

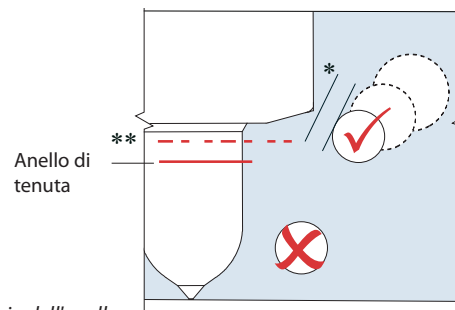
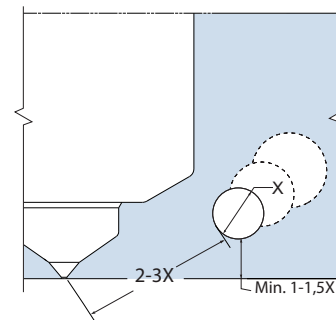
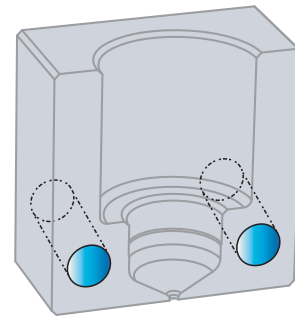
Raffreddamento punto di iniezione

Vantaggi

- Qualità e segno del punto di iniezione uniformi
- Maggiore controllo dello sfilacciamento del materiale, della sbavatura della resina e dell'imbiancamento del punto di iniezione
- Durata più rapida dei cicli

Raffreddamento ottimizzato

- Punta standard
 - Distanza massima tra il canale e il dettaglio punto di iniezione = $2-3 \times$ diam. canale
 - Distanza minima tra il canale e le superfici critiche = $1-1,5 \times$ diam. canale
 - Il raffreddamento deve circondare l'inserto ed essere uniforme su tutto l'attrezzo
 - Portata = 1,8-2,2 gpm [6,8l/m-8,3l/m] per ottenere un flusso turbolento ($Re > 4000$)
 - Posizione di raffreddamento basata sulla posizione del dissipatore di calore non in prossimità del punto di iniezione
 - Inserimento del materiale determinato dai cicli progettati/ obiettivi del tempo del ciclo
- Punta allungate (HT-X, VG-X, VG-XX)
 - La parte di fronte all'anello di tenuta non deve essere raffreddata
- SideGate
 - Contattare Husky



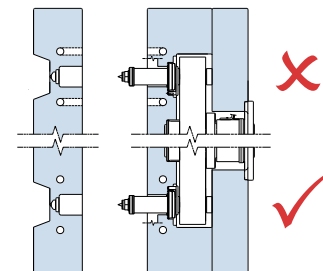
Dettaglio punto di iniezione-punta estesa

* Gioco minimo del diametro di raffreddamento di 1-1,5X sull'alesaggio dell'ugello

** Posizione della linea centrale di raffreddamento sul punto intermedio del diametro di riferimento dell'anello di tenuta

Circuiti di raffreddamento indipendenti

- I circuiti di raffreddamento della piastra del collettore / cavità non devono essere condivisi dalle piastre
- I circuiti indipendenti impediscono dispersioni di raffreddamento quando le piastre sono separate



Inserti del punto di iniezione

- Raffredda l'intera circonferenza dell'area del punto di iniezione
- Il circuito di raffreddamento dell'inserto fornisce un migliore controllo della temperatura del punto di iniezione
- Sostituzione degli articoli usurati

