



Z202 /... *Value Shot*

Heißkanaldüse

Hot runner nozzle

Buse canal chaud





Die Heißkanaldüse Z 202/... *Value Shot* ist eine technische Weiterentwicklung der bewährten Heißkanaldüsenbaureihe *Value Shot* Z 201/... .

Durch Ergänzung zahlreicher Abmessungen und verschiedener Spitzenvarianten ist diese Düsenreihe für einen noch breiteren Anwendungsbereich einsetzbar.

The hot runner nozzle Z 202/... *Value Shot* is a technical development of the proven hot runner nozzle series *Value Shot* Z 201/... .

This nozzle series can be used for a broad range of applications thanks to the numerous extended dimensions and different injection variants.

Le buse canal chaud Z 202/... *Value Shot* est un développement technique de la série *Value Shot* Z 201/... éprouvé.

Grâce à l'extension de nombreuses cotes et des différentes variantes de pointes cette série de buses peut être utilisée dans un domaine d'applications encore plus vaste.

Besondere Merkmale

- Schnellerer Farbwechsel und Materialaustausch.
- Heizung und Thermofühler, Düsenkörper und Düsenspitze sind einfach austauschbar.
- Universell einsetzbar, auch für kleine Nestabstände.
- Verdrehsicherung am Düsenkopf.
- Feine Längen- und Durchmesserstufung.
- Optimale Anschnittoptik.
- Hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis.
- Einbauräume kompatibel zu der bewährten Heißkanaldüse Z 201/...
- Vergrößerte Massebohrung gegenüber der Heißkanaldüse Z 201/...

Features

- Faster colour change and material change.
- Heater and Thermocouple, Nozzle body and Nozzle Tip can easily be replaced.
- Multi-purpose applications, suitable for small cavity centre distances.
- Twist prevention at the nozzle head.
- Fine graduation of nozzle lengths and diameter.
- Optimum section visual appearance.
- Excellent price/performance ratio.
- Mounting dimensions compatible to the proven hot runner nozzle Z 201/...
- Larger material channel in comparison to hot runner nozzle Z 201/...

Caractéristiques particulières

- Changement de couleur et échange de matériau plus rapides.
- Élément Chauffant et Thermocouple, Corps de buse et Pointe de buse se change très facilement.
- Emploi universel, même pour les petits écarts de cavités.
- Anti-rotation à la tête de buse.
- Graduation de précision en longueur et diamètre.
- Optique d'attaque optimale.
- Excellent rapport qualité/prix.
- Logements compatible avec la buse à canal chaud éprouvée Z 201/...
- Orifice à matière agrandi par rapport à la buse à canal chaud Z 201/...

Besonders innovativ ist das neue Konzept der Isolierung des Kalottenraums mit den Dichtkappen Z 2035/... und Z 2036/... aus einem flexiblen und temperaturbeständigen Spezialkunststoff MurSeal® (A 4200/...).

The new insulation concept of the calotte area with the sealing caps Z 2035/... and Z 2036/... made of a flexible, temperature-resistant special plastic MurSeal® is highly innovative (A 4200/...).

Particulièrement innovant : le nouveau concept d'isolation de l'espace de la calotte avec les capuchons d'étanchéité Z 2035/... et Z 2036/... fabriqué en MurSeal® (A 4200/...), une matière plastique spéciale souple et résistante aux hautes températures.

Die Reduzierung des Materialvolumens im Kalottenraum beschleunigt den Farbwechsel erheblich.

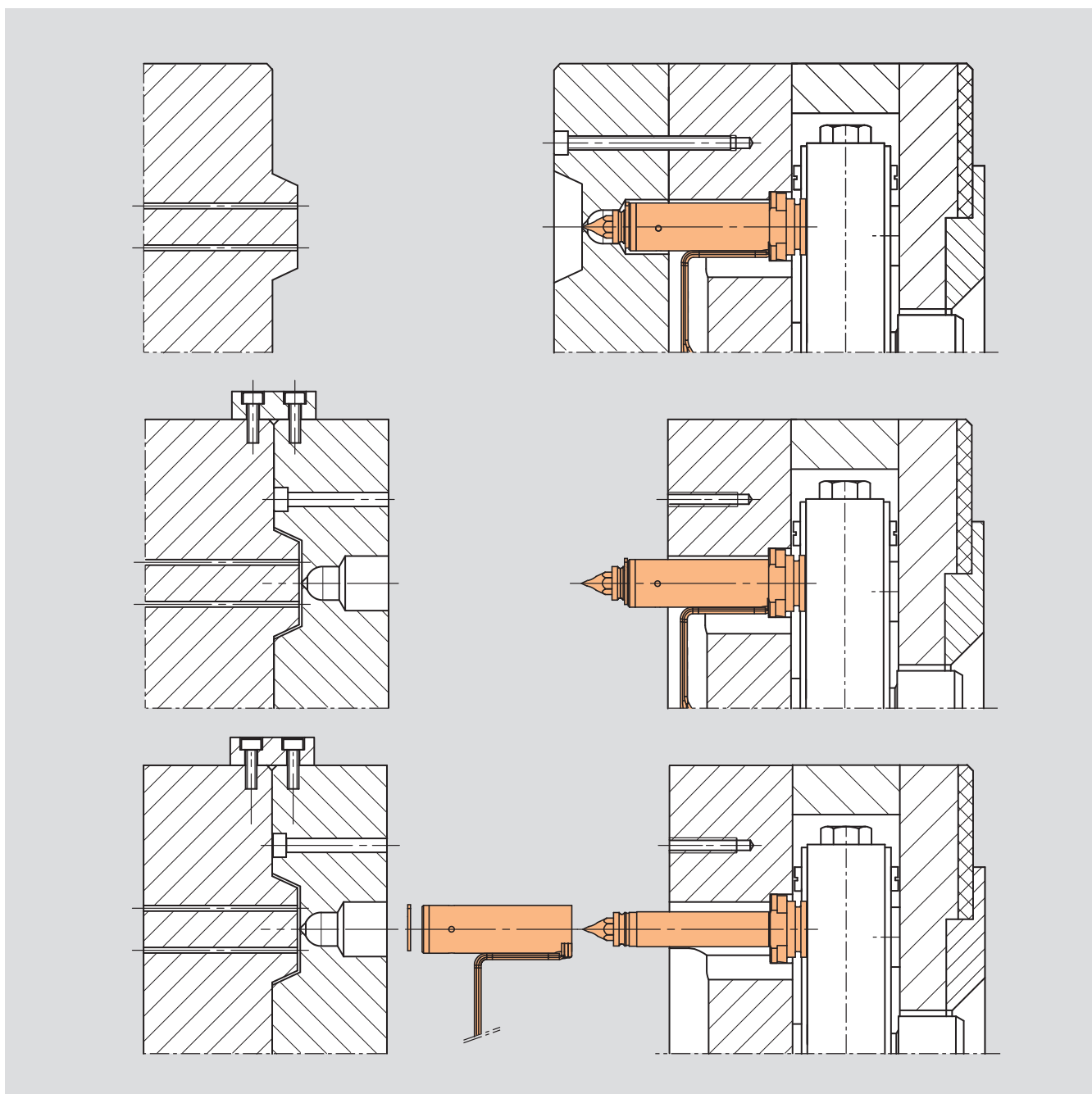
Reduction of the material volume in the calotte area considerably accelerates the colour change.

