 0001 EX	CIB 00/13 59 EX	BHF 2038	CIH 0081	275
CIA 0002 EX	CIB 00/13 60 EX		CIH 0082	320
CIA 0003 EX	CIB 00/13 61 EX		CIH 0083	370
CIA 0004 EX	CIB 00/13 62 EX		CIH 0084	390
CIA 0005 EX	CIB 00/13 63 EX		CIH 0085	460
CIA 0006 EX	CIB 00/13 64 EX		CIH 0086	460
CIA 0007 EX	CIB 00/13 65 EX		CIH 0087	500

375



- ** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ objednáva se zvlášť
□ заказывается отдельно



REF/Номер	*A	*A1
CIA 0008 EX	50,79	69,84
CIA 0009 EX	63,49	82,54
CIA 0010 EX	76,19	95,24
CIA 0011 EX	88,89	107,94
CIA 0012 EX	101,59	120,64
CIA 0013 EX	126,99	146,04
CIA 0014 EX	152,39	171,44
CIA 0015 EX	177,79	196,84

- Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
○ Wymiar A1 odnosi się do wydłużonej standardowej końcówki z otworem na wskroś.
■ Rozměr A1 se vztahuje k prodloužené špičce s kuželovým vtokem.
□ Размер A1 относится к удлиненному наконечнику конического питателя.

- Assembly
○ Komplet
■ Sestava
□ Комплект

REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер 230V/B-320W/Bт	REF/Номер	230 V/B W/Bт
CIA 0008 EX	CIB 00/13 66 EX	BHF 2050	CIH 0088	370
CIA 0009 EX	CIB 00/13 67 EX		CIH 0089	415
CIA 0010 EX	CIB 00/13 68 EX		CIH 0090	500
CIA 0011 EX	CIB 00/13 69 EX		CIH 0091	640
CIA 0012 EX	CIB 00/13 70 EX		CIH 0092	735
CIA 0013 EX	CIB 00/13 71 EX		CIH 0093	825
CIA 0014 EX	CIB 00/13 72 EX		CIH 0094	920
CIA 0015 EX	CIB 00/13 73 EX		CIH 0095	1000

● How to order

To order a complete High performance nozzle for single use:

1. Select the required series
2. Select one of the available tips
3. Select one of the available band heaters

■ Informace pro objednávku trysky CIA

Pro objednání kompletní trysky do jednorázové formy:

1. Vyberte potřebnou sérii trysky (250, 375)
2. Vyberte vhodnou špičku dle požadovaného vzhledu vtoku
3. Vyberte topnou bandáž na hlavu trysky dle série trysky

○ Sposób zamawiania

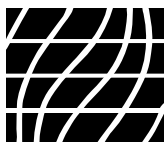
Aby zamówić kompletną dyszę centralną o zwiększonej mocy cieplnej należy:

1. Wybierz odpowiednią serię
2. Wybierz jedną z dostępnych końcówek
3. Wybierz jedną z dostępnych grzałek opaskowych

□ Как заказать

Для того, чтобы заказать комплект высокопроизводительной форсунки:

1. Выберите необходимую серию
2. Выберите один из имеющихся наконечников
3. Выберите один из имеющихся ленточных нагревателей



● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

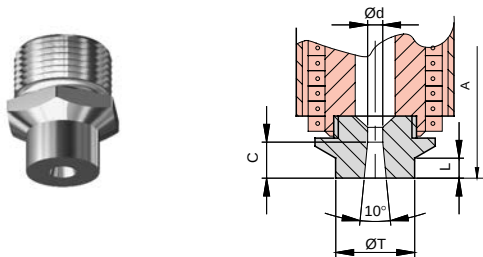
EHT

● Tips for EHA and CIA nozzles
■ Špičky pro trysky EHA a CIA

○ Końcówki dysz EHA i CIA
□ Наконечники для форсунок EHA и CIA

● Sprue gate tips

○ Końcówka standardowa
■ Špička s kuželovým vtokem
□ Наконечники с коническим питателем

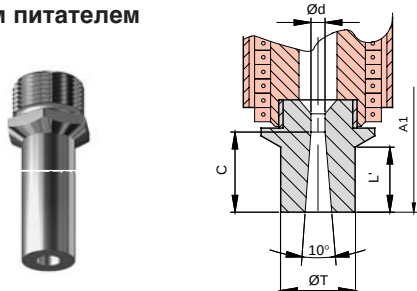


REF/Номер	d	T	L	C	SERIE(S)/ СЕРИЯ
EHT 0010 EX	2,00	12,5	6,35	9,52	250
EHT 0011 EX	2,00	19,0	6,35	9,52	
EHT 0012 EX	2,00	25,0	2,54	9,52	
EHT 0016 EX	3,20	12,5	6,35	9,52	375
EHT 0017 EX	3,20	19,0	6,35	9,52	
EHT 0018 EX	3,20	25,0	6,35	9,52	

● Used where a sprue on the part or runner is not objectionable. Recommended for molding filled material, or larger parts requiring max. flow
○ Stosowana kiedy ślad w punkcie wtrysku nie jest istotny. Możliwość wtryskiwania dużych elementów oraz tworzyw z wypełniaczami.
■ Používají se tam, kde nevadí malá kuželová stopa po vtoku. Vhodná pro zpevněné materiály a nebo pro větší výlisky.
□ Используется, когда допускается наличие литника на изделии. Рекомендуется для формования материалов с наполнителем или больших изделий, требующих максимального потока.

● Extended sprue gate tips

○ Końcówka standardowa wydłużona
■ Prodloužená špička s kuželovým vtokem
□ Удлиненные наконечники с коническим питателем

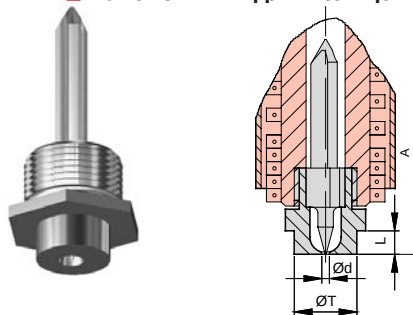


REF/Номер	d	T	L'	C	SERIE(S)/ СЕРИЯ
EHT 0013 EX	2,00	12,5	25,4	28,6	250
EHT 0014 EX	2,00	19,0	25,4	28,6	
EHT 0015 EX	2,00	25,0	21,6	28,6	
EHT 0019 EX	3,2	12,5	25,4	28,6	375
EHT 0020 EX	3,2	19,0	25,4	28,6	
EHT 0021 EX	3,2	25,0	25,4	28,6	

● Identical to the sprue gate tip but provides extra stock on front face for machining runner profiles and part contours.
○ Identyczna jak końcówka standardowa z naddatkiem na obróbkę mechaniczną.
■ Stejná jako špička s kuželovým vtokem, navíc nabízí možnost pro úpravu čela špičky podle tvaru výlisku.
□ Идентичен наконечнику с коническим питателем, обеспечивает дополнительный запас в передней части для обработки профилей литника и контуров изделия.

● Ring gate tips

○ Końcówka pierścieniowa
■ Špička pro kruhový vtok
□ Наконечники для кольцевых питателей

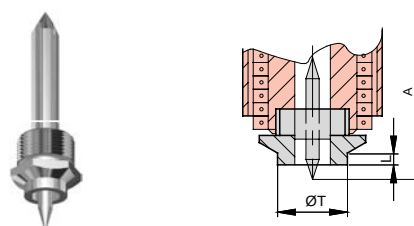


REF/Номер	d	T	L	SERIE(S)/ СЕРИЯ
EHT 1001 EX	1,50	9,50	4,75	250
EHT 1002 EX	2,00	9,50	4,75	
EHT 1003 EX	1,50	12,5	4,75	
EHT 1004 EX	2,00	12,5	4,75	375
EHT 1006 EX	2,00	12,5	5,85	
EHT 1007 EX	2,50	12,5	5,85	
EHT 1008 EX	2,00	19,0	5,85	
EHT 1009 EX	2,50	19,0	5,85	
EHT 1037 EX	2,00	25,0	5,85	
EHT 1038 EX	2,50	25,0	5,85	

● Used where a small circular gate mark is permissible.
○ Stosowany kiedy mały ślad wtrysku jest dozwolony.
■ Používají se tam, kde není na závadu kruhová stopa po vtoku.
□ Используется, когда допускается наличие маленького круглого отиска питателя.

● Point gate tips

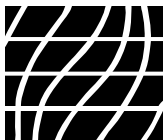
○ Końcówka punktowa
■ Špička pro bodový vtok
□ Наконечники для точечных питателей



REF/Номер	T	L	Mat./Mat.	SERIE(S)/ СЕРИЯ
EHT 0005 EX	9,50	2,5	CuBe	250
EHT 0041 EX	9,50	2,5	(*)	
EHT 0039 EX	12,5	2,5	CuBe	375
EHT 0042 EX	12,5	2,5	(*)	

(*) ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид

● Eliminates circular gate marks and provides optimum gate cosmetics.
○ Eliminuje koliste ślady wlewu i zapewnia optymalny ślad po wtrysku.
■ Špička pro bodový vtok zanechává minimální stopu po vstřikování a zaručuje kvalitní vzhled výlisku.
□ Устраняет круглый отиск питателя и обеспечивает оптимальную поверхность изделия.



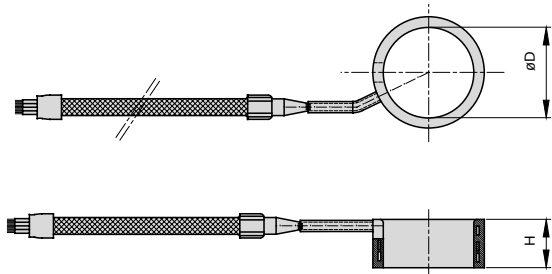
● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhřívání systémy - vyhřívání trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

BHF

● Band heater with TC type J
□ Topná bandáž s termočlánkem Typ J

○ Grzałka opaskowa z termoparami typu J
□ Ленточные нагреватели с термопарами типа J

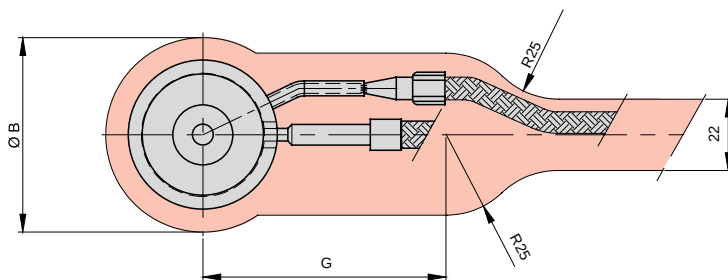
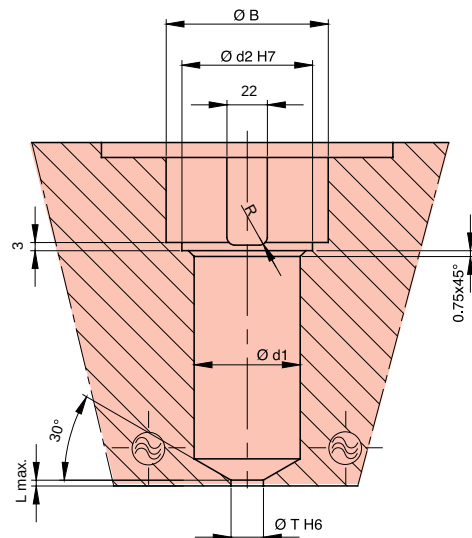
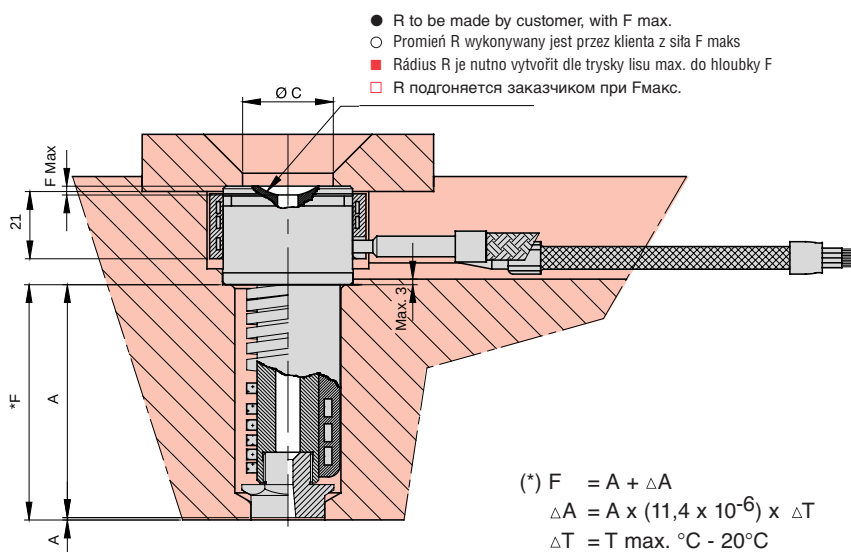


REF/Номер	W/Bт 230 V/B	H	D	SERIE(S)/ СЕРИЯ
BHF 2038	280 W/Bт	20	38	250
BHF 2050	320 W/Bт	20	50	375

CIA - BHF

● Installations instructions
■ Vestavbové rozměry

○ Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



● Installation of tips for series 250 + 375
see p. 8b-7

○ Montaż końcówek serii 250+375 patrz
strona 8b-7

■ Pokyny pro montáž špiček trysek série 250
a 375 viz. strana 8b-7

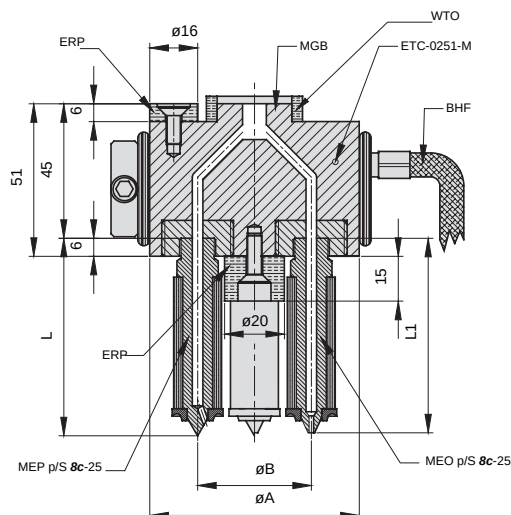
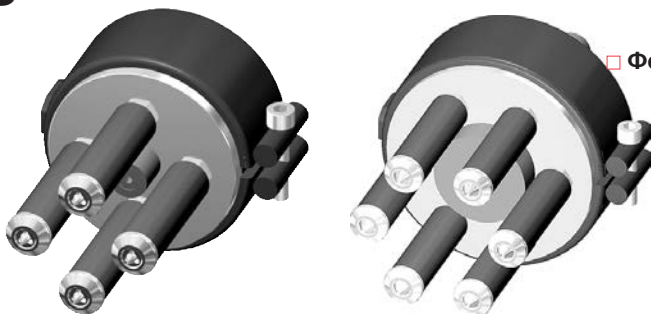
□ Установка наконечников серии 250
+ 375 см. стр. 8b-7

REF/Номер	d1	d2	L _≥	G	B	C min/max	F max	SERIE(S)/ СЕРИЯ
BHF 2038	30	38	2	75	60	20/25	3	250
BHF 2050	40	50	2	85	80	40/45	2	375

MGS

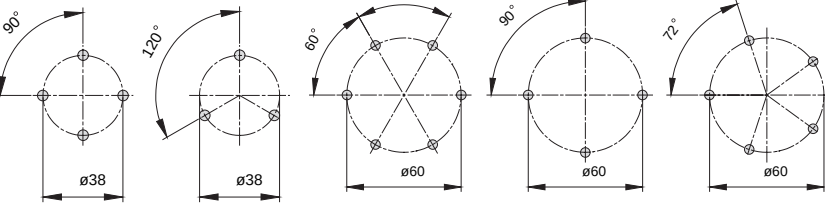
- Multiple gate nozzles
- Vícenásobná tryska

- ☐ Dysze wielopunktowe



● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект	MGS	ERP	ERP	WTO	BHF	ETC
						
REF/Номер	REF/НоМ	REF/НоМ	REF/НоМ	REF/НоМ	REF/НоМ 230 V/B	REF/НоМ
MGS 3802 S	✓	ERP 2015	ERP 1606	WTO 3000	BHF 3870 780W/BТ	ETC 251 M
MGS 3803 S	✓					
MGS 3804 S	✓	ERP 4015	ERP 1606	WTO 3000	BHF 3890 1100W/BТ	ETC 251 M
MGS 6003 S	✓					
MGS 6004 S	✓					
MGS 6005 S	✓					
MGS 6006 S	✓					

REF/Номер	Nr of nozzles - Ilość dysz Počet trysek - Кол-во форсунок	A	B
MGS 3802 S	2	70	38
MGS 3803 S	3	70	38
MGS 3804 S	4	70	38
MGS 6003 S	3	90	60
MGS 6004 S	4	90	60
MGS 6005 S	5	90	60
MGS 6006 S	6	90	60



● **How to order:**

1. Select one of the assemblies.
 2. Select one of the different available nozzles (8c-25).
- Remarks:* For detailed information, installation instructions, nozzles and spare parts see **8c-25**.

○ **Sposób zamawiania:**

1. Wybrać numer REF rozdzielacza.
 2. Wybrać numer REF odpowiedniej dyszy wkręcanej w rozdzielacz (**8c-25**).
- Uwaga:* Dalsze informacje, instrukcje montażu, dysze i części zapasowe możecie znaleźć na stronie **8c-25**.

