



## 22LHT

Mehrfach-Heißkanaldüse für seitliche Anspritzung unter 90°, ohne kalten Pfropfen, mit konventionellem Heizelement und beheizter Aufnahme

### TECHNISCHE DATEN

#### 22LHT

Schmelzkanal-Ød 4,8 mm

Betriebsspannung 230 V<sub>AC</sub> \*

Anzahl der Spitzen 1, 2, 4

Nennlänge der Düse (L) in mm

60	80	100
■	■	■

#### AHJ5

Betriebsspannung 230 V<sub>AC</sub> \*

Aufnahme Gerade (G)/Radius (R)/  
Winkel (W)

\* Volt Alternating Current (Wechselstrom)

■ verfügbar

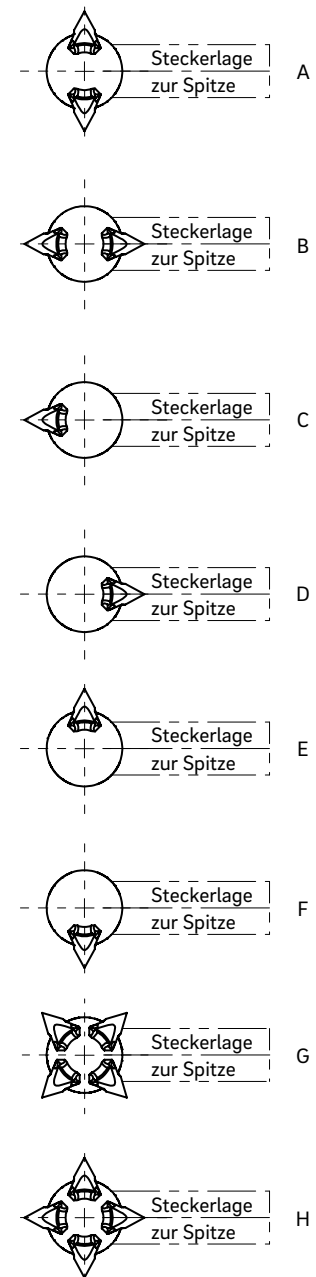
### HINWEISE

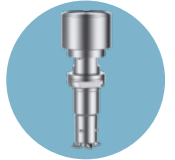
Stromstecker CMT und Thermostecker CMLK sind separat zu bestellen.

WEBCODE  
41050

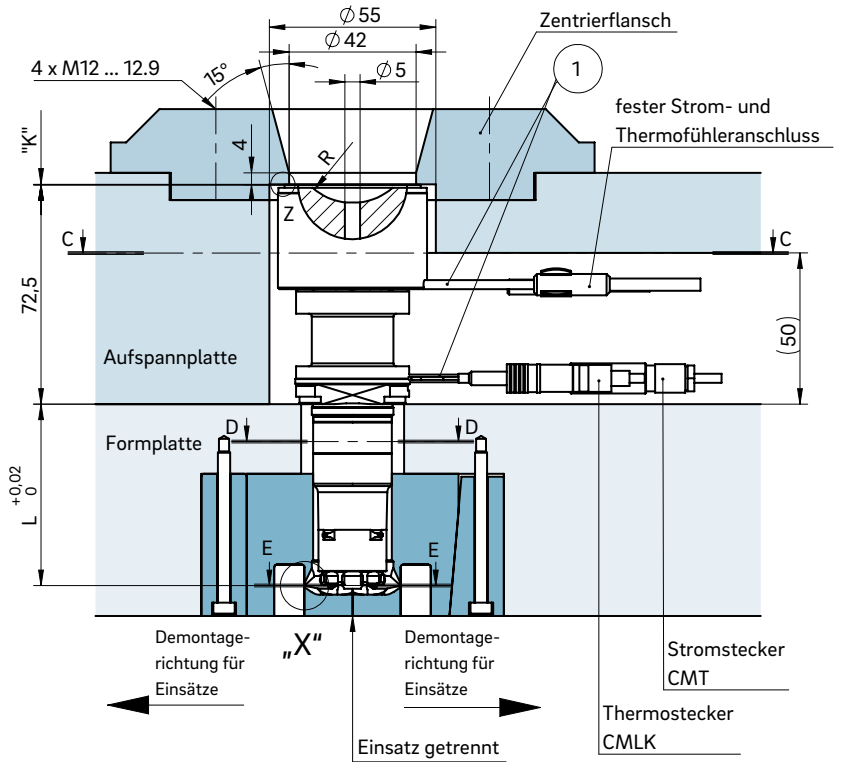
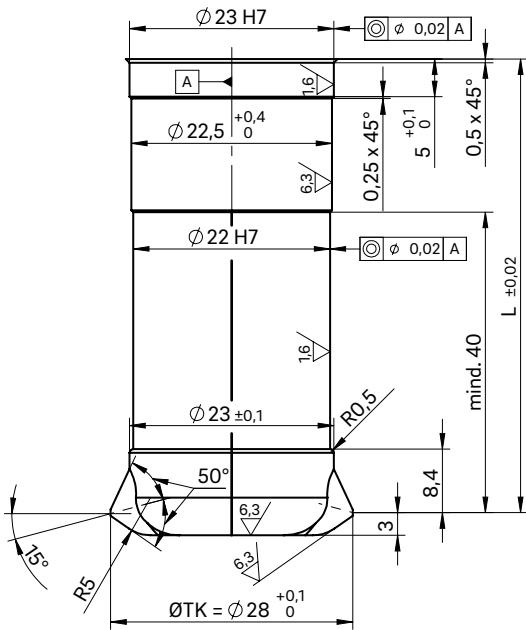