La réduction du volume de matériau dans l'espace de la calotte accélère considérablement le changement de couleur.

Die Düsenheizung der neuen Z 202/... Serie, mit flexiblem Heizungsabgang, ermöglicht die Kabelführung zwischen Formplatte und Düsenhalteplatte. Heizung/Thermofühler und Spitzen können somit ausgewechselt werden während das Werkzeug auf der Maschine verbleibt.

The nozzle heating of the new Z 202/... series with flexible heater outlet, enables cables to be laid between the cavity plate and the nozzle holder plate. Heater/thermocouple and tips can therefore be changed whilst the tool remains on the machine.

Le chauffage à buse de la nouvelle série Z 202/... avec sortie de chauffage souple permet un guidage des câbles entre la plaque moulée et la plaque de support des buses. Il est ainsi possible d'échanger le chauffage/thermocouple et les pointes alors même que l'outil reste sur la machine.



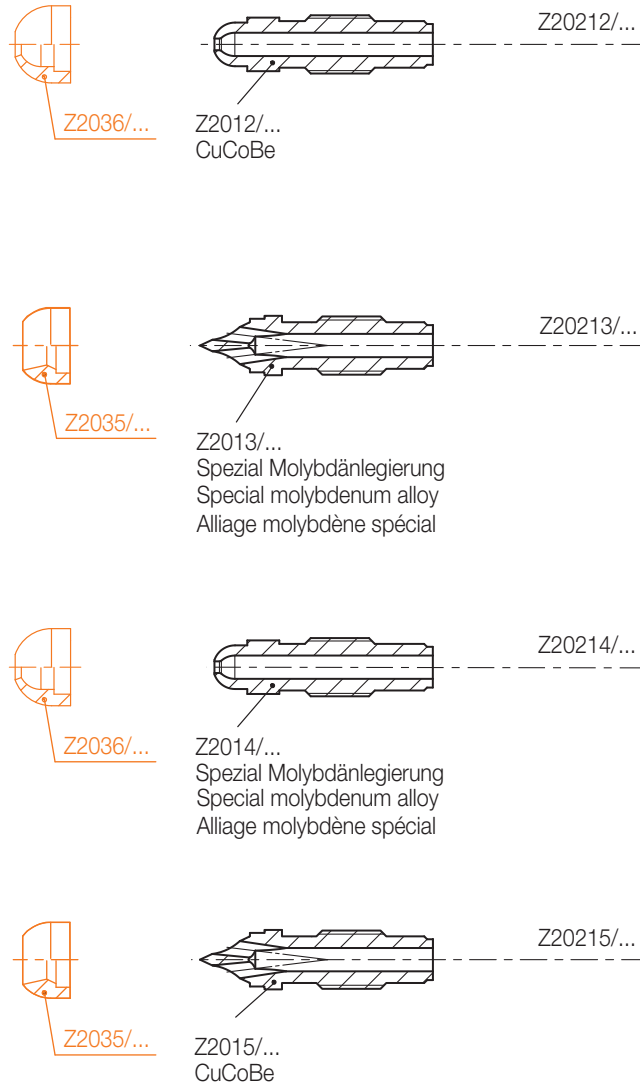
Z20212/... - Z20215/...