■ **Pokyny pro objednání:**

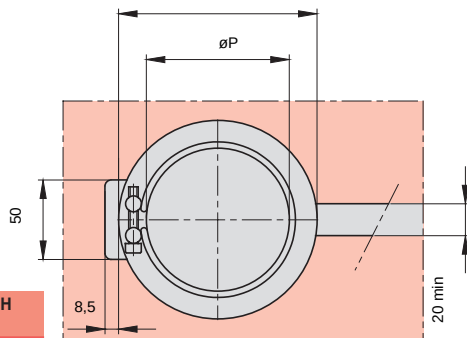
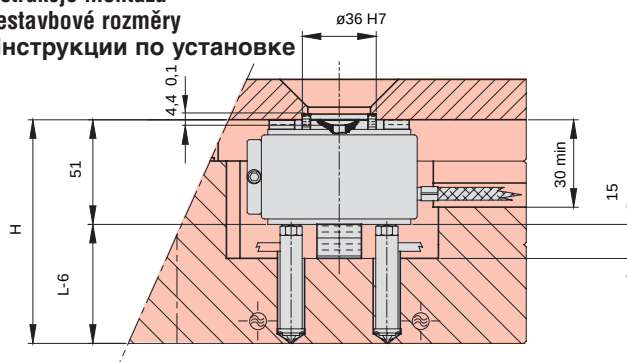
1. Vyberte si vhodnou velikost trysky a její násobnost .
 2. Vyberte si typ mikrotrysky dle požadovaného vzhledu vtoku (8c-25).
- Poznámka:* Další informace, pokyny pro montáž a náhradní díly viz. strana 8c-25.

☐ **Как заказать:**

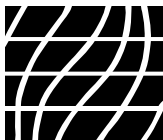
1. Выберите один из комплектов.
 2. Выберите одну из имеющихся форсунок (**8с-25**).
- Примечание:* Более детальная информация, инструкции по установке, форсунки и запасные части находятся на стр. **8с-25**.

● Installation instructions

- ☐ Instrukcje montażu
- ☒ Vestavbové rozměry
- ☐ Инструкции по установке



P	C	H
70	105	L+45
90	125	L+45



● Molding systems - Hot sprue bushings

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe

■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

□ Обогреваемые литниковые втулки

MEP - MEO

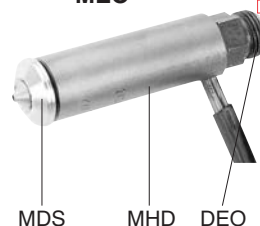
● Screw head nozzles

■ Mikrotrysky se závitem

MEP



MEO



○ Dysze wkręcane w rozdzielacz

□ Форсунки с винтовыми головками

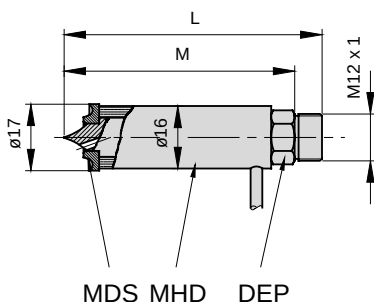
MEP

● Point gate

○ Typ punktowy

■ Bodový vtok

□ Точечный питатель



REF/Номер	L ^{+0,02}	M	W/B ^{230 V/B}	Mat./Mat.
MEP 3060	66	59	190	Standard/Стандарт
MEP 3070	76	69	210	
MEP 3080	86	79	220	
MEP 4060	66	59	190	Carbide - Węglik
MEP 4070	76	69	210	Karbid - Карбид
MEP 4080	86	79	220	

	DEP	MDS	MHD	
● Assembly				
○ Komplet				
■ Sestava				
□ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 B W/B ^{230 V/B}
MEP 3060	DEP 3060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEP 3070	DEP 3070		MHD 0154	210
MEP 3080	DEP 3080		MHD 0164	220
MEP 4060	DEP 4060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEP 4070	DEP 4070		MHD 0154	210
MEP 4080	DEP 4080		MHD 0164	220

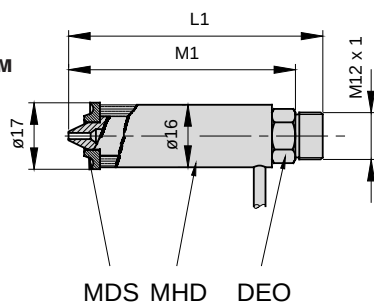
MEO

● Thru hole

○ Typ z otworem na wskroś

■ Otevřený vtok

□ Питатель со сквозным отверстием



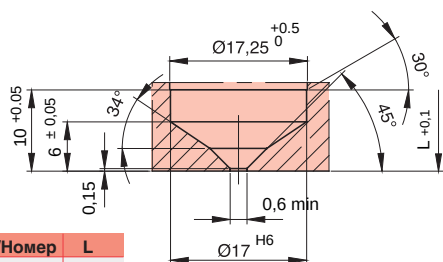
REF/Номер	L1 ^{+0,02}	M1	W/B ^{230 V/B}	Mat./Mat.
MEO 3060	65	58	190	Standard/Стандарт
MEO 3070	75	68	210	
MEO 3080	85	78	220	
MEO 4060	65	58	190	Carbide - Węglik
MEO 4070	75	68	210	Karbid - Карбид
MEO 4080	85	78	220	

	DEO	MDS	MHD	
● Assembly				
○ Komplet				
■ Sestava				
□ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 B W/B ^{230 V/B}
MEO 3060	DEO 3060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEO 3070	DEO 3070		MHD 0154	210
MEO 3080	DEO 3080		MHD 0164	220
MEO 4060	DEO 4060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEO 4070	DEO 4070		MHD 0154	210
MEO 4080	DEO 4080		MHD 0164	220

MEP

● Installations instructions

■ Vestavbové rozměry

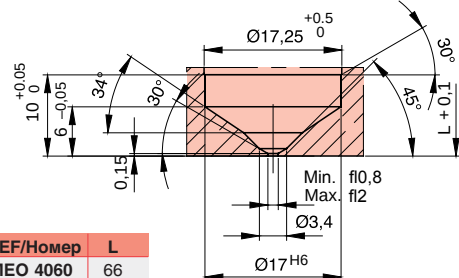


REF/Номер	L	REF/Номер	L
MEP 3060	66	MEP 4060	66
MEP 3070	76	MEP 4070	76
MEP 3080	86	MEP 4080	86

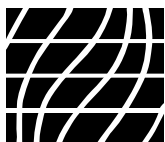
MEO

○ Instrukcje montażu

□ Инструкции по установке



REF/Номер	L	REF/Номер	L
MEO 3060	66	MEO 4060	66
MEO 3070	76	MEO 4070	76
MEO 3080	86	MEO 4080	86



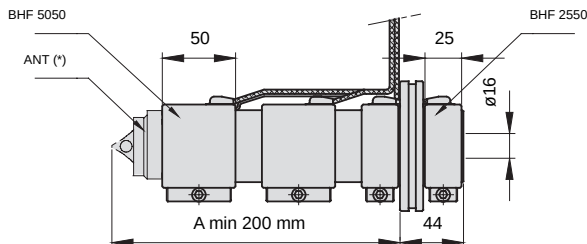
● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

AMN

● Autonozzles
■ Automobilová tryska

○ Długie ysze z grzaniem opaskowym
□ Автоматические форсунки



REF/Номер	A	Zones/Strefy Зонен/Зоны
AMN 0250	200 - 250 mm	3
AMN 0300	250 - 300 mm	
AMN 0350	300 - 350 mm	
AMN 0400	350 - 400 mm	
AMN 0450	400 - 450 mm	
AMN 0500	450 - 500 mm	
AMN 0550	500 - 550 mm	4
AMN 0600	550 - 600 mm	
AMN 0650	600 - 650 mm	
AMN 0700	650 - 700 mm	
AMN 0750	700 - 750 mm	
AMN 0800	750 - 800 mm	

● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ objednáva se zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	AMN	TC	BHF	230 V/B W/Bт
AMN 0250	200 - 250 mm	TC 19	BHF 2550	300 W/Bт
AMN 0300	250 - 300 mm		BHF 5050	600 W/Bт
AMN 0350	300 - 350 mm			
AMN 0400	350 - 400 mm			
AMN 0450	400 - 450 mm			
AMN 0500	450 - 500 mm			
AMN 0550	500 - 550 mm			
AMN 0600	550 - 600 mm			
AMN 0650	600 - 650 mm			
AMN 0700	650 - 700 mm			
AMN 0750	700 - 750 mm			
AMN 0800	750 - 800 mm			

How to order

- Select the required REF. number of the autonozzle in relation with the 'A' length and give the 'A' length at room temperature.
- Select the required point gate or thru hole tip.
- Indicate the type of plastic material to be molded.
e.g.: A = 438 mm - Thru hole tip - Mat: Polypropylene no filler - M.F.I. 25
order: AMN-0450/438 - ANT 0002 - Remarks: PP unfilled M.F.I. 25

Sposób zamawiania

- Wybrać potrzebny numer REF dyszy z grzaniem opaskowym zależnie od długości 'A' w temperaturze pokojowej.
- Wybrać odpowiednią końcówkę punktową lub z otworem na wskroś.
- Określić rodzaj wtryskiwanego tworzywa.
Przykład: A = 438 mm - Końcówka z otworem na wskroś - Tworzywo: polipropylen, bez wypełniacza, M.F.I. 25
Zamówienie: AMN-0450/438 - AMN-0002 - Uwaga: PP bez wypełniacza, M.F.I. 25

Informace pro objednání

- Vyberte odpovídající referenční číslo trysky v závislosti na její délce 'A' a zadejte její přesnou délku při pokojové teplotě.
- Vyberte vhodný typ špičky (pro bodový nebo otevřený vtok).
- Zadejte přesně vstříkovaný materiál.
Příklad: A = 438 mm - otevřená špička - Mat.: Polypropylén nepevněný - M.F.I. 25
Objednávka: AMN-0450/438, AMN-0002 - Poznámka: PP nepevněný MFI 25

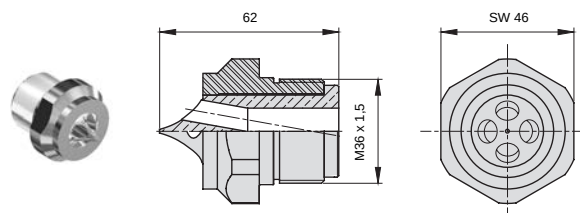
Как заказать

- Выберите необходимый номер автоматической форсунки в зависимости от длины 'A' при комнатной температуре.
- Выберите необходимый точечный литник или наконечник со сквозным отверстием.
- Укажите материал, который будет формироваться.
Например: A = 438 мм - Наконечник со сквозным отверстием - Мат. полипропилен, без наполнителя, М.Ф.И. 25
Заказ: AMN-0450/438 - AMN-0002 - Примечание: PP без наполнителя, М.Ф.И. 25

ANT

● Point Gate tips
□ Špička pro bodový vtok

○ Końcówka punktowa
□ Наконечники для точечного питания



● for minimal gate vestige
○ dla minimalnego śladu wtrysku
■ pro minimální stopu po vtoku
□ для минимального оттиска питателя

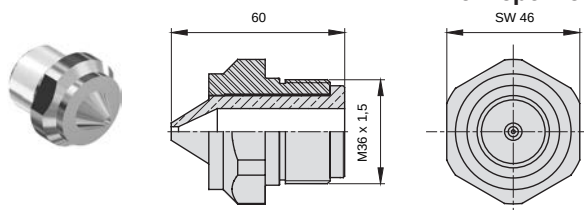
REF/Номер

ANT 0001

ANT

● Thru hole tips
□ Otevřená špička

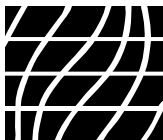
○ Końcówka z otworem na wskroś
□ Наконечники со сквозным отверстием



● for thru flow spotless gating
○ dla wtrysku bezpośredniego bez śladu wtrysku
■ pro rychlé volné tečení
□ для безточечного литья при прямом потоке

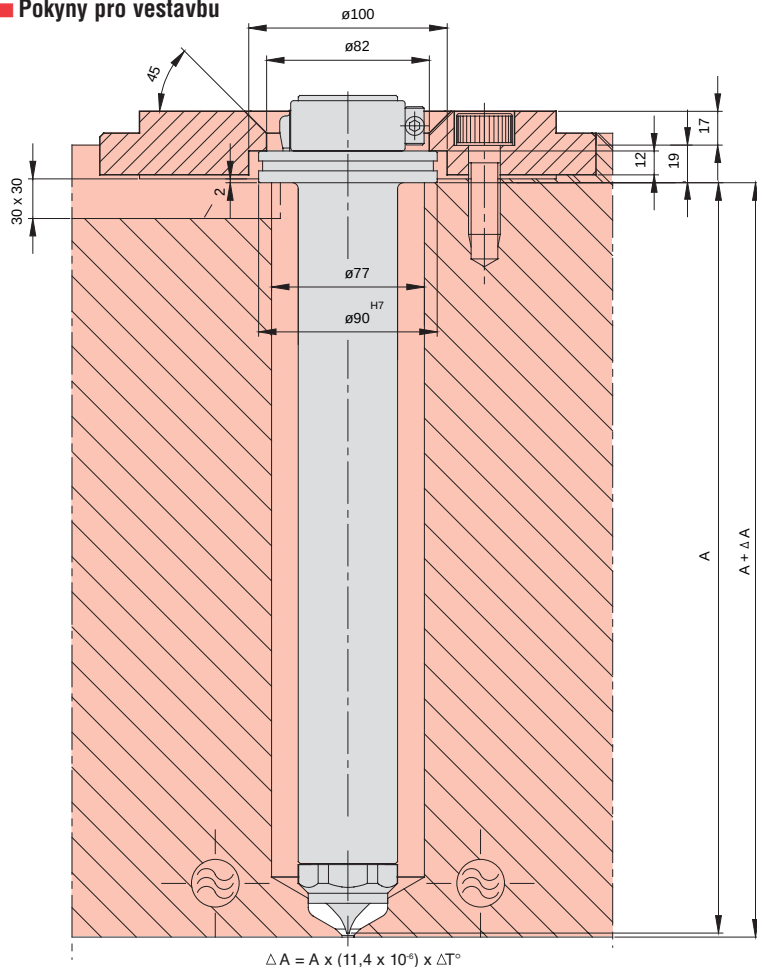
REF/Номер

ANT 0002

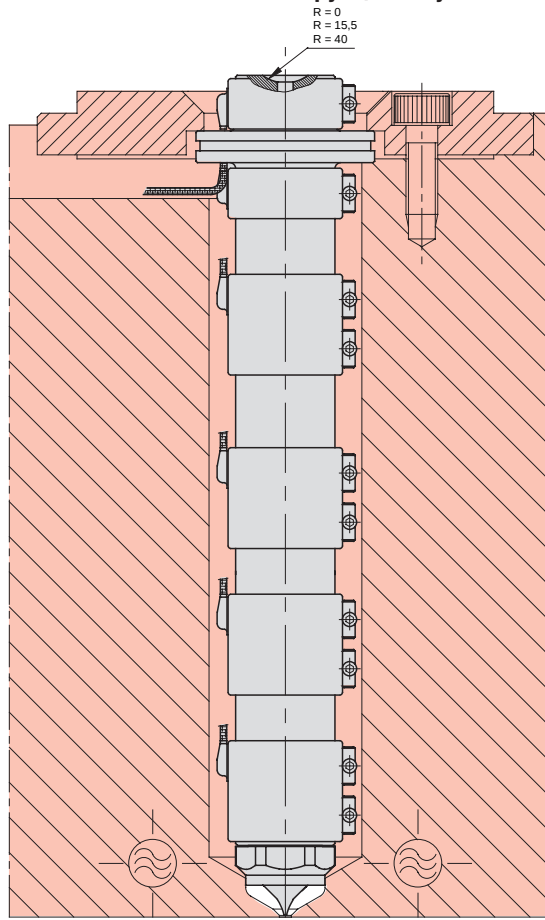


AMN

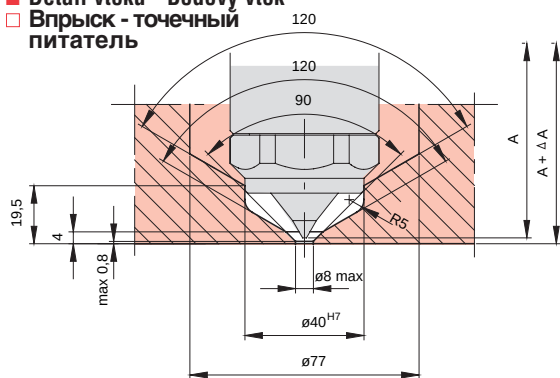
- Installations instructions
■ Pokyny pro vestavbu



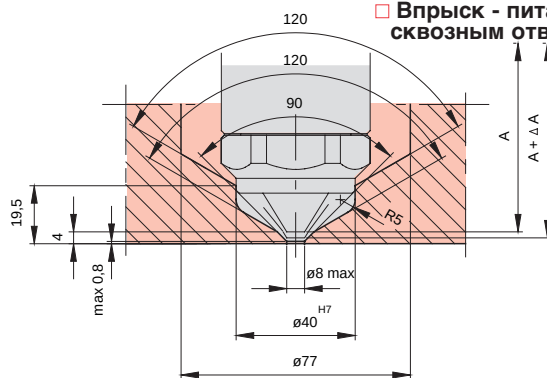
- Instrukcje montażu
□ Инструкции по установке



- Gating - Point Gate
○ Punkt wtrysku - typ punktowy
■ Detail vtoku - Bodový vtok
□ Впрыск - точечный питатель