### STECKERLAGE ZUR SPITZE

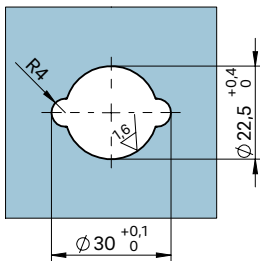




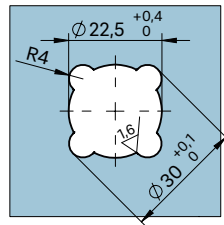
**EINBAU**



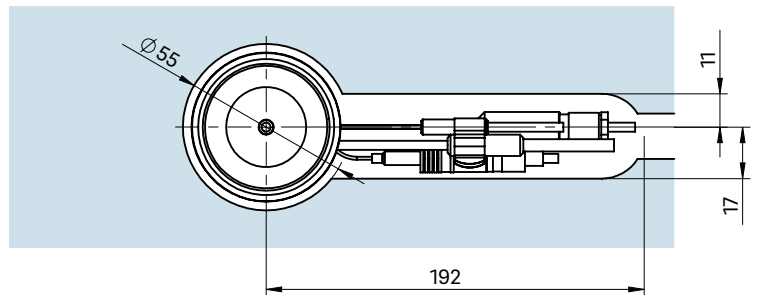
Ansicht D-D für 2 Düsen Spitzen



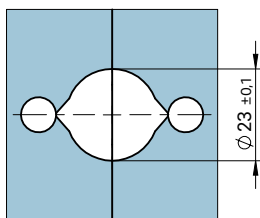
Ansicht D-D für 4 Düsen Spitzen



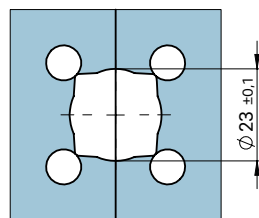
Ansicht C-C Ausnehmung für Düsenkopf, Strom- und Thermofühleranschluss



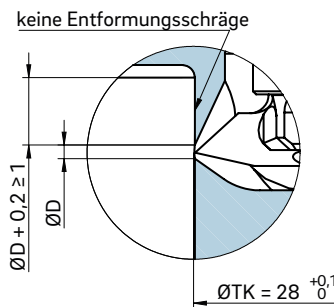
Ansicht E-E für 2 Düsen Spitzen



Ansicht E-E für 4 Düsen Spitzen

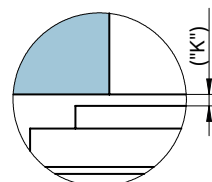


Detail „X“



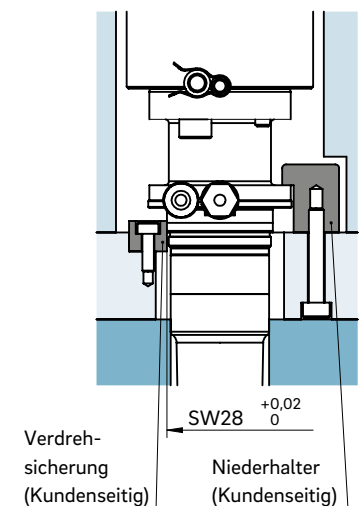
Zur Vermeidung von Freistrahlbildungen ist z. B. gegen einen Kern zu spritzen.

Detail „Z“



① Thermofühleranschluss in diesem Bereich nur 1 x biegsam; Mindestradius R8 SW = Abflachung am Düsenkopf

Verdrehsicherung



Das für die Wärmeausdehnung erforderliche Maß „K“ ist durch Überschleifen des Zentrierflansches sicherzustellen! Ermitteln Sie die Differenz zwischen der Höhe der Düse (mit Aufnahme) und der Höhe des Aufbaus im montierten Zustand!  $\Delta T$  gibt die Temperaturdifferenz zwischen der Verarbeitungs- und der Formtemperatur an!

$\Delta T$ (°C)	100	150	200	250	300	350
K (mm)	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16