Value Shot

Heißkanaldüse
Hotrunner nozzle
Buse à canal chaud

230V~

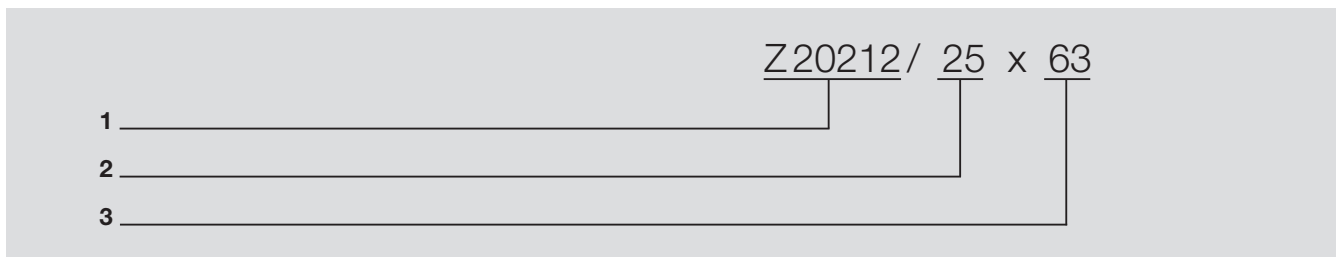
◁⁺ = Fe-CuNi, Type J



Bestell-Beispiel

Ordering example

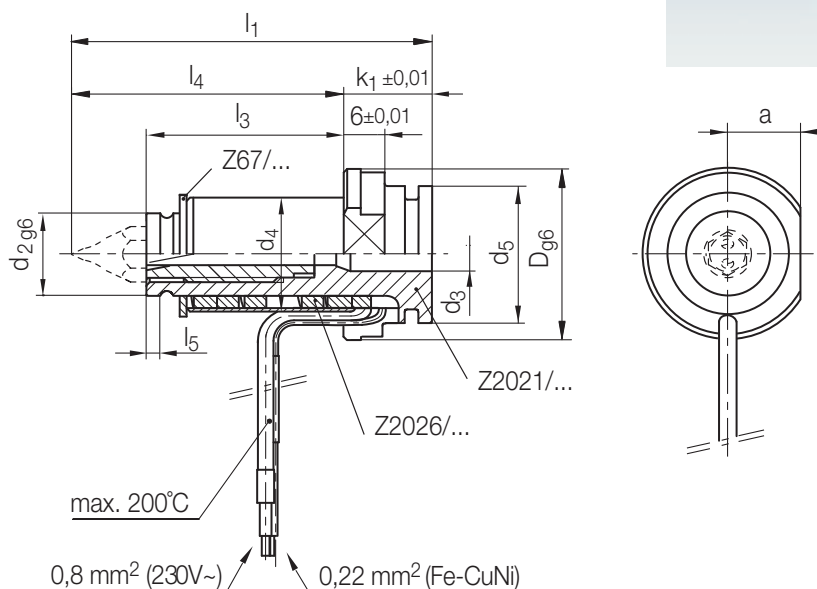
Exemple de commande



1. Prod. Nr. (siehe Spitzenausführung)
2. Typ (D)
3. Länge (l₁)

1. Product no. (see tipdesign)
2. Type (D)
3. Length (l₁)

1. Code produit (ref. design de pointe)
2. Type (D)
3. Longueur (l₁)

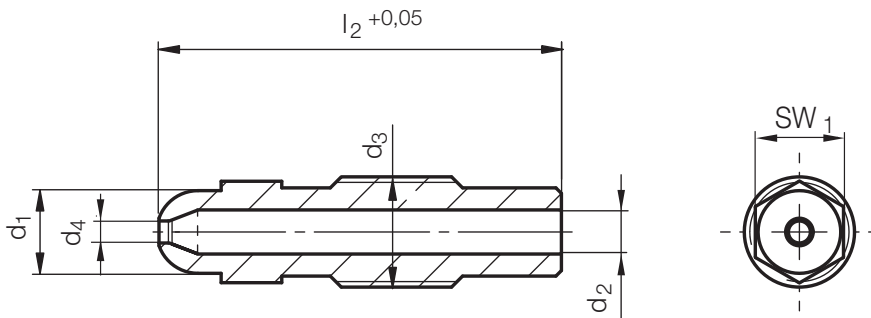


Watt	a	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	k ₁	l ₅	l ₃	l ₄	D	l ₁	Z20212/...	Z20213/...	Z20214/...	Z20215/...	Größe Size Taille									
180	10,5	12	6	17,1	20	13	2	26	37	25	50	X	X	X	X	.../25x	50								
200								32	43		56	X	X	X	X	56									
250								39	50		63	X	X	X	X	63									
								47	58		71	X	X	X	X	71									
315								56	67		80	X	X	X	X	80									
350								76	87		100	X	X	X	X	100									
375								96	107		120	X	X	X	X	120									
400								116	127		140	X	X	X	X	140									
180								14,5	16		7	21,1	28	15	1,5	24	35	32	50	X	X	X	X	.../32x	50
200																30	41		56	X	X	X	X	56	
250	37	48	63	X	X	X	X			63															
	45	56	71	X	X	X	X			71															
315	54	65	80	X	X	X	X			80															
350	64	75	90	X	X	X	X			90															
375	74	85	100	X	X	X	X			100															
400	94	105	120	X	X	X	X			120															
250	21	22	9	27,1	41	20	1,5			31						43	45		63	X	X	X	X	.../45x	63
										39						51			71	X	X	X	X	71	
								48	60	80	X	X	X	X	80										
								315	58	70	90	X	X	X	X	90									
									68	80	100	X	X	X	X	100									
								400	80	92	112	X	X	X	X	112									
									93	105	125	X	X	X	X	125									
								450	108	120	140	X	X	X	X	140									
									128	140	160	X	X	X	X	160									
								500	168	180	200	X	X	X	X	200									
218	230	250	X	X	X	X	250																		

Z2012/...

Düsenspitze, offen
 Nozzle tip, open
 Pointe de buse, ouvert

Mat.: CuCoBe

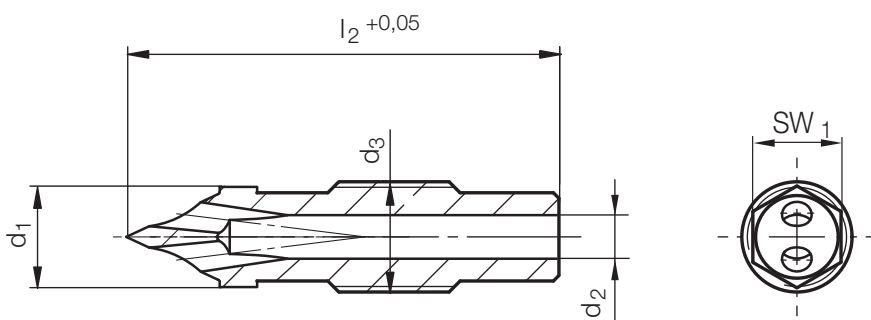


SW ₁	d ₄	d ₃	d ₂	d ₁	l ₂	D	Nr./No.
7	2,5	M 8x1	4	6,8	37,5	25	Z2012/25
8	3	M10x1	5	7,5		32	32
12	3,5	M14x1	7	12	45	45	45

Z2013/...