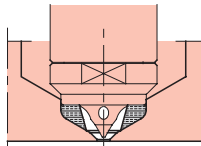
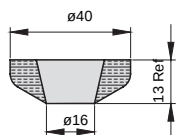


- Gating - Thru hole gate
○ Punkt wtrysku - typ z otworem na wskroś
■ Detail vtoku - Otevřený vtok
□ Впрыск - питатель со сквозным отверстием



GSI

- Gate Shell Insulators
■ Izolace předkomory



Mat./Mat. Polyimid/полиамид макс. T° 288°C

REF/Номер

GSI 0033

- Wkład izolujący
□ Кольцевые изоляторы для питателя

- Wear resistant for non-abrasive plastics
○ Odporne na ścieranie dla tworzyw bez wypełniaczy ściernych
■ Vhodné pro nezaplněné materiály
□ Износоустойчивые, для неабразивных пластиков

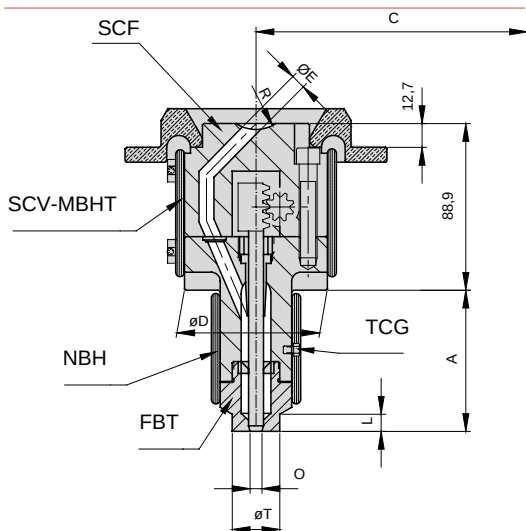
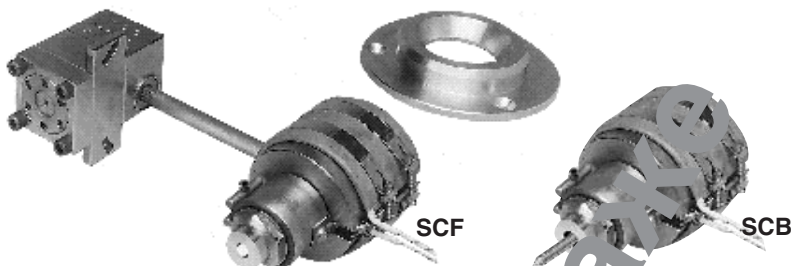


● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhřívané systémy - vyhřívané trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

SCF

- Osco® Single valve gate nozzles - full body
- Zamykane dysze centralne Osco® - z komorą wstępną
- Osco® Uzavíratelná jednonásobná tryska s předkomorou
- Форсунки одноклапанные Osco® - полнокорпусные



REF/Номер	A	D	E	SERIE(S) СЕРИЯ	T	L	"O" min - max
SCF 2025	63,5	76,2	9,5	200	19,05	5,84	1,57 - 6,35
SCF 2040	101,6				25,4	9,12	3,17 - 7,9
SCF 2060	152,4						
SCF 4030	76,2	88,9	13	400	19,05	5,84	1,57 - 6,35
SCF 4040	101,6				25,4	9,12	3,17 - 7,9
SCF 4060	152,4						

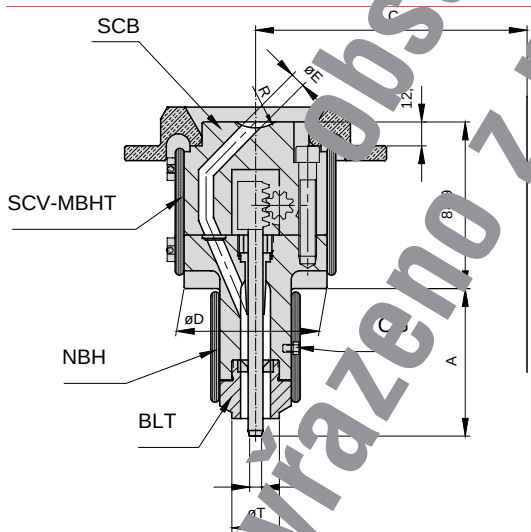
SCF	FBT	NBH	SCV-MBHT	SCV-HCA	SCV-LR	SCV-AR	TCG
Assembly Komplet Sestava Комплект							
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SCF 2025	FBT 2019	NBH1515	SCV-MBHT	SCV 200-400 HCA	SCV 200-400 LR	SCV 200-400 AR	TCG 0832
SCF 2040	FBT 2025	NBH 1530	3025				
SCF 2060		NBH 1520					
SCF 4030	FBT 4019	NBH 2020					
SCF 4040	FBT 4025	NBH 2020					
SCF 4060		NBH 2025					

- How to order:
1. Select one of the assemblies.
 2. Select T
 3. Select O
 4. Specify R
 5. Specify C, distance centerline nozzle to side mold.
- Sposób zamawiania
1. Wybrać typ dyszy.
 2. Wybrać T
 3. Wybrać O
 4. Określić R
 5. Określić C, odległość od osi dyszy do krawędzi formy
- Jak objednat:
1. Vyberte vhodnou trysku
 2. Specifikujte T
 3. Specifikujte O
 4. Specifikujte R
 5. Specifikujte C, rozměr od středu trysky k boku formy.
- Как заказать:
1. Выберите один из комплектов.
 2. Выберите T
 3. Выберите O
 4. Укажите R
 5. Укажите C, расстояние от оси форсунки до края формы

SCB

- Osco® Single valve gate nozzles - bodyless
- Osco® Uzavíratelná jednonásobná tryska bez předkomory

- Zamykane dysze centralne Osco® - bez komory wstępnej
- Форсунки одноклапанные Osco® - безкорпусные



REF/Номер	A	D	E	SERIE(S) СЕРИЯ	T	L	"O" min - max
SCB 2025	63,5	76,2	9,5	200	22,23		1,57 - 6,35
SCB 2040	101,6						
SCB 2060	152,4						
SCB 4030	76,2	88,9	13	400	25,4		3,17 - 7,9
SCB 4040	101,6						
SCB 4060	152,4						

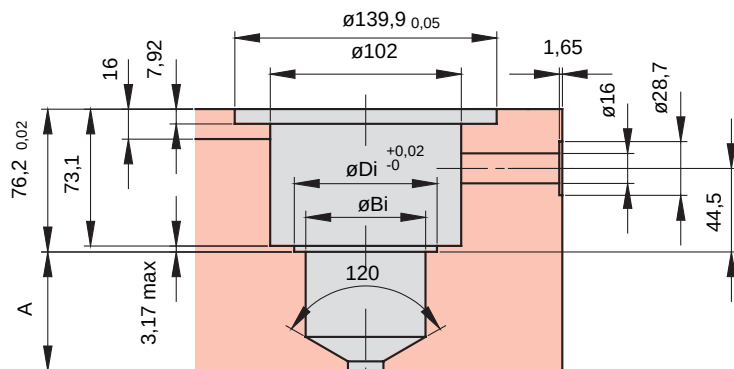
SCB	BLT	NBH	SCV-MBHT	SCV-HCA	SCV-LR	SCV-AR	TCG
Assembly Komplet Sestava Комплект							
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SCB 2025	BLT 2022	NBH1515	SCV-MBHT	SCV 200-400 HCA	SCV 200-400 LR	SCV 200-400 AR	TCG 0832
SCB 2040		NBH 1530	3025				
SCB 2060		NBH 1520					
SCB 4030	BLT 4025	NBH 2020					
SCB 4040		NBH 2020					
SCB 4060		NBH 2025					

- How to order:
1. Select one of the assemblies.
 2. Select T
 3. Select O
 4. Specify R
 5. Specify C, distance centerline nozzle to side mold.
- Sposób zamawiania
1. Wybrać typ dyszy.
 2. Wybrać T
 3. Wybrać O
 4. Określić R
 5. Określić C, odległość od osi dyszy do krawędzi formy
- Jak objednat:
1. Vyberte vhodnou trysku
 2. Specifikujte T
 3. Specifikujte O
 4. Specifikujte R
 5. Specifikujte C, rozměr od středu trysky k boku formy.
- Как заказать:
1. Выберите один из комплектов.
 2. Выберите T
 3. Выберите O
 4. Укажите R
 5. Укажите C, расстояние от оси форсунки до края формы

SCF - SCB

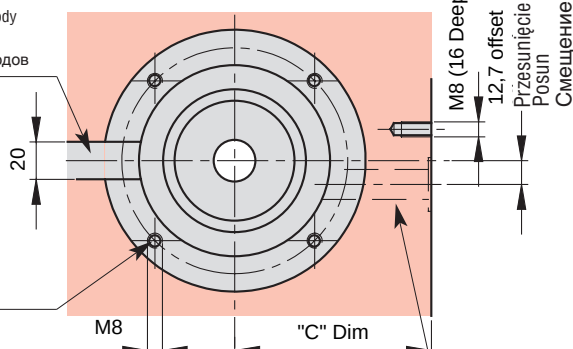
- Installations instructions
■ Pokyny pro montáž

- ☐ Instrukcije montažu
- ☐ Инструкции по установке

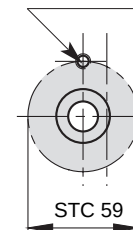


- Provide wire slot for cables
- Wykonać rowek prowadzący przewody
- Drążka pro kabley
- Предусмотрите паз для проводов

- 4 x M8 x 16
● Pitch 120.65
○ Podziałka 120.65
■ Rozteč 120.65
□ Ślar 120.65



- position of fixing hole dependant of position of the cylinder
- ustawić otwór montażowy zależnie od położenia cylindra
- pozice fixačního otvoru závisí na pozici válce
- расположите фиксирующее отверстие согласно положению цилиндра



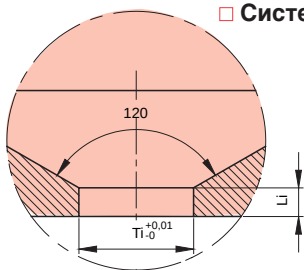
- Clearance hole for SCV-AR
- Luźny otwór na SCV-AR
- Otvor pro SCV-AR
- Отверстие с гарантированным зазором для SCV-AR

- Specify "C" distance centerline nozzle to side mold
- Określić odległość "C" od osi dyszy do krawędzi formy
- Specifikujte "C" Rozměr od středu trysky k boku formy
- Укажите расстояние "C" от оси форсунки до края формы

REF/Номер	REF/Номер	A	Bi	Di
SCF 2025	SCB 2025	63,5	64,0	76,23
SCF 2040	SCB 2040	101,6		
SCF 2060	SCB 2060	152,4		
SCF 4030	SCB 4030	76,2	76,0	88,92
SCF 4040	SCB 4040	101,6		
SCF 4060	SCB 4060	152,4		

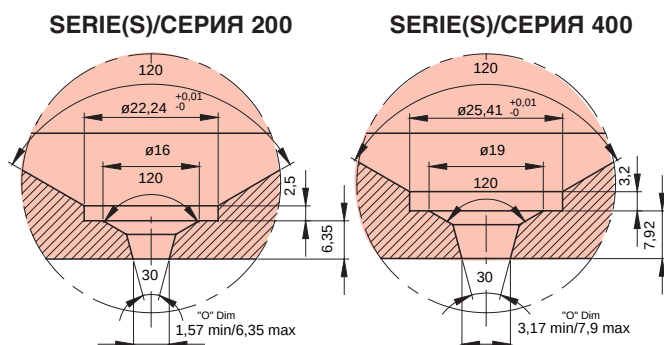
FBT

- Gating - Full body
- Punkt wtrysku - z komorą wstępną
- Detail vtoku - s předkomorou
- Система впрыска - с предкамерой

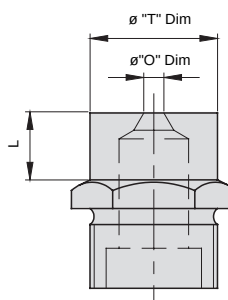


REF/Номер	Ti	Li
FBT 2019	19,06	4,75
FBT 2025	25,41	6,35
FBT 4019	19,06	4,75
FBT 4025	25,41	6,35

- Gating - Bodyless
- Punkt wtrysku - bez komory wstępnej
- Detail wlotu - bez przedkomory
- Система впрыска - без предкамеры



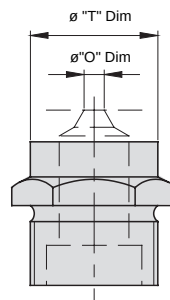
- Full body tips
- Końcówki dysz z komorą wstępną
- Špička s předkomorou
- Наконечники с предкамерой



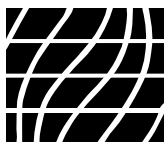
REF/Ном	SERIE(S)/ СЕРИЯ	T	L	O min - max
FBT 2019	SCF 200	19,05	5,84	1,57 - 6,35
FBT 2025	SCF 200	25,4	9,12	1,57 - 6,35
FBT 4019	SCF 400	19,05	5,84	3,17 - 7,9
FBT 4025	SCF 400	25,4	9,12	3,17 - 7,9

BLT

- Bodyless tips
- Końcówki dysz bez komory wstępnej
- Špička bez předkomory
- Наконечники без предкамеры



REF/Ном	SERIE(S)/ СЕРИЯ	T	O min - max
BLT 2022	SCB 200	22,23	1,57 - 6,35
BLT 4025	SCB 400	25.4	3.17 - 7.9



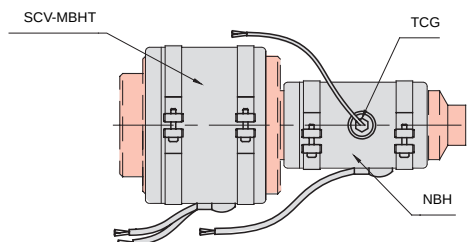
- Molding systems - Hot sprue bushings
- Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

- Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
- Обогреваемые литниковые втулки

NBH - TCG - SCV MBHT

- Band heaters and TC
- Topná bandáž s termočlánkem

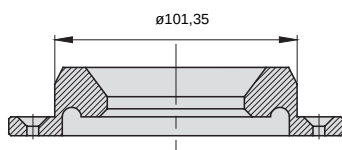
- Grzałki opaskowe i termopary
- Ленточные нагреватели и термодатчики



REF/Номер	SERIE(S)/СЕРИЯ		W/Bт 230 V/B	Pcs / Szt. Kus. / шт.
NBH 1515	SCF 2025	SCB 2025	310	1
NBH 1530	SCF 2040	SCB 2040	650	1
NBH 1520	SCF 2060	SCB 2060	440	2
NBH 2020	SCF 4030	SCB 4030	580	1
NBH 2020	SCF 4040	SCB 4040	580	2
NBH 2025	SCF 4060	SCB 4060	600	2
SCV MBHT 3025	SCF 200	SCB 400	1200	1
TCG 0832	SCF 200	SCB 400		1

SCV LR

- Locating ring
- Pierścień ustalający
- Středicí kroužek
- Центрирующее кольцо



REF/Номер

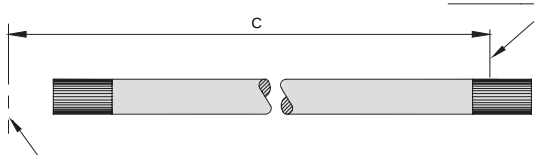
SCV 200 - 400 LR

SCV AR

- Drive shaft
- Wał napędowy
- Hřídel s ozubením
- Ведущий вал

- C, distance centerline nozzle to side mold.
- C, odległość od osi dyszy do krawędzi formy prasowej
- C, Rozměr od středu trysky k boku formy
- C, расстояние от оси форсунки до края формы

- Side of mold
- Krawędź formy
- Bok formy
- Край формы



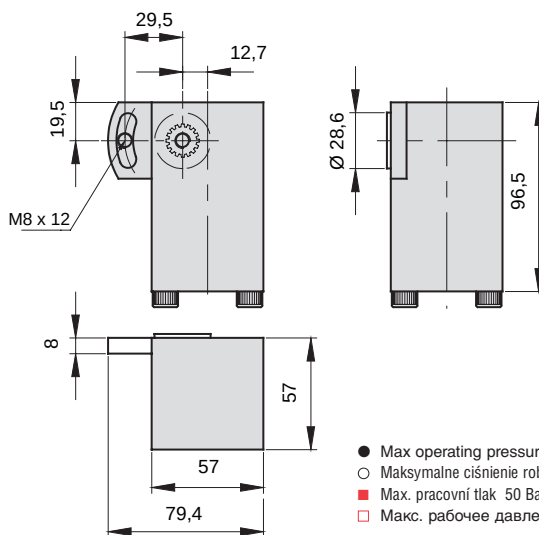
- Centerline of nozzle
- Oś dyszy
- Střed trysky
- Осевая линия форсунки

REF/Номер

SCV 200 - 400 AR

SCV HCA

- Hydraulic cylinder
- Siłownik hydrauliczny
- Hydraulický válec
- Гидравлический цилиндр



- Max operating pressure: 50 Bar
- Maksymalne ciśnienie robocze: 50 bar
- Max. pracovní tlak 50 Bar
- Макс. рабочее давление: 50 бар

Incl./Včetně/Вкл.

