

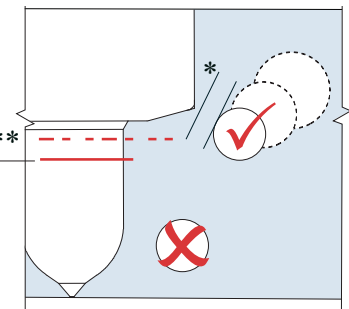
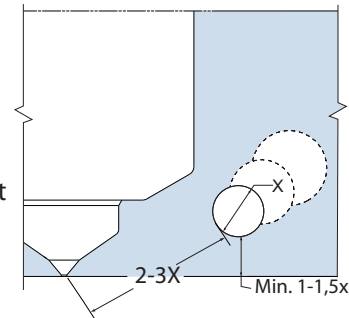
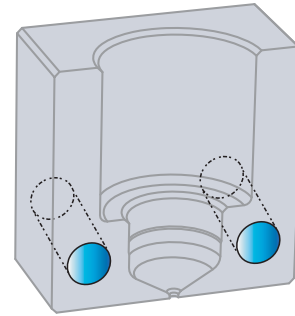
Refroidissement du seuil

Avantages

- Qualité et picot d'injection constants
- Contrôle amélioré de la formation des fils sur les matières, de la coulure de résine et du voile du seuil d'injection
- Durée du cycle plus courte

Refroidissement optimisé

- Pointes standard
 - Distance maximum entre le canal et l'insert d'empreinte = 2-3x diamètre du canal
 - Distance minimum entre le canal et les surfaces essentielles = 1-1,5x diamètre du canal
 - Le refroidissement doit entourer l'insert et être uniforme autour de l'outil
 - Débit = 1,8-2,2 gpm [6,8l/m-8.3l/m] pour atteindre le débit turbulent ($Re > 4\ 000$)
 - Position de refroidissement fondée sur l'emplacement du dissipateur thermique et non sur la proximité avec l'insert d'empreinte
 - Matière d'insert déterminée par les cycles prévus / objectifs du temps de cycle
- Pointes étendues (HT-X, VG-X, VG-XX)
 - Ne doivent pas avoir le refroidissement devant le joint d'étanchéité.
- SideGate
 - Contactez Husky



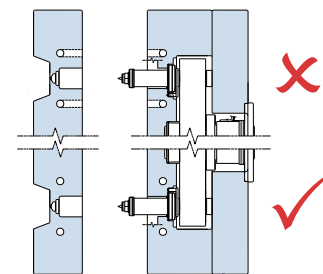
Pointe étendue - Insert de cavité

* Minimum de 1-1,5x le diamètre du refroidissement pour l'espace avec l'alésage de buse

** Positionnez la ligne centrale du refroidissement au niveau du point médian du diamètre de centrage du joint torique

Circuits de refroidissement indépendants

- Les circuits de refroidissement des plaques d'empreinte et des plaques de distributeur ne doivent pas être communs
- Des circuits indépendants empêchent les fuites de liquide de refroidissement lorsque les plaques sont séparées.



Fonds d'empreinte

- Refroidit toute la circonférence de la zone de sortie
- Le circuit de refroidissement de l'insert permet d'améliorer le contrôle de température de la sortie
- Élément d'usure remplaçable