Düsenspitze, standard
 Nozzle tip, standard
 Pointe de buse, standard

Mat.: TZM

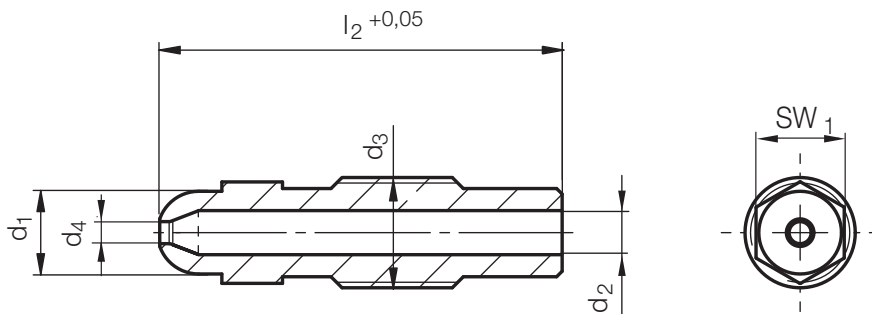


SW ₁	d ₃	d ₂	d ₁	l ₂	D	Nr./No.
7	M 8x1	4	8	40,15	25	Z2013/25
8	M10x1	5	9,2		32	32
12	M14x1	7	13,9	48,15	45	45

Z2014/...

Düsenspitze, offen
 Nozzle tip, open
 Pointe de buse, ouvert

Mat.: TZM

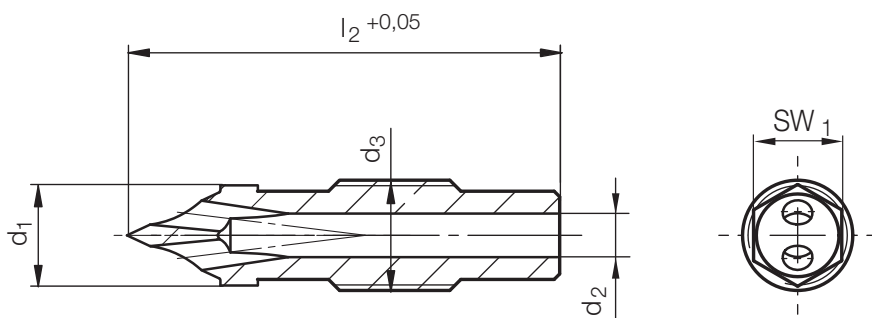


SW ₁	d ₄	d ₃	d ₂	d ₁	l ₂	D	Nr./No.
7	2	M 8x1	4	6,8	37,5	25	Z2014/25
8	2,5	M10x1	5	7,5		32	32
12	3	M14x1	7	12	45	45	45

Z2015/...

Düsenspitze, standard
 Nozzle tip, standard
 Pointe de buse, standard

Mat.: CuCoBe

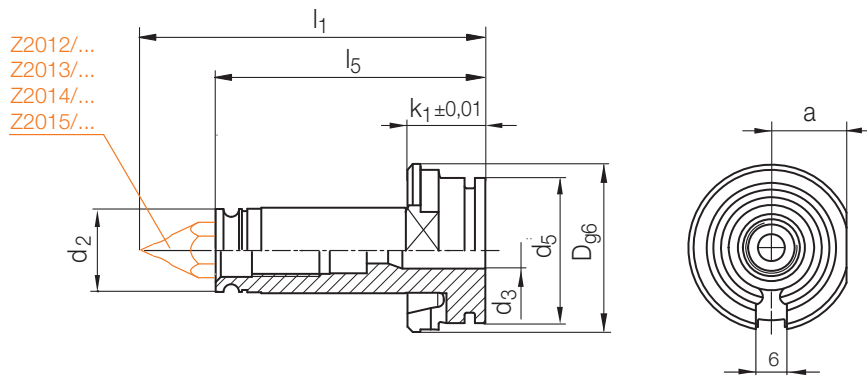


SW ₁	d ₃	d ₂	d ₁	l ₂	D	Nr./No.
7	M 8x1	4	8	40,1	25	Z2015/25
8	M10x1	5	9,2		32	32
12	M14x1	7	13,9	48,1	45	45

Z2021 / ...

Düsenkörper
 Nozzle body
 Corps de buse

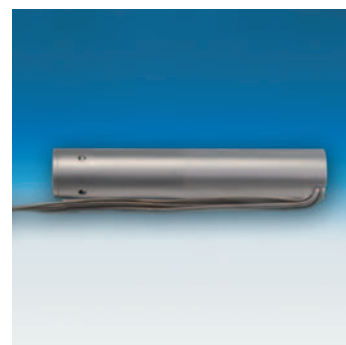
Mat.: Spezialstahl
 Special steel
 Acier spécial