- Viton rod seals
- Teflon piston seal
- Hardened gear and rack assembly
- Vitonowe uszczelki trzonu
- Teflonowe uszczelki tłoku
- Hartowana obudowa i zębatka
- Vitonové těsnění hřídele
- Teflonové těsnění pístu
- Kalené hnací ozubené kolo
- Витоновые прокладки штока
- Тефлоновые прокладки поршня
- Комплект закаленного привода и рейки

REF/Номер

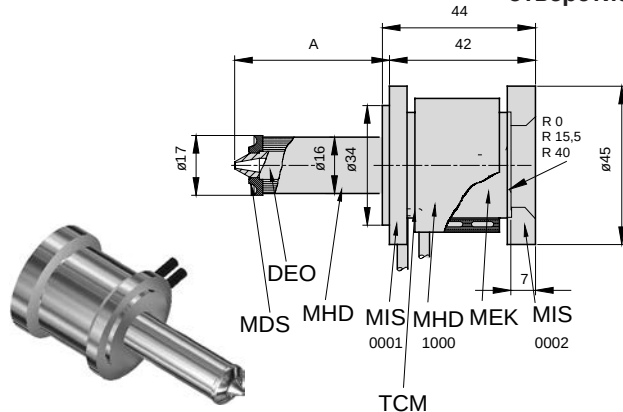
SCV 200 - 400 HCA



- **Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe**
 - **Обогреваемые литниковые втулки**

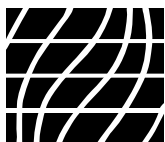
MDO

- Micro single bushings - Thru hole type
- Centralne dysze wtryskowe Micro - typ z otworem na wskroś
- Mikro-tryska jednonásobná - otevřená
- Одинарные микрофорсунки - питатель со сквозным отверстием



REF/Һомер R = 0	REF/Һомер R = 15,5	REF/Һомер R = 40	A	Mat./Mat.	REF/Һомер R = 0	REF/Һомер R = 15,5	REF/Һомер R = 40	A	Mat./Mat.
MPP 3080	MPP 3081	MPP 3082	45	STANDARD/ СТАНДАРТ	MDO 3080	MDO 3081	MDO 3082	44	STANDARD/ СТАНДАРТ
MPP 3090	MPP 3091	MPP 3092	55		MDO 3090	MDO 3091	MDO 3092	54	
MPP 3100	MPP 3101	MPP 3102	65		MDO 3100	MDO 3101	MDO 3102	64	
MPP 4080	MPP 4081	MPP 4082	45	*					
MPP 4090	MPP 4091	MPP 4092	55	*					
MPP 4100	MPP 4101	MPP 4102	65	*					

[illegible]



● Molding systems - Hot sprue bushings
■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
□ Обогреваемые литниковые втулки

MPP - MDO

	MEK R=0	MEK R=15,5	MEK R=40	DEO	MDS	MHD	TCM	MHD	MIS	MIS	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект											
REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom	REF/Hom 230 V/B 190 W/B	REF/Hom	REF/Hom 230 V/B	REF/Hom	REF/Hom	Mat./Mat.
MDO 3080	MEK 0001			DEO 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MDO 3090				DEO 3070				MHD 0154 210W			
MDO 3100				DEO 3080				MHD 0164 220W			
MDO 3081		MEK 0015		DEO 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MDO 3091				DEO 3070				MHD 0154 210W			
MDO 3101				DEO 3080				MHD 0164 220W			
MDO 3082			MEK 0040	DEO 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MDO 3090				DEO 3070				MHD 0154 210W			
MDO 3102				DEO 3080				MHD 0164 220W			

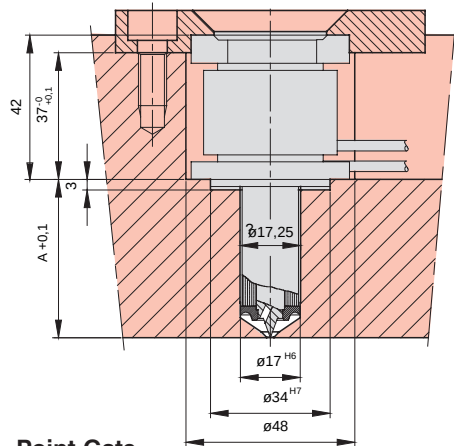
MPP

● Installation instructions

○ Instrukcje montażu

■ Vestavbové rozměry

□ Инструкции по установке

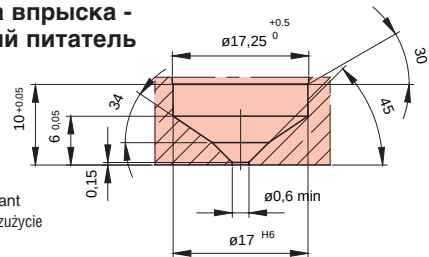


● Gating - Point Gate

○ Punkt wtrysku - typ punktowy

■ Detail vtokul - Bodový vtok

□ Система впрыска - точечный питатель



* ● wear resistant
○ odporne na zużycie
■ otěruvzdorné
□ износостойчивый

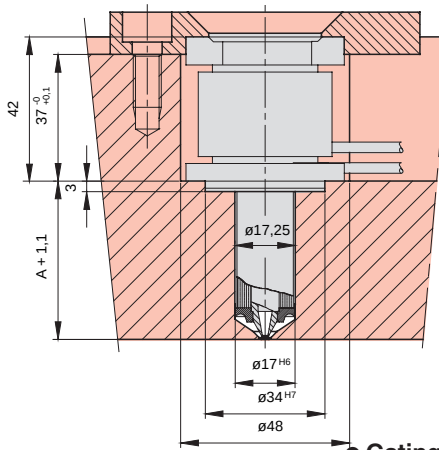
MDO

● Installation instructions

○ Instrukcje montażu

■ Vestavbové rozměry

□ Инструкции по установке

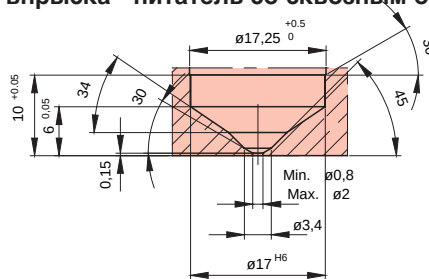


● Gating - Thru hole gate

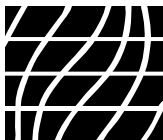
○ Punkt wtrysku - typ z otworem na wskroś

■ Detail vtoku - Otevřený vtok

□ Система впрыска - питатель со сквозным отверстием



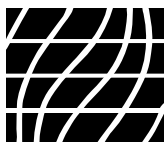
REF/Hom R=0	REF/Hom R=15,5	REF/Hom R=40	A	Mat./Mat.	REF/Hom R=0	REF/Hom R=15,5	REF/Hom R=40	A	Mat./Mat.
MPP 3080	MPP 3081	MPP 3082	45	STANDARD/ СТАНДАРТ	MDO 3080	MDO 3081	MDO 3082	44	STANDARD/ СТАНДАРТ
MPP 3090	MPP 3091	MPP 3092	55		MDO 3090	MDO 3091	MDO 3092	54	
MPP 3100	MPP 3101	MPP 3102	65		MDO 3100	MDO 3101	MDO 3102	64	
MPP 4080	MPP 4081	MPP 4082	45	*					
MPP 4090	MPP 4091	MPP 4092	55						
MPP 4100	MPP 4101	MPP 4102	65						



Содержание

	Разд./Стр.
Таблица для выбора	8d-2
Блоки регулирования температуры	8d-5
Модули	8d-9
Инструкции по подключению	8d-14
ABC	8d-3/4/17
C146 10 A	8d-3-15/16
C146 10 B	8d-3-15/16
C146 10 F	8d-3-15/16
C146 10 G	8d-3-15/16
CSS-15-02	8d-11
CSS-30-02	8d-11
CVK	8d-8
DSS-15-02	8d-12
DSS-30-02	8d-12
ESH-10-12	8d-3
FAN	8d-18
FG & FGN	8d-18
GD	8d-4
GS	8d-4
HWCC	8d-18
KT	8d-18
M2MJ/TC-P	8d-4
M2FJ/TC-S	8d-4
MCC	8d-3
MFBP	8d-4/17
MFCPX	8d-6
MFCPX/CV	8d-6
MFFPRX	8d-4
MFHCPX	8d-7
MFHCPX/CV	8d-7
MFHPX	8d-7
MFHPX/CV	8d-7
MFPX	8d-6
MFPX/CV	8d-6
MPC	8d-16
MPCH	8d-16
MTC	8d-15
OE	8d-16
PIC	8d-16
PICH	8d-16/17
PICX	8d-17
PIC-1	8d-4
PIC-2	8d-4

	Разд./Стр.
PN	8d-4
PTC	8d-17
PTCX	8d-17
SSM 15-02	8d-4-10
SSM 30-02	8d-10
TA	8d-18
TAS 05-12	8d-13
TC	8d-15
TCS	8d-4
VN 01	8d-16
VN 02	8d-15/16



Информация

Таблица для выбора

ESH

- 1 Регулятор температуры на базе микро-процессора для одной зоны



ESH 10-12 - 8d-3

MFFPRX

- 2 Блок регулирования температуры в 2 зонах
3 Модуль управления с микропроцессором



MFFPRX 2-G - 8d-4



SSM 15-02 - 8d-4/8d-10

MFPX-MFPX/CV

- 4 Блок регулирования температуры
5 Блок регулирования температуры с устройством контроля силы тока/напряжения
6 Модуль управления с микропроцессором
7 Устройство контроля силы тока / напряжения



- 4 MFPX- 5-C 4,5-G - 8d-6
MFPX- 8-C 4,5-G - 8d-6
MFPX-12-C 4,5-G - 8d-6
5 MFPX- 5-C 4,5-G/CV - 8d-6
MFPX- 8-C 4,5-G/CV - 8d-6
MFPX-12-C 4,5-G/CV - 8d-6



SSM 15-02 - 8d-4/8d-10



CVK - 8d-8

MFCPX-MFCPX/CV

- 8 Блок регулирования температуры и передачи данных
9 Блок регулирования температуры и передачи данных с устройством контроля силы тока / напряжения
10 Модуль регулирования температуры с микро-процессором для передачи данных
11 Модуль регулирования температуры с микро-процессором
12 Самонастраивающийся модуль регулирования температуры и передачи данных с микропроцессором
13 Аварийный и резервный модуль нагрева
14 Устройство контроля силы тока/напряжения



- 8 MFCPX- 5-C 4,5-G - 8d-6
MFCPX- 8-C 4,5-G - 8d-6
MFCPX-12-C 4,5-G - 8d-6



CSS-15-02 - 8d-11



DSS-15-02 - 8d-12



SSM 15-02 - 8d-4/8d-10



TAS 12-12 - 8d-13



CVK - 8d-8

MFHPX-MFHPX/CV

- 15 Высокомощный (30 A) блок регулирования температуры
16 Высокомощный (30 A) блок регулирования температуры с устройством контроля силы тока/напряжения
17 Модуль регулирования температуры с микро-процессором (30 A)
18 Устройство контроля силы тока/напряжения



- 15 MFHPX-2-C 4,5-G - 8d-7
MFHPX-3-C 4,5-G - 8d-7
MFHPX-5-C 4,5-G - 8d-7



SSM 30-02 - 8d-4/8d-10



CVK - 8d-8

MFHCPX-MFHCPX/CV

- 19 Высокомощный (30 A) блок регулирования температуры и передачи данных
20 Высокомощный (30 A) блок регулирования температуры и передачи данных с устройством контроля силы тока/напряжения
21 Модуль регулирования температуры с микро-процессором для передачи данных(30 A)
22 Самонастраивающийся модуль регулирования температуры с микропроцессором и с двойным дисплеем (30 A)
23 Модуль регулирования t с микропроцессором
24 Аварийный и резервный модуль нагрева
25 Устройство контроля силы тока/напряжения



- 19 MFHCPX-2-C 4,5-G - 8d-7
MFHCPX-3-C 4,5-G - 8d-7
MFHCPX-5-C 4,5-G - 8d-7

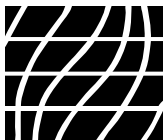
CSS-30-02 - 8d-11

DSS-30-02 - 8d-12

TAS-05-12 - 8d-13

SSM 30-02 - 8d-4/8d-10

CVK - 8d-8



ESH 10-12

Регулятор температуры на базе микропроцессора
для одной зоны



Номер

ESH 10-12

Спецификация

Вход термопар

Сенсор термопары:
Внешнее сопротивление термопары:
Изоляция термопары:
Коррекция свободного спада:
Полное сопротивление на входе:
Защита на входе:
Стабильность входного усилителя:
Динамический диапазон на входе:
Коэффициент ослабления синфазного сигнала:
Коэффициент подавления электропитания:

Тип 'J', заземленный или незаземленный
Дистанционное подключение Т/П благодаря высокому полному сопротивлению
Изолирована электропитанием цепи управления
Автоматическая, более 0,01 °C/°C
22 МОм
Диодные фиксаторы, резистивно-емкостный фильтр и предохранитель
0,01 °C/°C
537 °C
Более 100 дБ
Более 90 дБ

Выход

Напряжение/мощность:
Выходной привод:
Защита от перегрузки:
Защита от перехода:
Изоляция силовой линии:

10 А, номинал. 240 В пер. тока, 1-фазное, 2400 Вт при 240 В пер. ток.
Внутренний симистор, активируется импульсами пер. тока при нулевом переходе
10 А: предохранители по обе стороны линии переменного тока
1/1 и подавление переходного пульса
Оптическая и трансформаторная изоляция от линий переменного тока,
изоляционное напряжение > 2500 В

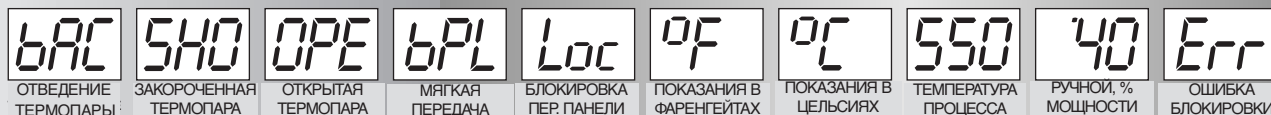
Электропитание

Входящее напряжение:
Питание постоянным током:
Использование удельной мощности:
Габариты:
Предохранители:

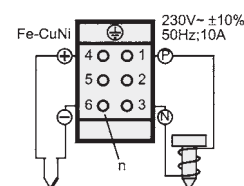
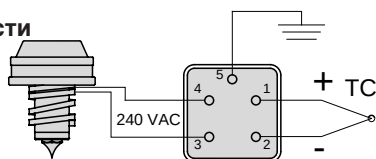
240 В пер. ток + 10%-20%, 50-60 Гц
Внутренняя выработка, регулируемая и компенсируемая
Менее 5 Вт, не включая нагрузку
Ширина: 18,29 см, Высота: 6,86 см, Глубина: 21,84 см
2 ABC-10 предохранителей на каждую единицу

Диагностика

Диагностика ESH автоматически подает пользователю
сигнал о сбое в работе.



Сменные части



ABC

Предохранители



Номер

ABC 10

C 146 10A

Штыревые вставки



Номер

C 146 10A 004 0024

C 146 10F

Герметичное переборочное крепление



Номер

C 146 10F 003 0004*

AG ST-6

Штыревые вставки



Номер

AG ST-6

AG S310-6

Герметичное переборочное крепление



Номер

AG S310-6

AG L310-6

Колпачковый нижний соединитель



Номер

AG L310-6

C 146 10G

Колпачковый верхний соединитель



Номер

C 146 10G 003 2004

MCC

Силовые кабели и кабели термопар



Номер

MCC 0001*

C 146 10B

Гнездовые вставки



Номер

C 146 10B 004 0024*

MCC 0002

Силовые кабели и кабели термопар



Номер

MCC 0002

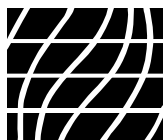
AG BU-6

Гнездовые вставки



Номер

AG BU-6

**MFFPRX 2-G**

Блоки регулирования температуры в двух зонах



Номер

MFFPRX-2-G

Спецификации

Зоны: Максимум 2, блок с вентилятором
 Входящее напряжение: 240 В пер.ток, 50/60 Гц
 Максимальная нагрузка: 15 А/зону
 Габариты: Д 160 мм, Ш 180 мм, В 190 + 20 мм
 Вес: 4 кг

Состав комплекта при заказе основного блока **MFFPRX-2-G**:

2 соединителя выходной мощности **PIC-1**
 2 соединителя термопары **M2MJ/TC-P**
 1 соединитель подводимой мощности **PN-30**

SSM 15-02

Модули управления с микропроцессором



Номер

SSM 15-02

Преимущества

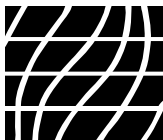
Самонастраиваемый ПИД-регулятор с микропроцессором. Пропорциональный силовой привод для более точной регулировки. Система аварийной сигнализации. Запуск симистора при нулевом переходе для минимизации помех. Автоматический линейный пуск Smart Start® защищает нагреватель. Автоматическое компенсирование линейного напряжения. Считывание данных о температуре процесса. Автоматическая защита от разрыва Т/П и компенсация свободного спая. Высокое входящее сопротивление позволяет располагать Т/П на удаленном расстоянии. 100 % полупроводниковая схема, отсутствие механических реле. Модуль является полностью встроенным и не требует внешних симистровых выключателей. Заземленная передняя панель для безопасности оператора. Съемный дизайн для замены модулей. Совместим со всеми центральными блоками Smart Series® и серии G. См. стр. **8d-12**

MFFPRX 2-G

Сменные части

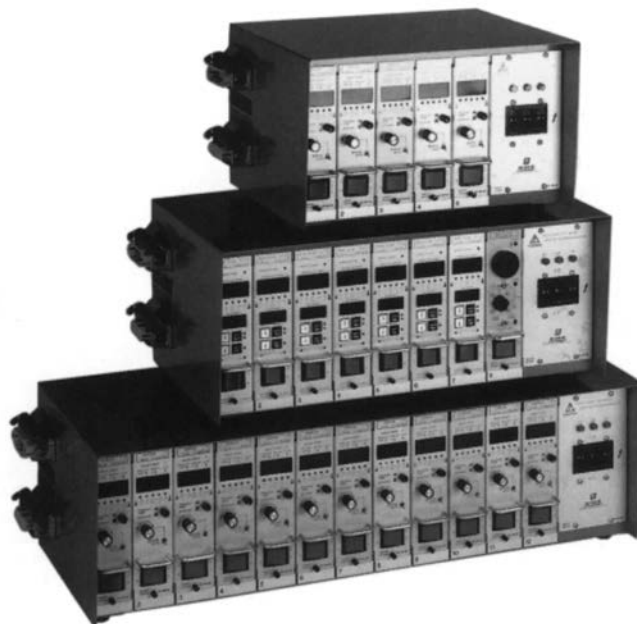
**PN-30**
(Контроллер)**PIC-1** (Контроллер)**GS-1** (Форма)**ABC-15** для SSM**PIC-2** (Форма)**TCS-2** (Форма)**GD-1** (Контроллер)**M2MJ/TC-P**
(Форма/Контроллер)**MFBP**

Номер	Описание	Номер	Описание
PN-30	Соединитель подводимой мощности	ABC-15 для SSMX	Предохранители
PIC-1	Соединитель выходной мощности	GD-1	Гнездо выходной мощности
PIC-2	Соединитель подводимой мощности	M2MJ/TC-P	Штыревой соединитель термопары
GS-1	Гнездо подводимой мощности	M2FJ/TC-S	Гнездовой соединитель термопары
TCS-2	Планка термопары	MFBP-10-G	Глухая панель



Информация

Центральные блоки для регулирования температуры

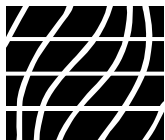


Центральные блоки D-M-E Smart Series®

Новая серия D-M-E Smart Series® является результатом обширных исследований, направленных на разработку самой универсальной и надежной линии регуляторов температуры. Эти блоки имеют полную разводку проводов и готовы к использованию, имеются в наличии стандартные конфигурации на 5, 8 и 12 зон.

