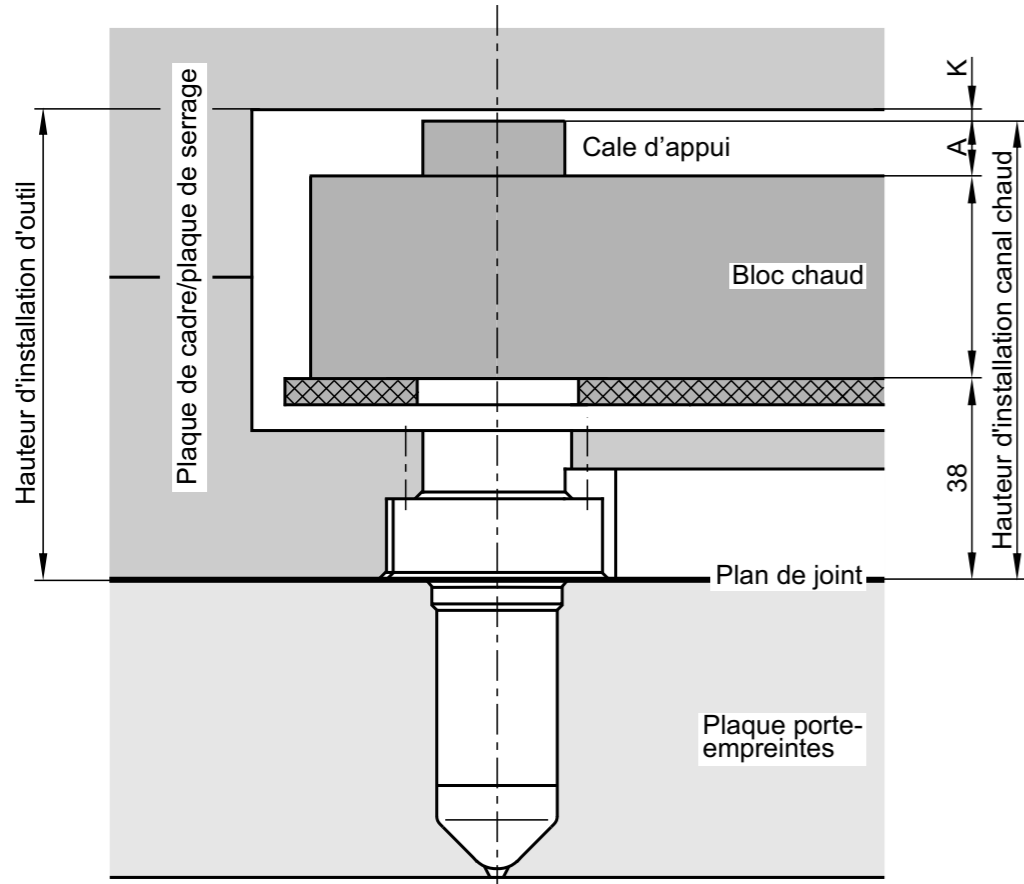




Client: _____ Remarques: _____
 N° de commande:Nr.: _____
 N° d'outil: _____



Diamètre point d'injection: _____

Calcul:
 Hauteur d'installation outil: _____
 Hauteur d'installation canal chaud: _____
 Cote K: _____

Cote A:
 (Hauteur pièce de pression) _____

Température de traitement: _____ °C
 Température de formage: _____ °C
 Température différentielle ΔT: _____ °C
 Fente de dilatation thermique K: _____ mm

Fente de dilatation thermique K

| $\frac{\Delta T}{K}$ [°C] | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 |
|------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Hauteur de répartiteur 36 mm | 0,021 | 0,059 | 0,098 | 0,137 | 0,177 | 0,217 |
| Hauteur de répartiteur 46 mm | 0,033 | 0,078 | 0,124 | 0,170 | 0,218 | 0,264 |
| Hauteur de répartiteur 56 mm | 0,046 | 0,097 | 0,150 | 0,203 | 0,258 | 0,311 |



Einsatz von Metall O-Ringen Use of Metal O rings

Nach eingehenden Versuchen und Analysen hat sich GÜNTHER Heisskanaltechnik dazu entschieden, in Düsen, Anschlussstücken, Anschlussdüsen und HK-Systemen keine Metall O-Ringe zu verbauen. Von dieser Regelung ausgenommen sind NEST-Nadelverschluss-Einzeldüsen, hier ist ein Metall O-Ring zwingend erforderlich.