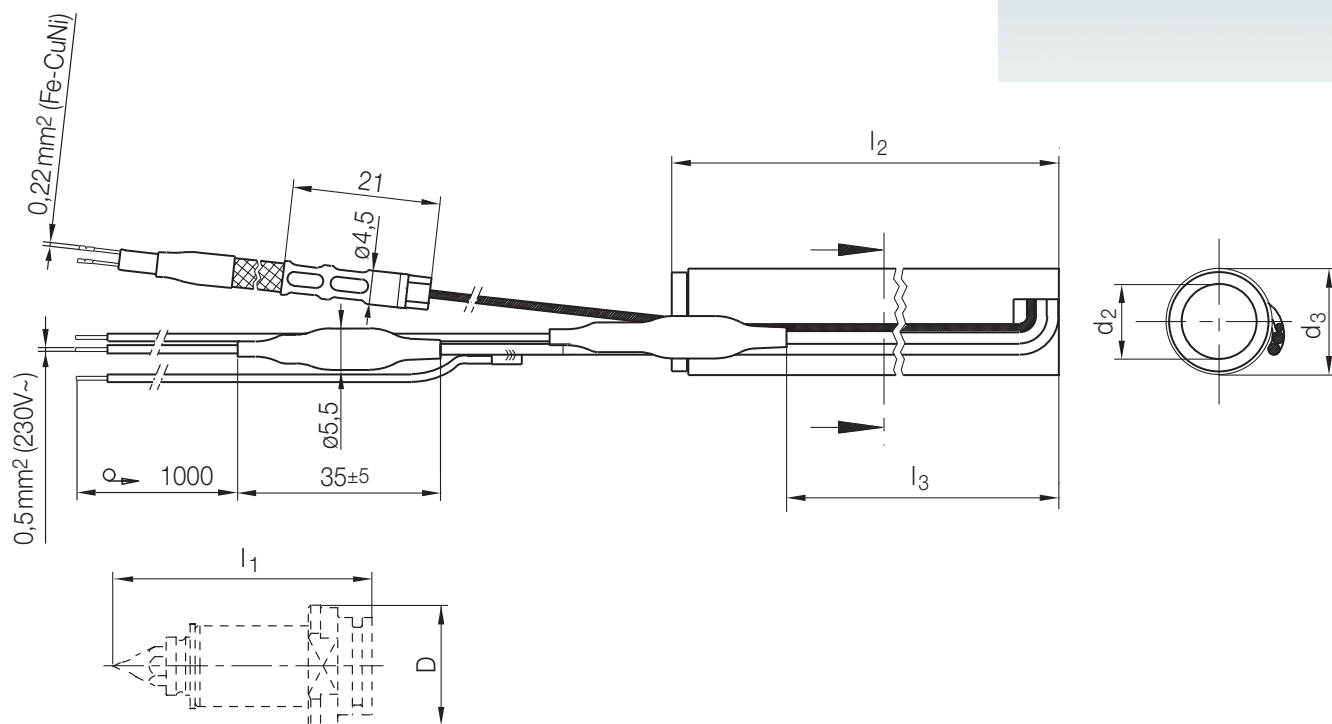
k_1	a	d_2	d_3	d_5	l_5	D	l_1	Nr./No.
13	10,5	12	6	20	39	25	50	Z2021 / 25 x 50
					45		56	56
					52		63	63
					60		71	71
					69		80	80
					89		100	100
					109		120	120
					129		140	140
					15		14,5	16
45	56	56						
52	63	63						
60	71	71						
69	80	80						
79	90	90						
89	100	100						
109	120	120						
129	140	140						
20	21	22	9	41	51	45	63	Z2021 / 45 x 63
					59		71	71
					68		80	80
					78		90	90
					88		100	100
					100		112	112
					113		125	125
					128		140	140
					148		160	160
					188		200	200
					238		250	250

Z2026 / ...

Heizung / Thermofühler
 Heater / Thermocouple
 Élément chauffant / Thermocouple
 230V~



◀⁺ = Fe-CuNi, Type J



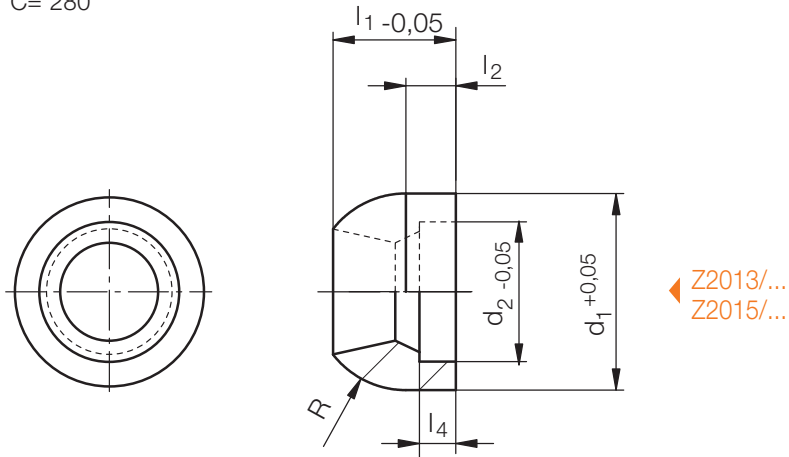
Watt	l_2	l_3	d_3	d_2	D	l_1	Nr./No.	
150	23,5	30	17,1	12,5	25	50	Z2026/25x 50	
180	29,5	35				56	56	
250	36,5	40	63	63				
	44,5		71	71				
315	53,5	45	80	80				
350	73,5	60	100	100				
375	93,5	70	120	120				
400	113,5	90	140	140				
150	22,5	30	21,1	16,5		32	50	Z2026/32x 50
180	28,5	35					56	56
250	35,5	40	63	63				
	43,5		71	71				
315	52,5	45	80	80				
	62,5	55	90	90				
350	72,5	60	100	100				
375	92,5	70	120	120				
400	112,5	90	140	140				
250	30,5	40	27,1	22,5	45		63	Z2026/45x 63
	38,5	45				71	71	
315	47,5	50	80	80				
400	57,5	60	90	90				
	67,5	65	100	100				
	79,5	70	112	112				
450	92,5	75	125	125				
	107,5	90	140	140				
500	127,5	110	160	160				
	167,5	140	200	200				
	217,5	190	250	250				

Z 2035 / ...