Основные характеристики

1. Прочная конструкция. Цельносварной корпус из стали 16 сортамента гарантирует долгий срок эксплуатации.
2. Простые соединители входной мощности переменного тока позволяют выбирать напряжение, фазу и регулировать нагрузку, подходящие для вашего устройства. Все центральные блоки Smart Series® запитываются 380/420 В пер. тока, 3 фазы, 5 проводов, 50-60 Гц. Возможны различные варианты напряжения, фазы и регулировки нагрузки:
3 x 380 В пер. тока + Np + земля
220-240 В, 3 фазы, 50-60 Гц
208-240 В, 1 фаза, 50-60 Гц
110-120 В, 1 фаза, 50-60 Гц (для нагревателей на 110 В пер. тока)
Блоки на 16 - 48 зон состоят из 2, 3 и 4 блочных секций, соединенных вместе в один объединенный комплекс, который требует только одно главное соединение входящей мощности переменного тока.
3. Прочные линейные соединители монтажных плат для модулей подключения питания и термодатчиков. Большая контактная поверхность, обеспечивающая дополнительную надежность. Эксклюзивная система двойного заземления (модули заземляются перед подключением и после полной вставки).
4. Главный выключатель пер. тока (размыкатель электронной цепи / отключение) с 3 лампочками индикации питания.
5. Положение охлаждающего вентилятора в главном блоке обеспечивает усиленное вентилирование воздуха и поддерживает работу теплообменника.
6. Верхние и нижние направляющие для упрощения вставки и извлечения модулей.
7. Защелкивающиеся клеммы позволяют быстро и легко фиксировать на месте модули и глухие панели без инструментов.
8. Прочные соединители со встроенными защелками для силовых кабелей и кабелей термодатчиков.
9. Международные символы и схемы установки нанесены прямо на заднюю панель центрального блока для вашего удобства.
10. Таблички для записи информации о зоне.
11. Резьбовые подставки для упрощения крепления рамы блока к напольной подставке.
12. Пониженные уровни электрического шума и нагревания.
13. Увеличена производительность серии G '4, 7 и 11 зон' на '5, 8 и 12 зон'. Внешние размеры блоков без изменений.
14. Новые высокоомощные (30 А) центральные блоки Smart Series® на 2, 3 и 5 зон - по специальному заказу.

**MFPX - *MFPX/CV**

Центральные блоки для регулирования температуры и передачи данных

* Центральные блоки для регулирования температуры с устройством контроля силы тока/напряжения

**MFCPX - *MFCPX/CV**

Центральные блоки для регулирования температуры

*Центральные блоки для регулирования температуры и передачи данных с устройством контроля силы тока/напряжения

**MFPX-5-C 4,5-G****Спецификации**

Зоны: Макс. 5, центр. блок с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 35 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 50 А/фазу
Габариты и вес: Д = 360 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 9 кг

Центральный блок на 5 зон поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-15**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-1**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PIC-24-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель формы: **MPC-24-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFPX-5-C 4,5-G/CV**

MFCPX-5-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: Макс. 5, центр. блок с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 35 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 50 А/фазу
Габариты и вес: Д = 360 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 9 кг
Спецификации: проводка для передачи данных

Центральный блок на 5 зон поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-15**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-1**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PIC-24-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPC-24-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFCPX-5-C 4,5-G/CV**

MFPX-8-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: Макс. 8, центр. блок с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 50 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 50 А/фазу
Габариты и вес: Д = 513 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 11,4 кг

Центральный блок на 8 зон поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-15**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-1**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PIC-24-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-8-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPC-24-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-8-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFPX-8-C 4,5-G/CV**

MFCPX-8-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: Макс. 8, центр. блок с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 50 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 50 А/фазу
Габариты и вес: Д = 513 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 11,4 кг
Спецификации: проводка для передачи данных

Центральный блок на 8 зон поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-15**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-1**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PIC-24-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-8-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPC-24-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-8-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFCPX-8-C 4,5-G/CV**

MFPX-12-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: Макс. 12, центр. блок с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 70 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 50 А/фазу
Габариты и вес: Д = 716 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 16 кг

Центральный блок на 12 зон поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-15**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-1**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PIC-24-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-12-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPC-24-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-12-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFPX-12-C 4,5-G/CV**

MFCPX-12-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: Макс. 12, центр. блок с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 70 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 50 А/фазу
Габариты и вес: Д = 716 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 16 кг
Спецификации: проводка для передачи данных

Центральный блок на 12 зон поставляется с:

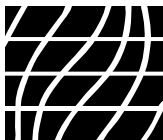
- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-15**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-1**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PIC-24-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-12-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPC-24-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-12-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFCPX-12-C 4,5-G/CV**

Центральные блоки комплектуются соединительными кабелями длиной 4,5 м

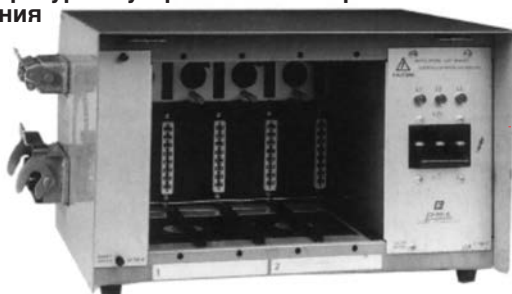
Центральные блоки комплектуются соединительными кабелями длиной 4,5 м

Номер	Номер	Зоны	Номер	Номер*	Зоны
MFPX- 5-C 4,5-G	MFPX- 5-C 4,5-G/CV	5	MFCPX- 5-C 4,5-G	MFCPX- 5-C 4,5-G/CV	5
MFPX- 8-C 4,5-G	MFPX- 8-C 4,5-G/CV	8	MFCPX- 8-C 4,5-G	MFCPX- 8-C 4,5-G/CV	8
MFPX-12-C 4,5-G	MFPX-12-C 4,5-G/CV	12	MFCPX-12-C 4,5-G	MFCPX-12-C 4,5-G/CV	12

**MFHPX - *MFHPX/CV**

Высокомощные центральные блоки (30 А) для регулирования температуры.

- * Высокомощные центральные блоки (30 А) для регулирования температуры с устройством контроля силы тока/напряжения

**MFHCPX - *MFHCPX/CV**

Высокомощные центральные блоки (30 А) для регулирования температуры и передачи данных.

- * Высокомощные центральные блоки (30 А) для регулирования температуры и передачи данных с устройством контроля силы тока/напряжения

**MFHPX-2-C 4,5-G****Спецификации**

Зоны: 2 зоны по 30 А с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 35 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 75 А/фазу
Габариты и вес: D = 360 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 9 кг

Центральный блок большой мощности на 2 зоны поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-30**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-2**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PICH-23-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPCH-23-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFHPX-2-C 4,5-G/CV**

MFHCPX-2-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: 2 зоны по 30 А с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 35 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 75 А/фазу
Габариты и вес: D = 360 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 9 кг

Центральный блок большой мощности на 2 зоны поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-30**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-2**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PICH-23-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPCH-23-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFHCPX-2-C 4,5-G/CV**

MFHPX-3-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: 3 зоны по 30 А с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 50 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 75 А/фазу
Габариты и вес: D = 513 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 11,4 кг

Центральный блок большой мощности на 3 зоны поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-30**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-2**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PICH-23-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPCH-23-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFHPX-3-C 4,5-G/CV**

MFHCPX-3-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: 3 зоны по 30 А с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 50 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 75 А/фазу
Габариты и вес: D = 513 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 11,4 кг

Центральный блок большой мощности на 3 зоны поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-30**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-2**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PICH-23-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPCH-23-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFHCPX-3-C 4,5-G/CV**

MFHPX-5-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: 5 зоны по 30 А с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 75 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 75 А/фазу
Габариты и вес: D = 716 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 16 кг

Центральный блок большой мощности на 5 зон поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-30**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-2**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PICH-5-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPCH-5-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFHPX-5-C 4,5-G/CV**

MFHCPX-5-C 4,5-G**Спецификации**

Зоны: 5 зоны по 30 А с вентилятором
Сетевое напряжение: Макс. 240 В $\pm$ 420 В, 50-60 Гц.
Макс. ток нагрузки: 75 А, главный выключатель с защитой от перегрузки 75 А/фазу
Габариты и вес: D = 716 мм, Ш = 290 мм, В = 229 мм (L не включает соединители), 16 кг

Центральный блок большой мощности на 5 зон поставляется с:

- 1 комплект дополнительных предохранителей: **ABC-30**
- 1 комплект обжимных соединителей: **HWCC-2**
- 1 соединитель входной мощности пресс-формы: **PICH-5-G**
- 1 соединитель термопары: **MTC-5-G**
- 1 силовой кабель пресс-формы: **MPCH-5-4,5-G** (длина 4,5 м)
- 1 кабель термопары : **TC-5-4,5-G** (длина 4,5 м)

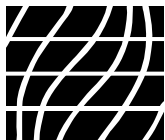
* с устройством контроля силы тока/напряжения - **MFHCPX-5-C 4,5-G/CV**

Высокомощные центральные блоки с соединительными кабелями 4,5 м

Номер	Номер*	Зоны
MFHPX-2-C 4,5-G	MFHPX-2-C 4,5-G/CV	2
MFHPX-3-C 4,5-G	MFHPX-3-C 4,5-G/CV	3
MFHPX-5-C 4,5-G	MFHPX-5-C 4,5-G/CV	5

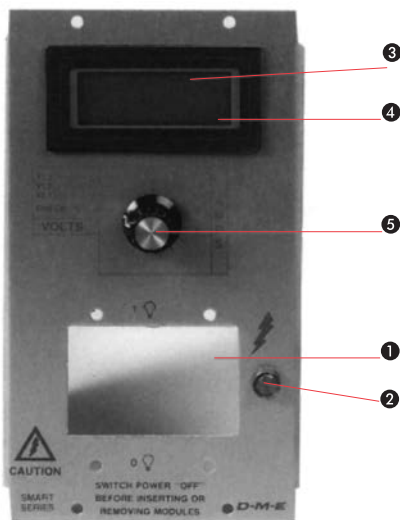
Высокомощные центральные блоки с соединительными кабелями 4,5 м

Номер	Номер*	Зоны
MFHCPX-2-C 4,5-G	MFHCPX-2-C 4,5-G/CV	2
MFHCPX-3-C 4,5-G	MFHCPX-3-C 4,5-G/CV	3
MFHCPX-5-C 4,5-G	MFHCPX-5-C 4,5-G/CV	5



CVK

Устройство контроля силы тока/напряжения



1 Размыкатель цепи/отключение (поставляется с блоками):

Подает или отключает питание всех модулей в блоке.

2 Лампочка индикации питания (желтая):

Горит, когда главный выключатель или размыкатель находится в положении ВКЛ.

3 Устройство контроля силы тока/напряжения:

Цифровой многошкальный прибор для точного показания силы тока в зоне (A) или входного напряжения (B).

4 Индикатор устройства контроля силы тока/напряжения:

Загорается автоматически при выборе устройства контроля силы тока или напряжения.

5 Селекторный переключатель:

Многопозиционный переключатель автоматически выбирает силу тока или фазовое сетевое напряжение, которые должны отображаться. Для систем с более, чем 12 зонами, поставляются дополнительный прибор и панели селекторного переключателя.

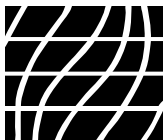
Номер Комплект	Для центрального блока	Номер Комплект	Для центрального блока
CVK 5	5 зон 15 A	CVK 2-H	2 зоны 30 A
CVK 8	8 зон 15 A	CVK 3-H	3 зоны 30 A
CVK 12	12 зон 15 A	CVK 5-H	5 зон 30 A

Цифровое устройство контроля силы тока/напряжения D-M-E, входящие в дополнительную комплектацию, оказывают формовщику неоценимую помощь при устранении неполадок во время настройки и отладки пресс-формы. Эта компактная единица входит в состав центрального блока Smart Series® фирмы D-M-E.

Обтекаемость конструкции для повышения производительности

Новое устройство контроля силы тока/напряжения очень простое в эксплуатации, имеет большое удобные для восприятия цифровое табло. Легкость в эксплуатации была достигнута благодаря приданию элементу обтекаемости и удалению ненужных переключателей и регуляторов. При настройке селекторного переключателя на номер желаемой зоны автоматически включается функция измерения силы тока и отображается желаемая величина силы тока, подаваемого на модули. Входное напряжение в систему можно измерить путем вращения селекторного переключателя в одну из трех фаз функции измерения напряжения, при помощи которой отображается напряжение выбранной фазы.

Спецификации		Спецификации	
Диапазон показаний вольтметра	190 - 290 В пер. тока (для системы 240 В)	Диапазон показаний амперметра	0 - 2; 0 - 30 A
Погрешность вольтметра	± 3% показаний, 50-60 Гц	Погрешность амперметра	± 2% при 100% загрузке цикла, 50-60 Гц
Предел показаний вольтметра	400 В пер. тока	Предел показаний амперметра	30 A
Входное напряжение	240 В пер. тока, 50-60 Гц		



Информация

Модули

Модули Smart Series® разработаны специалистами D-M-E для выполнения основных функций контроля параметров. Простая конструкция модулей позволяет оператору легко овладеть приемами управления и эксплуатации данных приборов. Точные и надежные, они воплощают в себе последние достижения электроники и механики. Нижеприведенные характеристики применимы к обоим модулям.



SSM 15-02

Модуль регулирования температуры с микропроцессором и цифровым дисплеем (15A)



CSS 15-02

Модуль регулирования температуры и передачи данных с микропроцессором и цифровым дисплеем, (15A)



DSS 15-02

Самонастраивающийся модуль регулирования температуры и передачи данных с микропроцессором и двойным дисплеем, (15A)



TAS 05-12

модуль аварийного и резервного нагрева совместимый с SSM 15/30-02 DSS-15/30-02 и CSS-15/30-02.

SSM 30-02

Все эксплуатационные характеристики идентичны. Отличаются только размер и ток на выходе, (30A)

CSS 30-02

Все эксплуатационные характеристики идентичны. Отличаются только размер и ток на выходе, (30A)

DSS 30-02

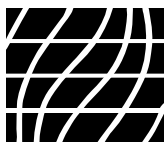
Все эксплуатационные характеристики идентичны. Отличаются только размер и ток на выходе, (30A)

Электронные характеристики

1. 100% полупроводниковые - отсутствие реле и других движущихся частей.
2. Симистор активируется при нулевом переходе для минимизации радиопомех.
3. Переходная схема и схема подавления i/t .
4. Встроенные симисторы и элементы питания. Регулирование элементов питания и компенсирование температуры.
5. Двойная система предохранителей для симисторной цепи и электропитания переменным током.
6. 240 В пер. тока $\pm 20\%$, 1 фаза, стандарт.
7. Двойное заземление для безопасности оператора.
8. Новая антидуговая цепь защищает модули и центральные блоки.

