

Anschnittkühlung

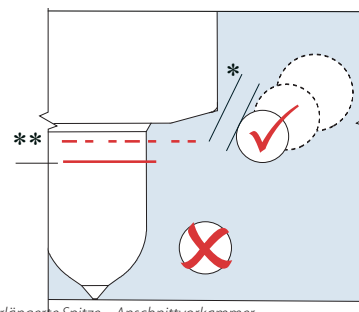
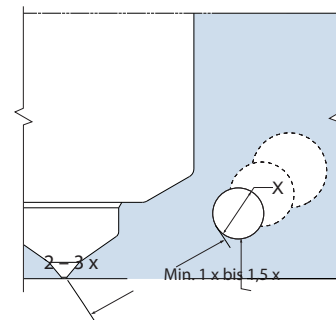
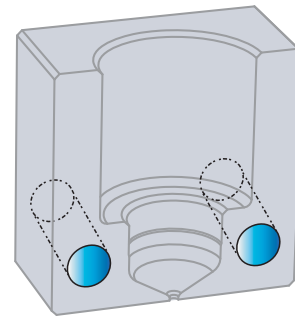
Vorteile

- Gleichbleibende Anschnittqualität und -markierung
- Verbesserte Kontrolle über Fadenziehen, Nachlaufen und Verfärbungen des Prozessmaterials am Anschnitt
- Kürzere Zykluszeit

Optimierte Kühlung

- Standardspitzen
 - Maximaler Abstand zwischen Kanal und Vorkammer = 2 – 3 x Kanaldurchschnitt.
 - Mindestabstand zwischen Kanal und empfindlichen Flächen = 1 – 1,5 x Kanaldurchmesser .
 - Kühlung sollte den Kavitäteneinsatz umschließen und gleichmäßig über das gesamte Werkzeug hinweg erfolgen
 - Flussrate = 1,8 bis 2,2 g/min [6,8 l/m bis 8,3 l/m] zwecks Erreichen eines turbulenten Flusses ($Re > 4.000$)
 - Kühlposition basiert auf Kühlkörperposition nicht in der Nähe der Vorkammer
 - Material des Einsatzes bestimmt durch Vorgaben für anvisierte Zyklen/Zykluszeiten
- Verlängerte Düsenspitzen (HT-X, VG-X, VG-XX)
 - Sollte keine Kühlung haben vor dem Dichtungsring
- SideGate
 - Husky kontaktieren

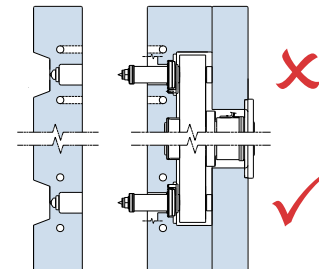
* Mindestens 1 x bis 1,5 x Kühldurchmesser zur Düsenbohrung freihalten.
 ** Die Kühlmittellinie ist am Mittelpunkt des Zentrierdurchmessers für den Dichtungsring zu positionieren.



Verlängerte Spitze – Anschnittvorkammer

Unabhängige Kühlkreisläufe

- Kühlkreisläufe der Kavitäten/Verteilerplatten sollten nicht von beiden Platten gemeinsam verwendet werden.
- Unabhängige Kühlkreise verhindern Leckagen beim Trennen der Platten.



Vorkammereinsätze

- Kühlt den gesamten Umfang des Anschnittbereichs
- Ein mittels Vorkammereinsatz eingebrachter Kühlkreislauf verbessert die Regelung der Anschnitttemperatur
- Austauschbares Verschleißteil