Dichtkappe
Sealing cap
Capuchon d'étanchéité

Mat.: Spezial Kunststoff (MurSeal®)
Special plastic (MurSeal®)
Plastique spécial (MurSeal®)

max.°C= 280



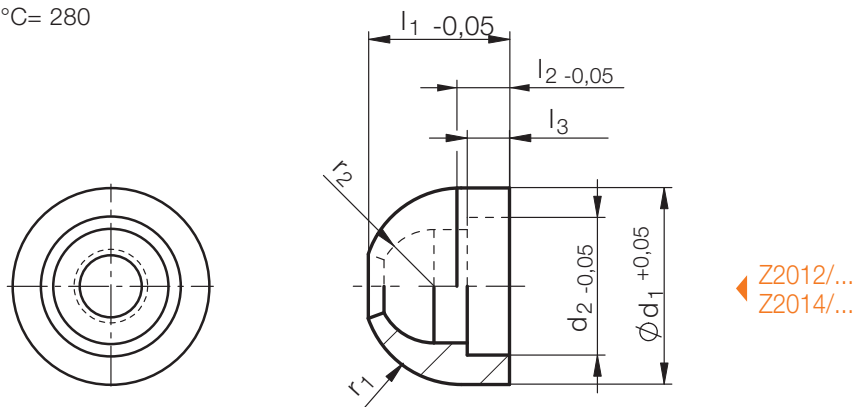
R	l ₄	l ₂	l ₁	d ₂	d ₁	D	Nr./No.
6,05	2,4	3,54	8,45	7,9	12	25	Z 2035 / 25
6,1	2,5	3,3	8,03	9,1	13	32	32
8,3	2,5	2	8,97	13,55	17	45	45

Z 2036 / ...

Dichtkappe
Sealing cap
Capuchon d'étanchéité

Mat.: Spezial Kunststoff (MurSeal®)
Special plastic (MurSeal®)
Plastique spécial (MurSeal®)

max.°C= 280



r ₂	r ₁	l ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₁	D	Nr./No.
3,4	6	2,6	3,5	9,09	7,8	12	25	Z 2036 / 25
3,75	6,5	2,8	3,2	9,34	9,1	13	32	32
6	8,5	2,3	3	10,05	13,6	16,9	45	45

Schussgewichte- und Formmassen-Empfehlung

Recommendation of shot weights and moulding compounds

Charges d injection et matières à mouler recommandées

Bestell-Nr.
Order No.
Référence

		Z 20212	Z 20213	Z 20214	Z 20215
		/ 25 x 1/1 / 32 x 1/1	/ 25 x 1/1 / 45 x 1/1	/ 32 x 1/1 / 45 x 1/1	/ 25 x 1/1 / 32 x 1/1 / 45 x 1/1
Schussgewichte [g] Shot weights [g] Charges d'injection [g]	2				
	5				
	8				
	10		●		●
	12				
	14				
	15	●		●	
	20				
	30				
	50		●		●
	80	●		●	
	100				
	150				
	200				
400					
600			●	●	
800					
1200		●		●	
1500					
1700					
2000					
Formmassen leicht easy facile Moulding compounds mittel medium à mouler moyen schwer hard difficile	PS	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	PE	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	PP	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	ABS	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	ABS/PC	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	PMMA	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	PA	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	SAN	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	ASA	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	TPE	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	PC		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
	PC*		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
	POM	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●
	POM*		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
	PPE			●●●●●●●●●●●●●●●●	
	PPE*			●●●●●●●●●●●●●●●●	
PPS					
PPS*					
PSU					
PSU*					
PET		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
PET*		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
PBT		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
PBT*		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
PP*		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
PA*		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
SAN*		●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	
Düsentemperatur Nozzle temperature Température de buse		max. 280°C	max. 360°C	max. 280°C	

- * = verstärkte Formmassen
reinforced moulding compounds
matières à mouler renforcées
- 1) = CuBe-Spitze
CuBe tip
Pointe CuBe
- 2) = Molybdän-Spitze
Molybdenum tip
Pointe molybdène
- = leicht verarbeitbar
easy processable
transformation aisée
- = mit Einschränkung verarbeitbar
(Rücksprache mit der Anwendungstechnik wird empfohlen)
processable within limits
(Please contact our application engineers)
transformation limitée
(Contact avec le service technique conseillé)

Die Schussgewichts-Angaben sind Richtwerte, bezogen auf PS (BASF-Polystyrol 143E) und abhängig von den zu verarbeitenden Massen, dem Fließweg/Wanddickenverhältnis sowie weiteren Verarbeitungsparametern.

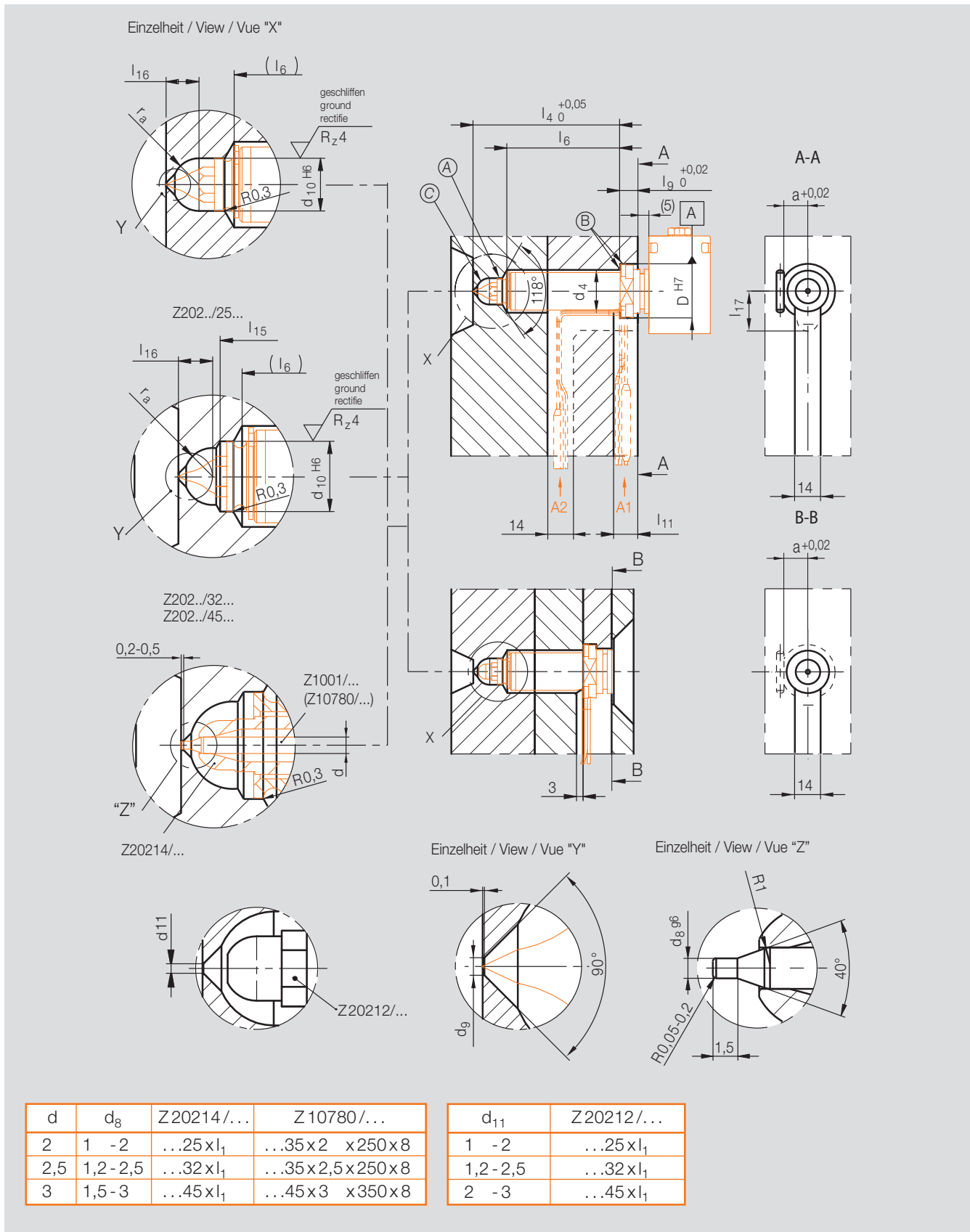
The shot weights given are approximate values only. They are based on Polystyrene (BASF-Polystyrol 143E) and will vary depending on kind of resin to be processed, the flow path/wall thickness ratio as well as other processing parameter.

