

# 浇口冷却

## 优点

- 始终一致的浇口质量和浇口痕
- 改善对材料拉丝、浇口流延和浇口流痕的控制
- 更短的注塑周期

## 优化的冷却

- 标准注嘴头
  - 通道和浇口杯之间的最大距离=2-3倍通道直径。
  - 通道和关键表面之间的最小距离=1-1.5倍通道直径。
  - 应环绕镶件进行冷却，使模具冷却均匀一致
  - 流量=1.8-2.2 gpm [6.8l/m-8.3l/m]以获得振动流 ( $Re > 4000$ )
  - 冷却位置根据不接近浇口杯的散热片位置而定
  - 镶件材料取决于预估的周期/注塑周期目标

- 扩展注嘴头 (HT-X、VG-X、VG-XX)

- 不得在密封圈前面冷却

- 侧浇口

- 联系赫斯基

\*至少有1-1.5X冷却直径 (间隙到注嘴头孔)

\*\*将冷却中心线定位在密封圈定位直径的中间点

## 独立冷却电路

- 不得在模板之间共享模腔/热流道板冷却回路
- 独立回路可防止分离模板时冷却水泄漏

## 浇口镶件

- 冷却整个浇口区域四周
- 镶件冷却水路提供增强的浇口温度控制
- 可更换的磨损件