After thorough testing and analysing, GÜNTHER Hot-Runner Engineering has decided not to fit any metal O rings into nozzles, connecting pieces, connecting nozzles and hot-runner systems. This regulation does not apply to the "NEST" single valve-gate nozzles, for which a metal O ring is essential.

Utilisation de joints toriques en métal

Après des essais et des analyses approfondis, GÜNTHER Hot-Runner Engineering a décidé de ne pas monter de joints toriques métalliques dans les buses, buse d'alimentation, buse d'alimentation chauffante et les systèmes de canaux chauds. Les mono-buses à obturation à aiguille NEST ne sont pas concernées par cette règle. Ici, un joint torique en métal est impératif.

Überspritze Systeme.

Ursache: Nicht ordnungsgemäß montierte O-Ringe
 Two examples of overmoulded systems due to incorrectly mounted O rings
 Deux exemples de systèmes surmoulés, par des joints toriques mal montés





Einsatz von Metall O-Ringen

Use of Metal O rings

Die Schäden durch nicht ordnungsgemäß montierte Metall O-Ringe sind häufiger, als dass dadurch eine Überspritzung eines HK-Systems verhindert wird.

The frequency of damage due to incorrectly fitted metal O rings outweighs their ability to prevent overmouldings of hot-runner systems.

Voraussetzung für ein „dichtes“ System ist eine ordnungsgemäße Höhenabstimmung, die nach unseren Vorgaben ausgeführt wurde (Siehe hier-zu Rückseite).

Appropriate height adjustment in accordance with our specifications is essential for a leak-tight system. (See overleaf).

Bitte beachten Sie, dass ein Metall O-Ring auf Kundenwunsch weiterhin in den Düsen und HK-Systemen verbaut werden kann, jedoch übernehmen wir in diesem Fall **keine Gewährleistung** für die Dichtheit des Heißkanals.

Two examples of overmoulded systems due to incorrectly mounted O rings.

Please note that metal O rings can still be fitted into nozzles and hot-runner systems if the customer so wishes but the leak-proofness of the hot runner **will not be guaranteed** in that case.

GÜNTHER übernimmt die Gewährleistung bei Auslieferung von „Heißen Seiten“ komplett montiert, ab Werk.

GÜNTHER will provide a guarantee if the hot halves are delivered in a fully assembled state ex works.

Utilisation de joints toriques en métal

Les dommages provoqués par des joints toriques métalliques mal montés sont plus fréquents que ne serait évité un surmoulage d'un système à canaux chauds.

La condition d'une système "étanche" est un ajustement correct de hauteur qui a été exécuté selon nos données (voir à ce sujet le verso).

Deux exemples de systèmes surmoulés, par des joints toriques mal montés.