Les données concernant les charges d'injection ne sont que des valeurs indicatives se rapportant au polystyrène (BASF-Polystyrol 143E) et dépendant des masses à traiter, du rapport écoulement/épaisseur des parois, de même que d'autres paramètres de traitement.

In Verbindung mit Heißkanal-Verteilerblöcken verringern sich die Gewichtsangaben. Bei relativ hohen Spritzdrücken und ungünstigen Verarbeitungsbedingungen ist der nächst größere Düsentyp zu verwenden.

When used with hot-runner manifolds the shot weights have to be reduced. With relatively high injection pressure and difficult processing conditions the next larger nozzle size has to be used.

Les indications concernant les charges doivent être diminuées en cas d'utilisation avec bloc à canal chaud. Pour des pressions relativement élevées, veuillez choisir le type de buse immédiatement supérieur.



Die Angaben für Anschnittdurchmesserbereiche sind Richtwerte und müssen im konkreten Anwendungsfall mit der HASCO-Anwendungstechnik abgestimmt werden.

The recommended values for the range of gate diameters are a general guideline and have to be verified with the HASCO-application engineers in each specific case.

Les indications concernant le diamètre du point d'injection sont des valeurs empiriques et doivent, en cas d'applications concrètes, être définies et validées en accord avec le service technique d'HASCO.

Einbauhinweise
Mounting instructions
Avis de montage

a	d ₄	d ₇	d ₉	d ₁₀	l ₄	l ₆	l ₉	l ₁₁	l ₁₅	l ₁₆	l ₁₇	r _a	k ₁	D	l ₁	Größe Size Taille												
10,5	19,5	21	0,6–1,5	12	37	22,2	8	11	–	7,5	18,75	6	13	25	50	.../25x 50												
					43	28,2									56	56												
					50	35,2									63	63												
					58	43,2									71	71												
					67	52,2									80	80												
					87	72,2									100	100												
					107	92,2									120	120												
					127	112,2									140	140												
14,5	25	29	0,8–2	16	35	19,8	10	13	25,5	7,8	22,75	6,5	15	32	50	.../32x 50												
					41	25,8			31,5						56	56												
					48	32,8			38,5						63	63												
					56	40,8			46,5						71	71												
					65	49,8			55,5						80	80												
					75	59,8			65,5						90	90												
					85	69,8			75,5						100	100												
					105	89,8			95,5						120	120												
					125	109,8			115,5						140	140												
					21	31			42						1 –2,5	22	43	26,7	15	18	32,5	10	29,25	8,5	20	45	63	.../45x 63
																	51	34,7			40,5						71	71
60	43,7	49,5	80	80																								
70	53,7	59,5	90	90																								
80	63,7	69,5	100	100																								
92	75,7	81,5	112	112																								
105	88,8	94,5	125	125																								
120	103,8	109,5	140	140																								
140	123,8	129,5	160	160																								
180	163,8	169,5	200	200																								
230	213,8	219,5	250	250																								

Die Düse darf bis auf die Bereiche „A“ und „B“ und der Dichtkappe Z2035/... mit dem Werkzeug keinen Kontakt haben.

Die Kalotte „C“ füllt sich mit Kunststoff, der als Isolierung dient.

Das Maß „l₄“ muss aus Funktionsgründen eingehalten werden. Beim Einbau als Zentraldüse (nur D=32 und 45) kann entsprechend den konstruktiven Erfordernissen ein Radius mit einer Tiefe von max. 3 mm angebracht werden.

Der Einsatz als Zentraldüse wird ausschließlich für die Verarbeitung von Kunststoffen mit großem Prozess-temperaturfenster empfohlen.

Eine Arretierung der Düse kann durch den abgeflachten Düsenkopf erfolgen.

Der Kabelkanal kann je nach Bedarf entweder im Düsenkopfbereich (A1), oder mittig (A2) ausgelegt werden.

Apart from areas „A“ and „B“ and the sealing cap Z2035/..., the nozzle should not come into contact with the mould.

The well „C“ fills with plastic which acts as isolation.

Measurement „l₄“ must be observed for functional purposes. When mounting as central nozzle (only D=32 and 45) the rear portion is to be machined as required to suit machine nozzle. The depth of the radius should not exceed 3 mm.