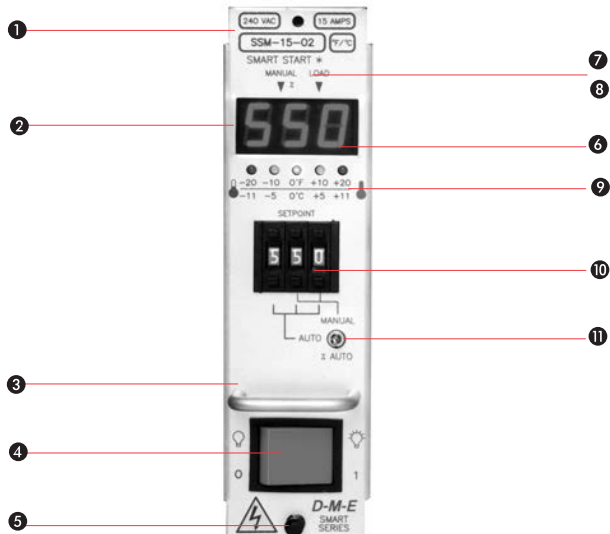
Механические характеристики

1. Все модули 15 A одинаковы по размерам (Ш 50,8 x В 177,8 x Г 190,5 мм) для упрощения взаимозаменяемости (30 A модули имеют размер Ш 101,6 x В 177,8 x Г 190,5 мм).
2. Крепкая конструкция коробочного типа обеспечивает дополнительную прочность и защиту цепей.
3. Предусмотрен доступ к предохранителям для быстрой замены.
4. Большой теплоотвод и монтажная плата улучшают рассеивание тепла и повышают надежность модуля.
5. Встроенная ручка, двойные направляющие и нажимные защелки позволяют легко вставлять и блокировать модуль в блоке.
6. Маркировка модуля и номинальная мощность указаны для наглядности на передней панели.
7. Элементы управления на передней панели легко воспринимаются и просты в эксплуатации - лампочки индикаторов предоставляют оператору информацию об используемых функциях.
8. Оператору не нужно производить настройки внутри модулей.



SSM 15-02 / SSM 30-02

Модуль управления на базе микропроцессора



- 1 Идентификационный ярлык
- 2 Цифровой светодиодный дисплей
- 3 Ручка
- 4 Кнопка вкл/выкл питания
- 5 Нажимная защелка
- 6 Лампочка индикации температуры процесса
- 7 Лампочка индикации ручного регулирования питания
- 8 Лампочка индикации нагрузки питания
- 9 Лампочки индикации отклонения температуры
- 10 Кнопка температуры процесса/заданного параметра
- 11 Регулирование заданного параметра/питания
- 12 Переключатель авто/ручной

Спецификации производительности

Режим управления авто/ручной: Распределение времени
 Диапазон температуры: От комнатной до 537 °C / 999° F
 Погрешность регулировки: ±0,5 °C в зависимости от общей тепловой системы
 Стабильность температуры: ±0,5% полной шкалы в диапазоне температуры окруж. среды от 0 до 50 °C
 Погрешность калибровки: Менее 0,2% полной шкалы
 Продолжительность цикла: 0,33 сек
 Время срабатывания питания: Менее 0,13 сек
 Автоматический сброс: Корректирует сброс не более чем ±1 °C всех настроек
 Ручной контроль: Регулирование 0-99%. Сохраняет выходную мощность на уровне 1% от настройки.

Smart Start® (SS): Линейное возрастание от начальной температуры до заданной точки
 Smart Start® продолжительность: 4,5 минут
 Smart Start® температура откл.: 93 °C
 Очередность режимов управл.: - SS предшествует автомат. режиму
 - разрыв термопары отменяет SS и автоматический режимы
 - Перевернутая или закороченная Т/П отменяет SS и автомат. режимы
 - Ручное управление отменяет разрыв термопары, перевернутую термопару и автоматический режим
 - Во время сбоев подача напряжения прекращается

Спецификации входа

Сенсор термопары: Тип 'J' заземлен. и незаземленный
 Внешнее сопротивление Т/П: Регулир. вход с высоким постоянным сопротивл. позволяет дистанционное подключение Т/П
 Изоляция Т/П: Изолирована цепью управления питанием
 Компенсация свободного спая: Автоматическая, более 0,01 °C/°C
 Тип входа: Двоично-десятичный селектор
 Полное сопротивление ввода: 22 МОм
 Защита входа: Диодные фиксаторы, РЕ фильтр
 Стабильность вход. усилителя: 0,01 °C/°C
 Динамический диапазон входа: 537 °C
 Коэф. ослабления синфаз. сигнала: Более 100 дБ
 Коэф. подавления электропит.: Более 90 дБ

Спецификации выхода

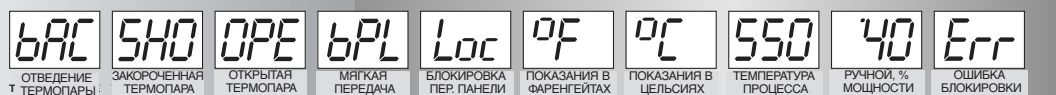
Допустимая мощность: 15 A: 15 A, 3600 Вт при 240 В
 30 A: 30 A, 7200 Вт при 240 В.
 Драйвер выхода: Внутр. полупровод. симистор, актив. пульсами пер. тока при нул. перех.
 Защита от перегрузки: 15 A: предохран. по обе стороны линии пер. тока
 30 A: быстрод. размыкатель цепи
 Защита от перехода: Включая 1/1 и подавление переходного пульса
 Оптич. и трансформ. изоляция от линий пер. тока. Изоляционное напряжение более 2500.

Элементы управления и индикаторы

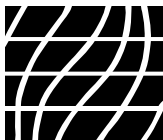
Питание вкл/выкл: 16 А кулисный переключ. (15 А) или 30 А размыкатель цепи (30 А). Утверждено VDE
 Многофункциональный дисплей: (3) 7-сегментных светодиода
 Нагрузка/индикатор Smart Start : Дисплей мигает во время работы Smart Start
 Закороченная термопара: 'Sho' чередуется с обычным диспл., автом. блокирует питание нагреват.
 Открытая термопара: 'oPE' чередуется с обычным диспл., автом. блокирует питание нагреват.
 Перевернутая термопара: 'bAC' чередуется с обычным диспл., автом. блокирует питание нагреват.
 Индикаторы отклонения темп-ры: Отдельные дисплеи: ±11 °C (красный), ±5 °C (желтый), 0°C (зеленый)

Спецификации электропитания

Входное напряжение: 240 В + 10%-20%
 Частота: 50/60 Гц
 Элементы питания пост. тока: Встроенные, регулируемые и компенсируемые
 Потребление мощности: Менее 5 Вт, не включая нагрузку
 Габариты: 15 A: Ш 5,08 x В 17,78 x Г 19,05 см
 30 A: Ш 10,06 x В 17,78 x Г 19,05 см
 Требования к предохранителям: 15 A только: (2) ABC-15 предохран. (2 запасн. предохран. в кажд. модуле)
 30 A: Быстрод. размыкатель цепи
 50 мА вход Т/П
 315 мА трансформатор



Номер	Сила тока	Мощность	Номер	Сила тока	Мощность
SSM 15-02	15	3600	SSM 30-02	30	7200



CSS 15-02 / CSS 30-02

Модули регулирования температуры и передачи данных на базе микропроцессора



- 1 Цифровой светодиодный дисплей
- 2 Лампочки индикации отклонения температуры
- 3 Лампочка Smart Start®
- 4 Лампочка дистанционного управления
- 5 Кнопка повышения заданного параметра
- 6 Кнопка понижения заданного параметра
- 7 Кнопка выбора/ввода
- 8 Лампочка индикации контрольной точки
- 9 Лампочка индикации амперметра
- 10 Лампочка индикации температуры
- 11 Кнопка авто/ручной
- 12 Лампочка индикации автоматического режима
- 13 Лампочка индикации ручного режима
- 14 Лампочки индикации предохранителей
- 15 Кнопка вкл/выкл питания

Спецификации производительности

Режим управления авто/ручной: Распред-е времени/Selective Cycle®
 Диапазон температуры: От комнатной до 537 °C
 Погрешность регулировки: ±0,5 °C в зависимости от общей тепловой системы
 Стабильность температуры: ±0,5% полной шкалы в диапазоне т-ры окруж. среды от 0 до 50 °C
 Погрешность калибровки: Менее 0,2% полной шкалы
 Продолжительность цикла: 0,0166 сек при 60 Гц, 0,020 при 50 Гц
 Время срабатывания питания: 0,0083 сек при 60 Гц, 0,010 при 50 Гц
 Автоматический сброс: Корректирует сброс не более чем ±1 °C всех настроек
 Ручной контроль: Регулирование 0-99%. Сохраняет выходную мощность на уровне 1% от настройки при помощи драйвера выбора мощности цикла.

Спецификации входа

Сенсор термопары: Тип 'J' заземлен. и незаземленный
 Внешнее сопротивление Т/П: Регулир. вход с высоким постоянным сопротивл. позволяет дистанционное подключение Т/П
 Изоляция Т/П: Изолирована цепью управления питанием
 Компенсация свободного спая: Автоматическая, более 0,01 °C/°C
 Защита от разрыва Т/П, переворачивания и короткого замыкания: Автоматически отключает питание нагревателя перед включение мягкой передачи управления
 Тип входа: Потенциометрический
 Полное сопротивление входа: 22 МОм
 Защита входа: Диодные фиксаторы, РЕ фильтр
 Стабильность вход. усилителя: Более 0,01 °C/°C
 Динамический диапазон входа: 537 °C
 Коэф. ослабления синфаз. сигн. Более 100 дБ
 Коэф. подавления электропит.: Более 90 дБ
 Устройства ввода данных: Сводные данные подвергаются оптическому объединению при изоляции 2500 В

Спецификации выхода

Допустимая мощность: 15 А: 15 А, 3600 Вт при 240 В пер.т. / 30 А: 30 А, 7200 Вт при 240 В пер.т.
 Драйвер выхода: Внутр. полупровод. симистор, актив. пульсами пер. тока при нул. перех.
 Защита от перегрузки: 15 А: предохран. по обе стороны линии 30 А: быстрод. размыкатель цепи
 Защита от перехода: Включая 1/1 и подавление переходного пика
 Изоляция силовой линии: Оптич. и трансформ. изоляция от линий пер. тока. Изоляционное напряжение более 2500.

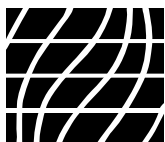
Элементы управления и индикаторы

Регулирование задан. парам.: Нажимные кнопки, диапазон 0-537°C и погрешность 1 °C
 Ручное управление: Нажимные кнопки, диапазон 0-99% и погрешность 1%
 Выбор авто/ручной: Нажимные кнопки и лампочки индик.
 Питание вкл/выкл: 16 А кулисный переключ. (15 А) или 30 А разрыватель цепи (30 А). Утверждено VDE
 Выбор температуры процесса: Нажимные кнопки и лампочки индик.
 Выбор тока нагрузки: Нажимные кнопки и лампочки индик.
 Многофункциональн. дисплей: (3) 7-сегментных светодиода
 Индикация Smart Start : Горит СИД над окном дисплея
 Индикация °C/°F: Горит СИД показывая режим °C
 Индикация перегорания пред.: 2 неоновых индикатора (всего 15 А)
 Закороченная Т/П: 'Shi' чередуется с обычным диспл., автом. блокирует питание нагреват.
 Закороченный выход (симистор): 'ShO' чередуется с обычным диспл.
 Открытая термopapa: 'oPi' чередуется с обычным диспл., автом. блокирует питание нагреват.
 Открытый выход (симистор): 'oPO' чередуется с обычным диспл.
 Перевернутая термopapa: 'bci' чередуется с обычным диспл., автом. блокирует питание нагреват.
 Сбой заземления: 'GFI' чередуется с обычным диспл.
 Индикация отклонения тем-ры: Отдельные СИД: ±11 °C (Красный), ±5 °C, (Желтый), 0 °C = (Зеленый)

Спецификации электропитания

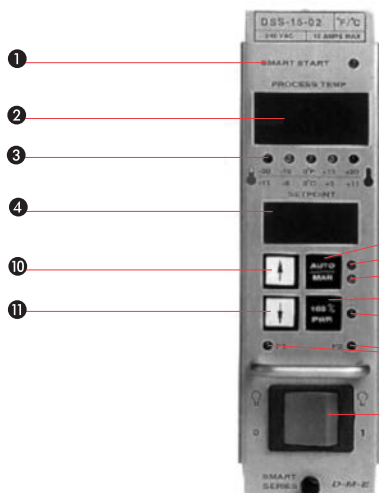
Входное напряжение: 240 В пер.т. + 10%-20%
 Частота: 50-60 Гц
 Элементы питания пост. тока: Встроенные, регулируемые и компенсируемые
 Потребление мощности: Менее 5 Вт, не включая нагрузку
 Габариты: 15 А: Ш 5,08 x В 17,78 x Г 19,05 см
 30 А: Ш 10,06 x В 17,78 x Г 19,05 см
 Требования к предохранителям: Только 15 А: (2) ABC-15 предохран. (2 запасн. предохран. в кажд. модуле)
 30 А: Быстрод. размыкатель цепи

Номер	Сила тока	Мощность	Номер	Сила тока	Мощность
CSS-15-02	15	3600	CSS-30-02	30	7200



DSS 15-02 / DSS 30-02

Модули управления на базе процессора - Автонастраиваемый ПИД



- 1 Лампочка Smart Start®
- 2 Дисплей для отображения температуры процесса
- 3 Лампочки индикации отклонения температуры
- 4 Дисплей для отображения заданного параметра
- 5 Переключатель авто/ручной
- 6 Лампочка индикации автоматического режима
- 7 Лампочка индикации ручного режима
- 8 Переключатель мощности 100%
- 9 Лампочка индикации питания 100%
- 10 Кнопка повышения заданного параметра
- 11 Кнопка понижения заданного параметра
- 12 Лампочки индикации F1/F2
- 13 Кнопка вкл/выкл питания

Спецификации производительности

Режим управления авто/ручной: Распред-е времени/Selective Cycle®

Диапазон температуры: От комнатной до 537 °C

Погрешность регулировки: ±0,5 °C в зависимости от общей тепловой системы

Погрешность калибровки: Менее 0,2% полной шкалы

Ручной контроль: Регулирование 0-99%. Сохраняет выходную мощность на уровне 1% от контрольной точки.

Smart Start®: Колебание линейн. напряж/5 min.max.

Smart Start® тем-ра отключения автоматики: 124 °C

100% мощность: Выдает 100% мощности на выходе
Отключение при помощи переключателя или S = 15, L = 30 сек

Очередность режимов управл.: - Smart Start® перед авто режимом
- разрыв Т/П, перевернутая или закороченная Т/П отменяет Smart Start® и автоматический режимы
- Ручное управление отменяет автоматический режим, разрыв Т/П, перевернутую или закороченную Т/П
- Во время сбоя подачи напряжения прекращается

Спецификации входа

Сенсор термпары: Тип 'J' заземлен. или незаземленный

Внешнее сопротивление Т/П: Менее 0,05 °C/W

Изоляция Т/П: Изолирована цепью управления питанием

Компенсация свободного спая: Автоматическая, более 0,015 °C/°C

Защита от разрыва Т/П, переворачивания и короткого замыкания: Автоматически отключает питание нагревателя перед включение безударного перехода управления

Полное сопротивление входа: 5,6 МОм

Стабильность вход. усилителя: Более 0,01 °C/°C

Коеф. ослабления синфазн. сигн: Более 120 дБ

Коеф. подавления электропит.: Более 110 дБ

Спецификации выхода

Допустимая мощность: 15 A: 15 A, 3600 Вт при 240 В

30 A: 30 A, 7200 Вт при 240 В

Драйвер выхода: Внутр. полупровод. симистор, актив. пульсами пер. тока при нул. перех.

Защита от перегрузки: 15 A: пред-ли по обе стороны линии

30 A: Быстрод. размыкатель цепи

Защита от перехода: Включая 1/1 и подавление переходного импульса

Изоляция силовой линии: Оптич. и трансформ. изоляция от линий пер. тока. Изоляционное напряжение более 2500

Элементы управления и индикаторы

Регулировка задан. параметра: Кнопки со стрелками вверх и вниз

Выбор авто/ручной: Кнопки-переключат. с СИД индикат.

Выбор 100% мощности: Кнопки-переключат. с СИД индикат. возле переключателя

Питание вкл/выкл: 15 A кулисный переключатель

Индикация 100%: Горит красный СИД возле кнопки 100% мощность

Индикация автоматич. режима: На дисплее процесса горит '100'

Индикация ручного режима: Светится зеленый СИД возле кнопки 'Авто/Ручной'

Индикация Smart Start®: Светится желтый СИД возле кнопки 'Авто/Ручной'

Индикация перегорания пред.: Светится зеленый СИД над дисплеем процесса

Закороченная Т/П: 2 неоновых индикатора (всего 15 A)

Открытая Т/П: Светится 'Shi' на дисплее процесса

Перевернутая Т/П: Светится 'oPi' на дисплее процесса

Индикация отклонения тем-ры: Светится 'bci' на дисплее процесса

Отдельные СИД:

> + или - 17 °C = Горит красный

> + или - 11 °C = Красный

> + или - 5 °C = Желтый

0 °C = Зеленый

Спецификации электропитания

Входное напряжение: 240 В + 10%-15%

Частота: 50-60 Гц

Элементы питания пост. тока: Встроенные, регулируемые и компенсируемые

Потребление мощности: Менее 6 Вт, не включая нагрузку

Габариты: 15 A: Ш 5,08 x В 17,78 x Г 19,05 см

30 A: Ш 10,06 x В 17,78 x Г 19,05 см

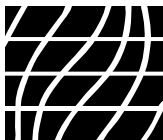
Требования к предохранителям: Только 15 A: (2) ABC-15 предохран.