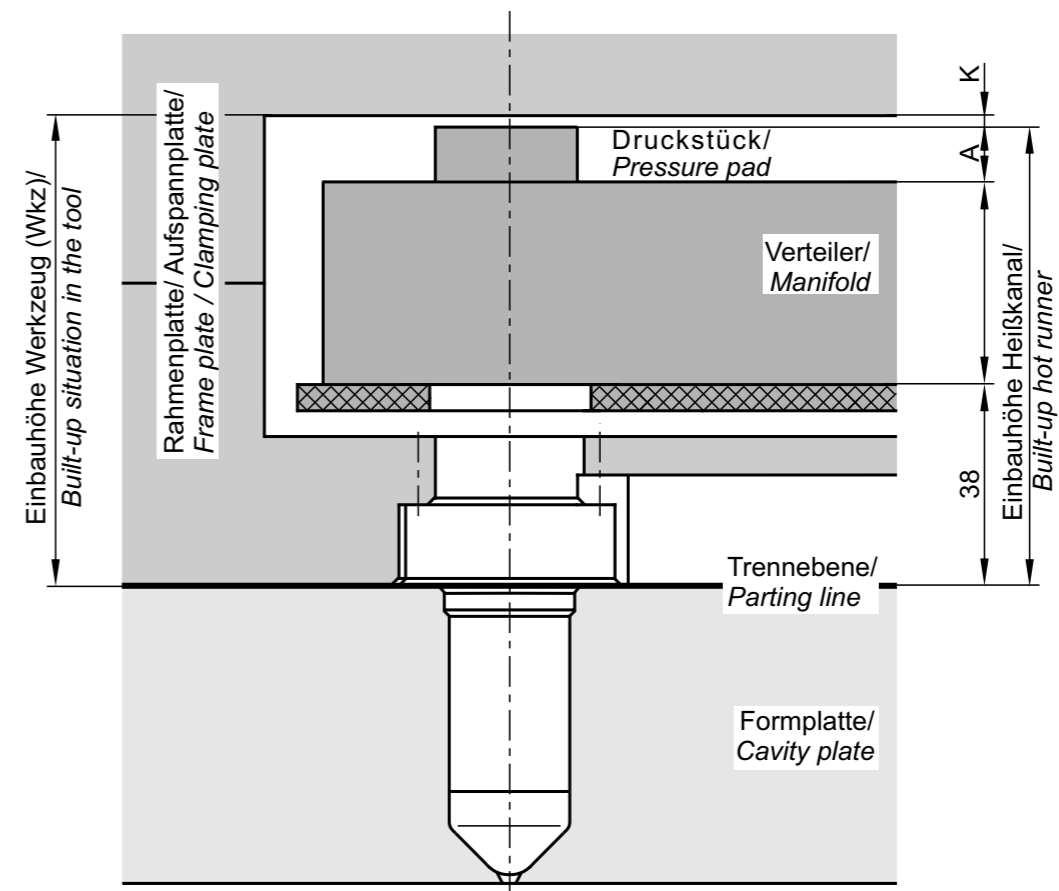
A observer: à la demande du client, un joint torique métallique peut être quand être monté dans les buses et les systèmes à canaux chauds mais dans ce cas, nous n'assumons **aucune garantie** pour l'étanchéité du canal chaud.

GÜNTHER assure la **garantie** lors de la livraison de "côtes chauds" entièrement installés, ex usine.



Kunde/
Customer: _____
Auftrags Nr./
Order-No.: _____
Werkzeug-Nr./
Tool-No.: _____

Bemerkungen/
Note: _____



Anspritzpunkt Durchmesser/
Gate point diameter: _____

Berechnung/ Example:
Einbauhöhe Wkz/
Built-up situation in the tool: _____
Einbauhöhe Heißkanal/
Built-up hot runner systems: _____
Maß K/
Measurement K: _____
Maß A (Höhe Druckstück)/
Measurement A:
(Height pressure pad) = _____

Wärmedehnspace K/
Heat expansion gap "K"

| K [mm] | ΔT [°C] | ΔT [°C] | | | | | |
|-----------------------------|-----------------------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 |
| Verteiler- höhe 36 mm | Manifold height 36 mm | 0,021 | 0,059 | 0,098 | 0,137 | 0,177 | 0,217 |
| | | 0,021 | 0,059 | 0,098 | 0,137 | 0,177 | 0,217 |
| Verteiler- höhe 46 mm | Manifold height 46 mm | 0,033 | 0,078 | 0,124 | 0,170 | 0,218 | 0,264 |
| | | 0,033 | 0,078 | 0,124 | 0,170 | 0,218 | 0,264 |
| Verteiler- höhe 56 mm | Manifold height 46 mm | 0,046 | 0,097 | 0,150 | 0,203 | 0,258 | 0,311 |
| | | 0,046 | 0,097 | 0,150 | 0,203 | 0,258 | 0,311 |

Verarbeitungstemperatur/
Melt temperature: _____ °C
Formtemperatur/
Tool temperature: _____ °C
Temperaturdifferenz ΔT /
Temperature difference ΔT : _____ °C
Wärmedehnspace "K"
Heat expansion gap "K": _____ mm