Use of the central nozzle is only recommended for processing plastics with large process temperature windows.

The nozzle can be locked using the flattened nozzle head.

The cable duct can be located as required either in the area of the nozzle head (A1), or centrally (A2).

La buse ne doit pas entrer en contact avec le moule à l'exception des secteurs «A» et «B» et le capuchon d'étanchéité Z2035/...

La calotte «C» se remplit de matière qui sert alors d'isolant.

La cote «l₄» doit être respectée pour des raisons de fonctionnement. En cas de montage en tant que buses centrale (seulement D=32 et 45), un rayon de profondeur de max. 3mm peut être réalisé suivant les nécessités constructives.

Son installation comme buse centrale est recommandée exclusivement pour le traitement des matières plastiques avec une grande marge de températures d'exploitation.

Un arrêlage de la buse est possible avec une tête de buse aplati.

Le chemin de câble peut selon les besoin soit être posé dans la zone de la tête de buse (A1), soit centré (A2).

Axiale Wärmeausdehnung der Düsen

Die tabellarischen Werte des Düsen-einbaus sind exemplarisch für folgende Parameter berechnet:

Temperaturdifferenz Werkzeug/Düse = 200 °C

Spitzenposition im aufgeheizten Zustand = 0 - 0,05 mm im Artikel (Spitzenposition bündig bis überstehend)

Für Ihre individuellen Anwendungsfälle empfehlen wir Ihnen die Abstimmung mit unserer Anwendungstechnik (technik@hasco.com).

Diese unterstützt sie gerne bei der optimalen Auslegung Ihrer Systeme.

⚠ Beachten:

Der zulässige Spritzdruck der *Value Shot* Heißkanaldüsen beträgt 2000 bar.

Anzugsdrehmomente und Temperaturen zur Montage der Düsenspitzen

Tightening torques and temperatures for mounting of nozzle tips

Couple de serrage et températures pour montage des pointes de buse

Axial heat expansion of the nozzles

The values in the table for the nozzle installation are examples of calculations for the following parameters:

Tool/nozzle temperature difference = 200 °C

Tip position in heated condition = 0 - 0,05 mm in the article (zero-tip position up to a tip-protusion).

For your individual applications we recommend that you coordinate with our application engineering department (technik@hasco.com).

They will be pleased to support you in the optimum design of your systems.

⚠ Caution:

The max. permissible injection pressure of *Value Shot* hot runner nozzles amounts to 2000 bar.

Dilatation thermique de la buse

Les valeurs du tableau du montage des buses sont été calculées à titre d'exemple pour les paramètres suivants:

Différence de température outil/buse = 200 °C

Position de pointe en état chauffé = 0 - 0,05 mm dans l'article (positionne idéalement ou avec un dépassement préconisé)

Nous vous recommandons la mise au point avec notre technique d'application (technik@hasco.com) pour vos cas d'application individuels.

Elle vous assistera volontiers pour la conception optimale de votre système.

⚠ Remarque:

Les pressions maximum autorisées des buses à canal chaud *Value Shot* admise à 2000 bar.

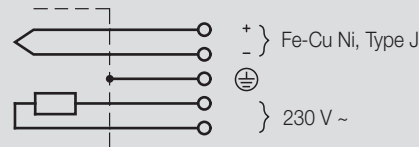
D	Z20212/...		Z20213/... *		Z20214/... *		Z20215/...	
	Nm	°C	Nm	°C	Nm	°C	Nm	°C
25	10	20	22	250	20	250	10	20
32	12		25		12			
45	14		28		14			

* Wiederholung nach Abkühlung (aufheizen und anziehen).

* Repeat after cooling down (heat up and torque again).

* Reserrer après refroidissement (répéter l'opération une fois).

Elektrischer Anschluss Electrical connection Raccordement électrique



Die Anschlüsse rot ⊕ und blau ⊖ sind für den Thermofühler (Fe-CuNi) zu verwenden.

The red ⊕ and blue ⊖ cables are to be wired to the thermocouple (Fe-CuNi) terminals.

Les raccords rouge ⊕ et bleu ⊖ sont destinés au thermocouple (Fe-CuNi).

Temperaturregelung

Die Heißkanaldüsen müssen grundsätzlich geregelt werden. Zur Temperaturregelung werden die HASCO-Regelgeräte empfohlen.

Die elektrische Schnittstelle am Werkzeug bildet das Anbaugehäuse Z1227/... oder das Aufbaugehäuse Z1228/... Über das Anschlusskabel Z1225/... wird die Verbindung hergestellt.

Über den Anschlusskasten Z1310/... erfolgt vorzugsweise die Vorverdrahtung.

Technische Daten

Anschlussspannung: 230 V ~

Controlling of temperature

It is essential to control the hot runner nozzles. We recommend to use HASCO-temperature controller.

The electrical interface on the mould is formed by the connection housings Z1227/... or Z1228/... Linkage is established by cable Z1225/...

Prewiring is done preferably via the wiring box Z1310/...

Technical data

Connection voltage: 230 V ~

Réglage de température

Par principe, les buses à canal chaud doivent être réglées. Pour cela, nous recommandons les régulateurs HASCO.

L'interface électrique de l'outil est constitué par les boîtiers de raccordement Z1227/... et Z1228/... La liaison est effectuée via le câble de raccordement Z1225/...

Le câblage s'effectue de préférence par l'intermédiaire du boîtier de raccordement Z1310/...

Caractéristiques techniques

Tension de raccordement: 230 V ~

HASCO[®]



HASCO Hasenclever GmbH + Co KG
Römerweg 4
D-58513 Lüdenscheid
Tel. +49 23 51 957-0
Fax +49 23 51 957-237
info@hasco.com
www.hasco.com

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved
Sous réserve de modification

Gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier
Printed on chlorine-free bleached paper
Imprimé sur papier blanchi sans chlore

01 12 11
© by HASCO · Postfach 1720 · D-58467 Lüdenscheid
Printed in Germany