(2) запасн. предохран. в кажд. модуле

30 A: Быстрод. размыкатель цепи

Трансформатор 315 мА

Номер	Сила тока	Мощность	Номер	Сила тока	Мощность
DSS-15-02	15	3600	DSS-30-02	30	7200



TAS 05-12

Модули аварийного/резервного нагрева на базе микропроцессора



- 1 Индикатор включения питания
- 2 Звуковая сигнализация
- 3 Индикатор сигнализации
- 4 Переключатель вкл/выкл сигнализации
- 5 Переключатель вкл/выкл питания
- 6 Переключатель вкл/выкл резервного нагрева
- 7 Соединитель аварийного реле

Спецификации производительности

Индикаторы компл. диагностики: СИД и звуковые устройства

Контакты реле: Одино обычно открыт. контакт
Одино обычно замкнут. контакт
Мощность контактов 5 А.

Спецификации входа

Вход аварийной температуры: 5 В пост. тока, вырабатываемые SSMX, DSS или CSS

Спецификации выхода

Напряжение/допустимая мощность: 240 В номин., 1 фаза

Защита от перегрузки: предохранители по обе стороны линии пер. тока

Защита от перехода: Включая i/t и подавление переходного пульса

Изоляция силовой линии: Оптич. и трансформ. изоляция от линий пер. тока.
Изоляционное напряжение более 2500

Спецификации электроснабжения

Входное напряжение: 240 В + 10%-15%

Частота: 50-60 Гц

Элементы питания: Встроенные, регулируемые и компенсируемые

Потребление мощности: Менее 5 Вт, не включая нагрузку

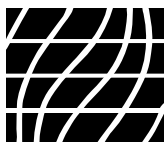
Габариты: Ш 5,08 x В 17,78 x Г 19,05 см

Требования к предохран.: Только 15 А: (2) ABC-15 предохран. (2 запасн. предохран. в кажд. модуле)

Совместимость с модулем TAS

Функции аварийного и резервного нагрева: CSS-15-02, CSS-30-02
DSS-15-02, DSS-30-02

Сигнализация, форсировка и отключение SSM 15-02, SSM 30-02



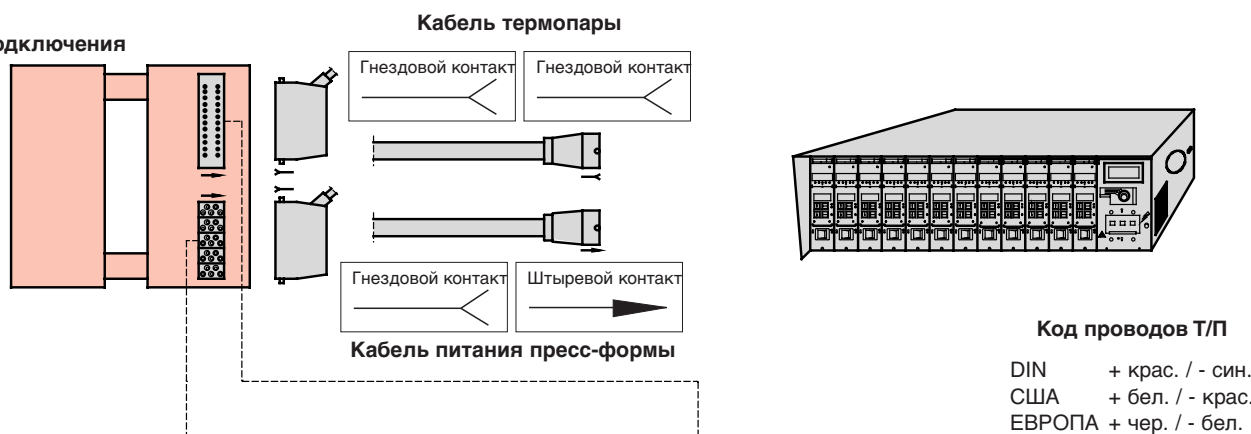
Информация

Инструкции по подключению

Инструкции по разводке проводов для нагревателей D-M-E

1. Силовые кабели удлиняются только при помощи обжимных соединителей (HWCC-1,2 and 5) и силовых кабелей одинакового сечения (общая длина макс. 8 м).
2. Fe-Co провода термопары удлиняются только при помощи Fe-Co проводов с соблюдением полярности удлинительного кабеля. (Американские стандарты: красный = минус, белый = плюс; европейские стандарты: красный = плюс, синий = минус). Особое внимание уделяйте плотности контакта кабелей термопары с кабельным соединителем.
3. Соединитель входной мощности пресс-формы (PIC-24-G и PICH-23-G) и распределительная коробка (PTCX, PICX, PICH, PTC) должны подсоединяться к форме с заземлением.
4. Разводка проводов производится согласно схеме подключения. Следите, чтобы проводка соответствовала положению модуля.
5. Проверьте правильность работы каждого нагревателя при помощи омметра перед запуском безлитниковых систем с подогревом D-M-E.

Схема подключения



Соединитель входной мощности пресс-формы

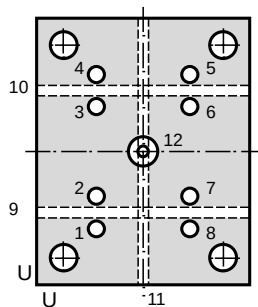
Ном.	PIC-24-G
Зона	К-во контуров
1	A1, A2
2	A3, A4
3	B1, B2
4	B3, B4
5-зон MF	5 A5, B5
6	C1, C2
7	C3, C4
8-зон MF	8 D1, D2
9	D3, D4
10	C5, D5
11	E1, E2
12-зон MF	12 E3, E4

Соединитель термопары

Ном.	MTC-5-G	Ном.	MTC-8-G	Ном.	MTC-12-G
Зона	К-во контуров	Зона	К-во контуров	Зона	К-во контуров
1	1, 6	1	1, 9	1	1, 13
2	2, 7	2	2, 10	2	2, 14
3	3, 8	3	3, 11	3	3, 15
4	4, 9	4	4, 12	4	4, 16
5	5, 10	5	5, 13	5	5, 17
		6	6, 14	6	6, 18
		7	7, 15	7	7, 19
		8	8, 16	8	8, 20
				9	9, 21
				10	10, 22
				11	11, 23
				12	12, 24

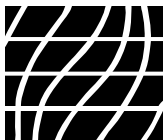
Рекомендации по разводке проводов при подключении формы к модулю и количеству зон

Модуль/номер зоны



Рекомендации по нумерации зон

Зона № 1 - шуп, который находится ближе всего к П-образному углу. Она проштампована на форме и указывает положение заууженной направляющей шпильки. Номера остальных шупов расположены по порядку (по часовой стрелке). Распределительные отверстия расположены рядом и нумерация продолжается с ближайшего к П-образному углу. Остальные распределительные отверстия пронумерованы по разным уровням с подогреваемым переходником, начиная с последнего номера.



Аксессуары термопары

МТС

Соединители термопары

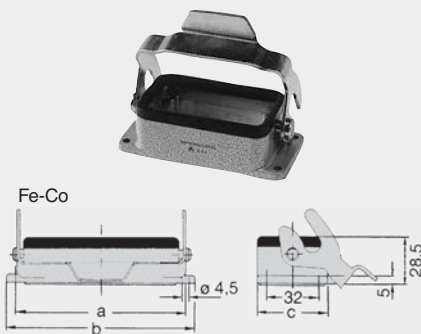


Номер	Зоны
МТС- 5-G	5
МТС- 8-G	8
МТС-12-G	12

Сменные части

C 146 10 F

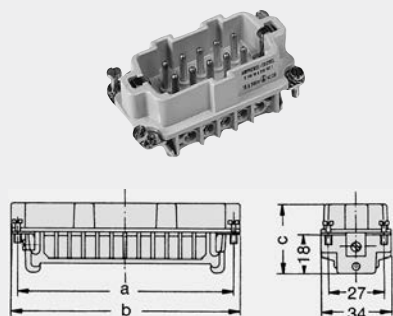
Герметичное переборочное крепление



Номер	a	b	c	Конт.
C 146 10 F 010 0011	83	93	43	10+
C 146 10 F 016 0011	103	113	43	16+
C 146 10 F 024 0011	130	140	43	24+

C 146 10 A

Штырьковые соединители



Номер.	a	b	c	Конт.
C 146 10 A 010 1021	57	64	34	10+
C 146 10 A 016 1021	77,5	84,5	34	16+
C 146 10 A 024 1021	104	111	34	24+

Обозначение

Колпачковый верхний соединитель
(без рисунка)

Термопары (без рисунка)

ТС

Кабели термопары

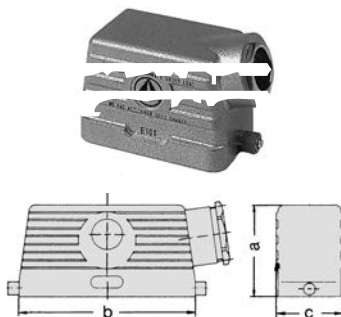


Номер	Зоны	Длина кабеля	Номер	Зоны	Длина кабеля
ТС- 5-4,5-G	5	4,5 м	ТС- 5-D-E	5	0,5 м
ТС- 8-4,5-G	8	4,5 м	ТС- 8-D-E	8	0,5 м
ТС-12-4,5-G	12	4,5 м	ТС- 12-D-E	12	0,5 м

Сменные части

C 146 10 G

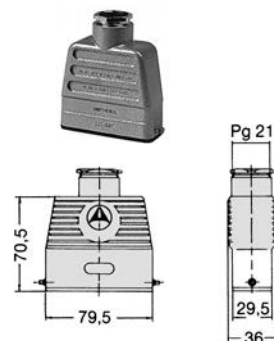
1 Колпачковый нижний соединитель



Номер	a	b	c	Конт.
C 146 10 G 010 1061	51	73	43	10+
C 146 10 G 016 1061	61	93	43	16+
C 146 10 G 024 1061	61	119,5	43	24+

C 146 10 G

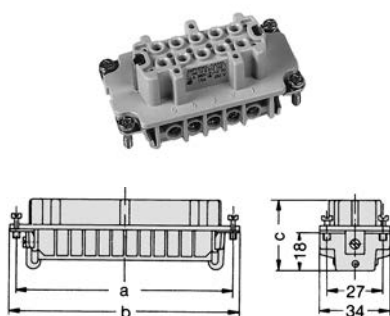
2 Колпачковый верхний соединитель



Номер	Номер
C 146 10 G 010 1061	C 146 10 G 025 2002
C 146 10 G 016 1061	
C 146 10 G 024 1061	

C 146 10 B

1 Гнездовые соединители



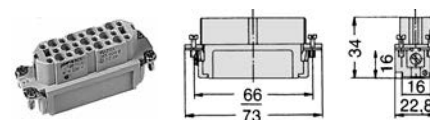
Номер.	a	b	c	Конт.
C 146 10 B 010 1021	57	64	34	10+
C 146 10 B 016 1021	77,5	84,5	34	16+
C 146 10 B 024 1021	104	111	34	24+

a	b	c	Контакты
47	73	43	10+
47	73	43	16+
62	119,5	43	24+

16-жильный 0,5 мм² (Fe Co)
24-жильный 0,5 мм² (Fe Co)

C 146 10 B

2 Гнездовые соединители (без контактов)



Номер

C 146 10 B 025 0002

VN 02

Гнездовые контакты



Номер.	Номер
C 146 10 B 010 1021	VN 02
C 146 10 B 016 1021	
C 146 10 B 024 1021	

Номер

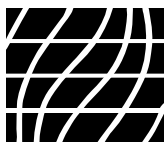
C 146 10 G 010 2061

C 146 10 G 016 2061

C 146 10 G 024 2061

Ое 16 - 0,5 Fe-Co....m

Ое 24 - 0,5 Fe-Co....m



Аксессуары системы электропитания

PIC - PICH

Входной соединитель формы



Номер	Сила тока
PIC- 24-G	15
PICH- 23-G	30
PICH -5-G	30

Сменные части для PIC-24-G

C 146 10 F

Корпусное переборочное крепление

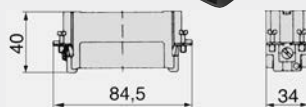


Номер

C 146 10 F BA 24 P

C 146 10 A

Штыревые вставки (без контактов)



Номер

C 146 10 A 2416

VN 01

Штыревые контакты



Номер

VN 01 - 2416	1,5 мм ²
VN 01 - 2420	2,0 мм ²

Силовые кабели (1,5 мм², 25-жильный)

MPC - MPCH

Силовой кабель формы



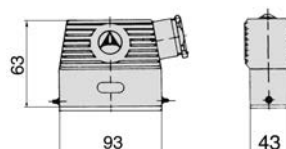
MPC-24-4,5-G

Номер	Сила тока	Длина кабеля	Переходной кабель			
			Номер	Длина кабеля	"Папа"	"Мама"
MPC- 24-4,5-G	15	4,5 m	MPC-2524	0,5 m	24	25
MPCH-23-4,5-G	30	4,5 m	MPC-2425	0,5 m	25	24
MPCH- 5-4,5-G	30	4,5 m	MPC 5-D-E	0,5 m	24	10
			MPC 8-D-E	0,5 m	24	16
			MPC 12-D-E	0,5 m	24	24

Сменные части для MPC-24-4,5-G

C 146 10 G

❶ Колпачковый нижний соединитель

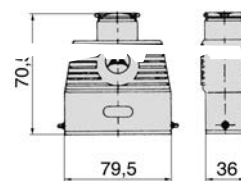


Номер

C 146 10 G HL 24 P

C 146 10 G

❷ Колпачковый верхний соединитель

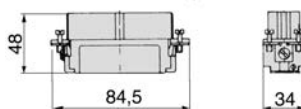


Номер

C 146 10 G 025 2002

C 146 10 B

❶ Гнездовые вставки (без контактов)

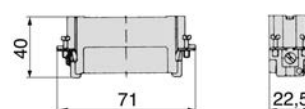


Номер

C 146 10 B 2416

C 146 10 A

❷ Штыревые вставки (без контактов)



Номер

C 146 10 A 025 0002

VN 02

❶ Гнездовые контакты



Номер

VN 02 - 2416	1,5 мм ²
VN 02 - 2420	2,0 мм ²

VN 01

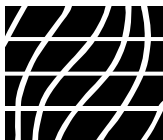
❷ Штыревые контакты



REF.

VN 01

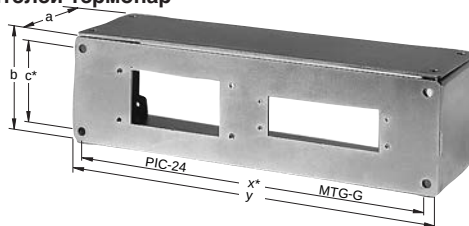
Номер
Oe-25-1,5... m



Монтажные ящики

PTCX

Монтажные клеммные ящики для силовых разъемов и соединителей термопар

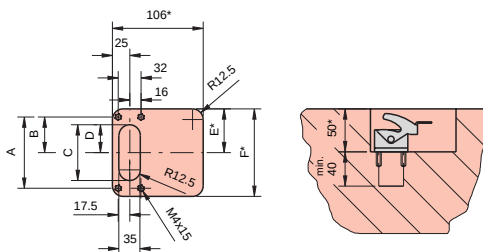


* Расстояние между крепежными винтами на пресс-форме M5 x 15.

Номер	a	b	c	x	y	Возможности установки
PTCX- 5 К	70	70	55	243	258	PIC-24-G/MTC- 5-G
PTCX- 8 К						PIC-24-G/MTC- 8-G
PTCX-12 К						PIC-24-G/MTC-12-G

Карман для соединителей термопар МТС-...-G

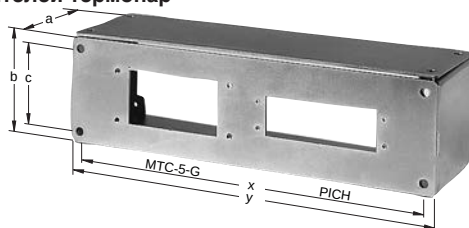
Примечание: На рисунке показано крепление заподлицо. При креплении на поверхности, не обращайтесь на размеры с *.



Размеры	Для соединителя		
	MTC-5-G	MTC-8-G	MTC-12-G
A	83	103	130
B	41,5	51,5	65
C	65	85	112
D	32,5	42,5	56
E	51	61	74,5
F	102	122	149

PTCH

Монтажные клеммные ящики для силовых разъемов и соединителей термопар



Номер	a	b	c	x	y	Совместимо с
PTCH-23-TB-G	108	113	82	251	267	PICH-23-G/MTC-5-G
PTCH- 5-TB-G				265	281	PICH- 5-G/MTC-5-G

Сменные части модулей

ABC

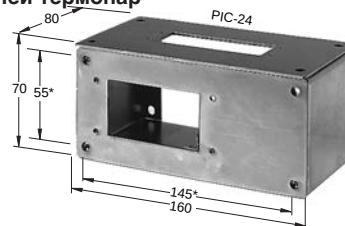
Предохранители для модулей SSMX, CSS, DSS и TAS



Номер	Сила тока
ABC- 1	1
ABC- 5	5
ABC-10	10
ABC-15	15
ABC-30	30

PICX

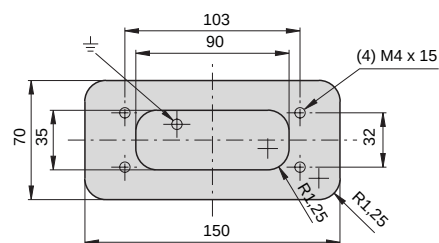
Монтажные клеммные ящики для силовых разъемов и соединителей термопар



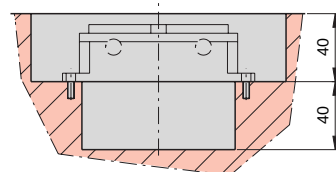
* Расстояние между крепежными винтами на пресс-форме M5 x 15.

