

Refrigeración del punto de inyección

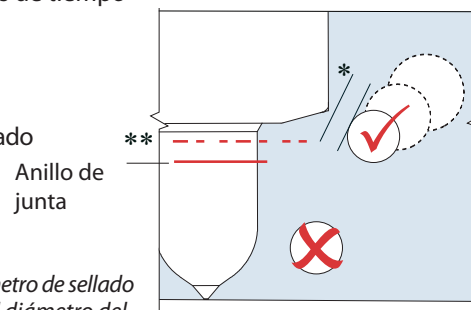
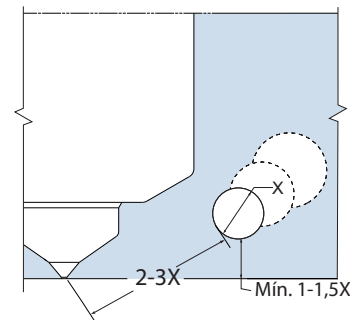
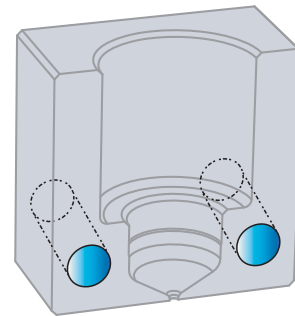
Ventajas

- Calidad y residuos del punto de inyección coherentes
- Mejor control de los hilos de material, goteo de la resina y aspecto turbio del punto de inyección
- Tiempo de ciclo más rápido

Refrigeración optimizada

- Puntas estándar
 - Distancia máxima entre el canal y el detalle del punto de inyección = 2-3x diámetro del canal
 - Distancia mínima entre el canal y las superficies críticas = 1-1,5x diámetro del canal
 - La refrigeración debe rodear al inserto y ser uniforme por toda la herramienta
 - Velocidad del flujo = 1,8-2,2 gpm [6,8l/m-8,3l/m] para lograr flujo turbulento ($Re > 4000$)
 - Posición de refrigeración en función de la ubicación del disipador de calor no cerca del detalle del punto de inyección
 - Material del inserto determinado por los objetivos de tiempo de ciclo/ciclo proyectado
- Puntas ampliadas (HT-X, VG-X, VG-XX)
 - Si no hubiera refrigeración delante del anillo de sellado
- SideGate
 - Ponerse en contacto con Husky

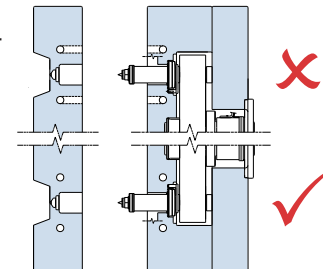
- * Holgura mínima del diámetro de refrigeración de 1-1,5X al diámetro de sellado
- ** Situar la línea central de refrigeración en el punto medio del diámetro del anillo de sellado



Detalle del punto de inyección con punta ampliada

Circuitos de refrigeración independientes

- Los circuitos de refrigeración de la cavidad/placa del distribuidor no deben compartirse entre las placas
- Los circuitos independientes evitan las fugas de refrigerante cuando se separan las placas



Fondos de cavidad

- Refrigerar toda la circunferencia del área de inyectado
- El circuito de refrigeración ofrece un mejor control de la temperatura del punto de inyección
- Elemento de desgaste reemplazable