Номер	Возможности установки для
PICX-24- 5 К	PIC-24-G/MTC- 5-G
PICX-24- 8 К	PIC-24-G/MTC- 8-G
PICX-24-12 К	PIC-24-G/MTC-12-G

Карман для соединителей входной мощности пресс-формы PIC-24-G



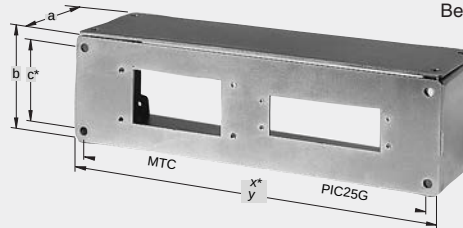
Примечание: На рисунке показано крепление заподлицо. При креплении на поверхности, не обращайтесь на размеры с *.



PTC

Монтажные крепежные ящики для силовых разъемов и соединителей термопар

только для Великобритании



* Расстояние между крепежными винтами на пресс-форме M5 x 15.

Номер	a	b	c	x	y	Возможности установки для
PTC- 5-TB-G	105	60	38	205	220	PIC- 5-G/MTC- 5-G
PTC- 8-TB-G				225	240	PIC- 8-G/MTC- 8-G
PTC-12-TB-G				253	265	PIC-12-G/MTC-12-G

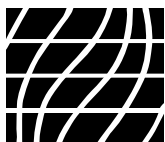
Сменные части центральных блоков

MFBP

Глухие панели



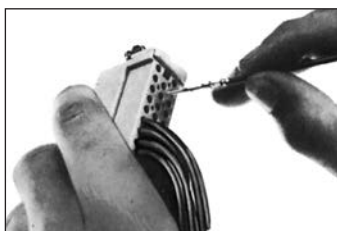
Номер	Сила тока	Номер
ABC- 1	1	MFBP-10-G
ABC- 5	5	
ABC-10	10	
ABC-15	15	
ABC-30	30	



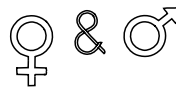
Инструменты для комплектов

FG - FGN

Инструменты для вынимания штырьковых контактов VN-01 и гнездовых контактов CN-02

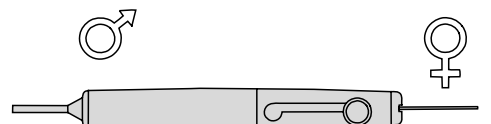


Вставлять сзади
Установка до щелчка
Горизонтальный зазор 0,2 мм
Отпускать вперед
Гнездовой контакт
Штырьковый контакт

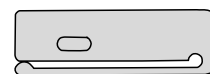


FGN 2416

Для VN01 2416/VN02 2416



FG 0300-146

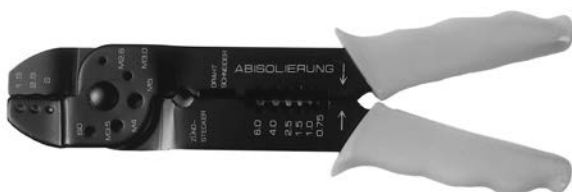


Для VN01/VN02

Номер	Номер
FG 0300-146	FGN 2416

КТ

Обжимной инструмент



HWCC

Обжимные соединители



Номер	Для	Номер
КТ 950.001.4	HWCC-1	HWCC-1 (Cool-One)
		HWCC-2 (Cool-One)
		HWCC-5 (Hot-One)

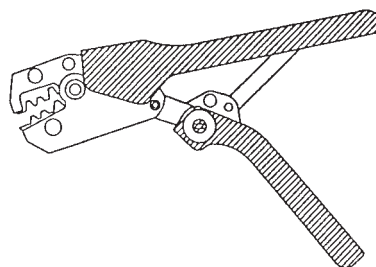
ТА

Инструменты для обжима контактов



FAN

Инструменты для обжима контактов



Номер	Для	Номер	Для
ТА 0100-146	VN 01	FAN 2416	VN 01 2416/20
	VN 02		VN 02 2416/20

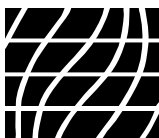


● Cold-runner Systems
■ Systémy studených kanálů

○ System zimno kanałowy
□ Система холодного литникового литья

Index/Spis treści/Obsah/Содержание

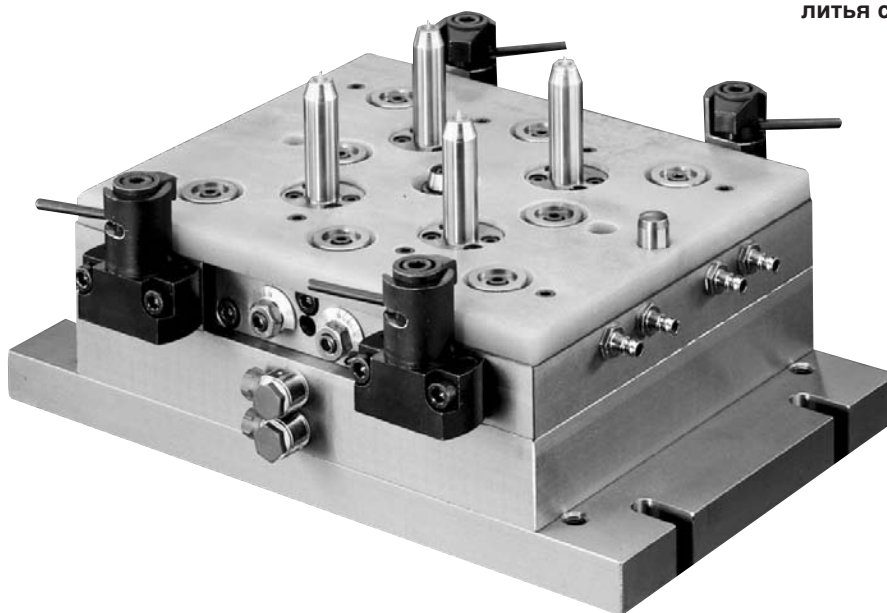
	P./S./C.
Info/Инфо	8e-1/4



Info/Инфо

- Example: 4 nozzle KKS system
- Příklad: Systém studených kanálů se 4 tryskami

- Przykład: System zimno kanałowy z 4 dyszami
- Например: Система холодного литникового литья с 4 форсунками



- The standard cold-runner systems KKS with pneumatic needle shut-off nozzles and chokes offer economic, manufacturing and materials advantages for the processing of liquid silicone rubber (LSR) injection moulds. The processing of HTV is also possible under certain conditions.

A reduce sprue, short cycle and set-up times as well as a reduced load on material are achieved.

Standard Cold-runner systems

The standard Cold runner systems KKS are available from 196 x 196 mm to 596 x 596 mm.

Special cold runner systems with outside dimensions till 1000 mm and pitch dimensions from 30 mm are available upon request.

A variety of materials like EDPM, HTV, Viton and rubber can also be manufactured.

- Standardizované systémy studených kanálů (Cold-runner systems / Kaltkanalsysteme / KKS) s pneumatickou uzavírací jehlou a ventilem jsou určeny pro hospodárné a kvalitní zpracování tekutého silikonového kaučuku (liquid silicone rubber - LSR) ve vstříkacích formách. Za určitých podmínek je možno zpracovávat také materiál HTV.

Systémy studených kanálů umožňují minimalizaci vtokových zbytků, kratší časy cyklu a dobu přípravy a snižují spotřebu materiálu.

Standardní systémy studených kanálů

Standardní systémy studených kanálů dodáváme velikostech od 196 x 196 mm do 596 x 596 mm.

Speciální systémy studených kanálů do velikosti až 1000 mm a s roztečemi trysek od 30 mm je možno dodat dle poptávky.

Systémy studených kanálů mohou také zpracovávat různé alternativní materiály jako např. EDPM, HTV, Viton a pryž.

- Standardowy układ zimno kanałowy połączony z zamykanymi pneumatycznie dyszami i przepustnicami oferuje ekonomiczne, wytwarzanie i zalety materiałowe procesu wtrysku płynnej gumy silikonowej (LSR). Obróbka HTV jest również możliwa pod pewnymi warunkami.

Redukcji wtrysku, krótkiego czasu rozpoczęcia i czasu cyklu jak również ograniczenie nacisku wywieranego na materiał.

Standardowy system zimno kanałowy.

Standardowe systemy zimno kanałowe dostępne są w wielkościach od 196 x 196 mm do 596 x 596 mm.

Nietypowe systemy zimno kanałowe o wymiarach zewnętrznych do 1000 mm i dystansem pomiędzy gniazdami od 30 mm są dostępne na zamówienie.

Inne tworzywa takie jak EDPM, HTV, Viton i guma mogą być również produkowane z wykorzystaniem tego systemu.

- Стандартная система холодного литникового литья (KKS), оборудованная форсунками с пневматическим иглообразным клапаном, обладает экономическими, производственными и материальными преимуществами при обработке жидкого кремнийорганического каучука в литейных формах. При определенных условиях также возможна обработка HTV. Среди преимуществ этой системы можно назвать укороченный центральный литник, короткий цикл и быстрая настройка, а также пониженная нагрузка на материал.

Стандартная система холодного литникового литья.

Имеются в наличии стандартные системы холодного литникового литья размерами от 196 x 196 мм до 596 x 596 мм.

Специальные системы холодного литникового литья с наружными размерами до 1000 мм и межосевым расстоянием от 30 мм поставляются под заказ.

При использовании стандартной системы холодного литникового литья также могут изготавливаться такие материалы, как EDPM, HTV, витон и резина.



Info/Инфо

● The following KKS features permit the economic manufacture of silicone injection moulded articles of high quality both technically and optically:

- The KKS is supplied completely set-up-standard and special pitches permit the individual usage of a KKS for several contour units, even with different moulded articles
- Shorter set-up times thanks to rapidclamping elements for simple, fast fitting of the contour units to the KKS
- Fabrication of moulded articles with reduced sprue is achieved by precisely defined thermal separation between the cooled KKS and heated contour unit
- Reduced injection point marking thanks to needle-valve controlled feed system ensuring optimum quality of the moulded articles
- Closing of the feed orifice by means of the needle-valve system prevents cross-linking of the LSR (Liquid Silicon Rubber) in the sprue bush when the contour unit is at high temperature
- Shorter cycle times thanks to the possibility of high temperatures of the contour unit and therefore variable starting of vulcanisation and variable vulcanisation times for standard moulded articles and particularly in the case of relatively large moulded articles
- Optimum balancing of the multiple KKS by regulation of the mass flow per cavity with integral choke units
- Minimum mechanical load on the liquid silicon rubber thanks to large cross-sectional areas of the feed zones
- The single-nozzle KKS is a financially advantageous alternative to the multinozzle KKS for the creation of models, prototypes and small runs.
- By agreement, maintenance of the KKS can be provided by **D-M-E**

D-M-E offers you personalised technical support for the integration of your KKS with the contour unit to ensure optimum processing of the LSR.

Course

To be able to install the Cold-runner system in a productive and efficient way, **D-M-E** offers a wide course program, specially adapted to your needs:

- Install a Cold-runner system on the machine
- Apply a Cold-runner system in new developments
- Special course as per customer request

○ Poniższe cechy systemu zimno kanałowego KKS pozwalają ekonomicznie wytwarzać z silikonu detale o wysokiej wizualnej i technicznej jakości:

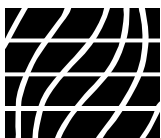
- KKS dostarczany jest całkowicie zmontowany a specjalne odległości pozwalają na indywidualne użycie KKS do kilku kształtów jednostek formujących, nawet dla różnych detali.
- Krótszy czas rozruchu dzięki szybkim uchwytom, które upraszczają szybkie dopasowanie jednostek formujących KKS.
- Wytwarzanie detali z ograniczonym wtyskiem jest wynikiem precyzyjnie założonej izolacji cieplnej pomiędzy zimną częścią KKS a grzaną jednostką formującą.
- Zredukowanie śladów wtysku dzięki punktowemu wtyskowi zapobiegającemu powstawaniu skrzyżowanych linii płynięcia w tulei wtyskowej w czasie gdy jednostka formująca jest rozgrzana.
- Krótszy czas cyklu dzięki możliwości stosowania wysokiej temperatury jednostki formującej dlatego też proces wulkanizacji jest krótszy niż w tradycyjne formie.
- Optymalne zbilansowanie wielogniazdowych KKS przez regulację masy przepływu na gniazdo z zintegrowaną przepustnicą.
- Minimalne mechaniczne obciążenie wywierane na płynny silikon lub gumę dzięki większej obszarów przejściowych stref.
- Centralna dysza KKS jest opłacalna finansowo i stanowi alternatywę do wielogniazdowych KKS w celu produkcji wzorów, prototypów i małych serii.
- **D-M-E** może prowadzić obsługę KKS na podstawie dodatkowej umowy

D-M-E oferuje indywidualne wsparcie techniczne dla integracji systemu KKS z jednostkami formującymi aby zapewnić optymalny przebieg procesu LSR.

Program

Dla produkcyjnego i skutecznego montażu systemu zimno kanałowego **D-M-E** opracowało program specjalny który uwzględni wszystkie wasze potrzeby:

- montaż KKS na formę wtyskową
- stosujecie KKS podczas opracowania nowych produktów
- kurs specjalny według żądania zamawiającego



Info/Инфо

■ Vlastnosti systémů KKS

- Systémy studených kanálů zajišťují technicky i opticky kvalitní výlisky
- Systém KKS je dodáván kompletně smontovaný ve standardním i speciálním provedení. Pevně stanovené rozteče umožňují použít jeden systém KKS pro více různých tvarových jednotek (dutín).
- Krátká doba přípravy vzhledem k rychloupínacímu systému pro jednoduché a rychlé upnutí tvarových částí k systému KKS.
- Výroba výlisků s minimálním vtokovým zbytkem je zajištěna přesným rozdělením tepla mezi studenou částí KKS systému a vyhřívanou tvarovou částí.
- Minimální stopa po vtoku je zajištěna díky pneumatické uzavírací jehle, jež zajišťuje optimální kvalitu vstřikovaných výlisků.
- Uzavřením vtokového ústí pomocí pneumatické uzavírací jehly je zajištěno oddělení tekutého silikonového kaučuku ve vstřikovací trysce od vyhřívané části formy.
- Zkrácení doby cyklu díky možnosti využít vyšší teploty ve tvarové části, a dále variabilní nastavení začátku vulkanizace a délky doby vulkanizace u běžných výlisků ale zvláště také u velkých výlisků.
- Optimální vyvážení vícenásobných systémů KKS pomocí integrovaného regulačního ventilu, jež reguluje množství hmoty pro jednotlivé tvarové dutiny.
- Minimální mechanické zatížení silikonového kaučuku díky velkému průřezu vtokového ústí.
- 1-násobný systém KKS jako hospodárná alternativa k vícenásobným systémům pro vzorky, prototypy a malé série.
- Údržba systémů KKS může být dle předchozí dohody prováděna v **D-M-E**

D-M-E Vám nabízí technickou podporu při integraci Vašeho systému KKS s tvarovou částí pro zajištění optimálního zpracování silikonového kaučuku.

Školení

D-M-E nabízí široký program školení speciálně upraveného dle vašich potřeb pro zajištění správné instalace:

- instalace systému KKS do lisu a vyčištění
- aplikace systému KKS při novém vývoji
- speciální kurzy dle vašeho přání

□ Нижеприведенные характеристики системы холодного литникового литья (KKS) позволяют наладить малозатратное литье силиконовых изделий с высокими техническими и оптическими показателями:

- KKS поставляется в собранном виде и в настроенном исполнении, а специальные межосевые расстояния позволяют использовать KKS отдельно для нескольких контурных единиц, даже с разными формованными изделиями.
- Упрощение в наладке благодаря быстрозажимным элементам позволяет быстро и без затруднений устанавливать контурные единицы KKS.
- Изготовление формованных изделий при укороченном литнике возможно благодаря точно разработанной термоизоляции между охлажденной KKS и нагретой контурной единицей.
- Уменьшение отметин точек впрыска стало возможным благодаря системе подачи через игольчатый клапан, которая гарантирует оптимальное качество формованных изделий.
- Закрытие подающего канала при помощи системы игольчатого клапана позволяет избежать структурирования жидких кремнийорганических полимеров в литниковой втулке при высокой температуре контурной единицы.
- Сокращение продолжительности цикла благодаря высокой температуре контурной единицы и, как следствие, переменный момент начала вулканизации и переменная продолжительность вулканизации для стандартных формованных изделий, и, в частности, для относительно больших формованных изделий.
- Оптимальный баланс мультисистемы KKS благодаря регулированию потока материала по полостям при помощи встроенных штуцеров.
- Минимальная механическая нагрузка на жидкий кремнийорганический каучук благодаря большой площади поперечного сечения питающих зон.
- KKS с 1 форсункой является экономически выгодной альтернативой многофорсуночной KKS при создании моделей, прототипов и производстве мелкими партиями.
- По договоренности **D-M-E** может производить техническое обслуживание KKS

Специалисты **D-M-E** оказывают техническую поддержку при соединении KKS с контурной единицей для обеспечения оптимальной обработки жидкого кремнийорганического каучука

Программа

Для продуктивного и эффективного монтажа системы KKS **D-M-E** разработало специальную программу, которая учитывает все ваши потребности:

- установка KKS на форму
- применение KKS при разработке новых продуктов
- специальный курс по требованию заказчика