GÜNTHER®
HEISSKANALTECHNIK

Mehrfach-Heißkanaldüsen

Mehrfach-Heißkanaldüsen

Mehrfach-Heißkanaldüsen bietet GÜNTHER in radialer und linearer Ausführungen an. Einen optimalen Freiraum für die Auslegung von Heißkanalsystemen mit geringen Nestabständen ermöglichen Mehrfach-Heißkanaldüsen vom Typ SGF/SGT.

MEHRFACH-HEISSKANALDÜSE SGF/SGT IM SAMMELGEHÄUSE

Bis zu acht Düsen mit einer Düsenlänge von ≥ 20 mm sind realisierbar.

FÜR DIE SENKRECHTE ANSPRITZUNG: DIE MEHRFACH-HEISSKANALDÜSE TYP SGF/SGT

Mit der Mehrfach-Heißkanaldüse Typ SGF/SGT hat GÜNTHER Heisskanaltechnik eine Baureihe entwickelt, die Ihnen optimalen Freiraum bei der Auslegung Ihrer Heißkanalsysteme gewährleistet. Die Düsenserie ist ideal für die Mehrfachanspritzung von Kleinteilen bei geringen Nestabständen. So hoch die Anforderungen mit Blick auf Anschnittposition, Abrissqualität und Schussgewicht auch sein mögen, die Düsenreihe SGF/SGT zeigt sich flexibel und passt sich komplexen Anforderungen optimal an.

Ein weiterer Pluspunkt für Ihre Anwendungen:
Die Temperatur der Düsen lässt sich für jede Spitze separat regeln. Die Düsen ermöglichen einen schonenden Schmelzefluss und erlauben den Einsatz kompakter, hochfachiger Werkzeuge auf Mikro-Spritzgussmaschinen.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

Typ SGF/SGT

- **Einfache Werkzeugaufbau**
- **Geringe Nestabstände**
- **Spitzen separat regelbar**
- **Auch für Mikro-Spritzgussmaschinen**

Eine perfekte Lösung für die seitliche Anspritzung ist die OktaFlow® Heißkanaldüse, bei der bis zu acht Spitzen pro Düse möglich sind.

FÜR DIE SEITLICHE ANSPRITZUNG: DIE MEHRFACH-HEISSKANALDÜSE TYP OKTAFLOW®

Garantiert ohne fertigungstechnisch problematische „kalte Pfropfen" arbeiten die besonders kosteneffizienten und platzsparenden Mehrfachdüsen der OktaFlow® Baureihe in radialer oder in linearer Ausführung für die direkte seitliche Anspritzung.

Beide Ausführungen haben gemeinsame Eigenschaften: Sie können in Verbindung mit einer beheizten Aufnahme oder in Verbindung mit einem Verteiler für hochfachige Spritzgusswerkzeuge eingesetzt werden. Bei der Verarbeitung von gefüllten Materialien können optional Düsenspitzen mit Verschleißschutz zum Einsatz kommen, um lange Laufzeiten im Dauerbetrieb sicherzustellen. Die Spitzen lassen sich einzeln wechseln.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

Typ OktaFlow®

- **Seitliche Anspritzung unter 90°**
- **Geringe Nestabstände**
- **Hohe Kavitätenzahl**
- **Kein aufwendiger geteilter Einsatz notwendig**
- **Längenausdehnung über Zufuhrdüse, Einbau der Unterverteilung unabhängig von der Wärmeausdehnung**
- **Optimaler Temperaturverlauf**
- **Düsenspitzen wechselbar**
- **Montagefreundliche steckbare Strom- und Thermofühleranschlüsse**
- **Reduzierter Regeltechnikaufwand**

Für die seitliche Anspritzung unter 90° ohne Kalten Pfropfen, bei der bis zu vier Spitzen pro Düse möglich sind.

FÜR DIE SEITLICHE ANSPRITZUNG: DIE MEHRFACH-HEISSKANALDÜSE TYP LHF / LHT

Sie können in Verbindung mit einer beheizten Aufnahme oder in Verbindung mit einem Verteiler für hochfachige Spritzgusswerkzeuge eingesetzt werden. Auch für die Verarbeitung von gefüllten Kunststoffen ist diese Düsenbaureihe geeignet.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

Typ LHF / LHT

- **seitliche Anspritzung unter 90°**
- **Geringe Nestabstände**
- **Optimaler Temperaturverlauf**
- **Montagefreundliche steckbare Strom- und Thermofühleranschlüsse**
- **Reduzierter Regeltechnikaufwand**

4.3 Anschlusselemente

BEHEIZTE AUFNAHMEN

		Seite
	AHJ5/6 Beheizte Aufnahme zum Einsatz von LHF/LHT-Düsen als Einzeldüse	20
	AHJ8 Beheizte Aufnahme zum Einsatz von der OktaFlow-Düse Typ 8OHT als Einzeldüsen	30

Beheizte Aufnahme Typ AHJ5/6

Beheizte Aufnahme zum Einsatz von LHF/LHT-Düsen als Einzeldüse

TECHNISCHE DATEN

AHJ5/6

Betriebsspannung	230 V_{AC}*
Aufnahme	Gerade (G) Radius (R) Winkel (W)

Einsetzbar bei Düsentyp/Lieferzeiten:

Typ	18LHF	22LHT	26LHT
AHJ5	■	■	
AHJ6			■

* Volt Alternating Current (Wechselstrom)

■ *kurze Lieferzeit*

HINWEISE

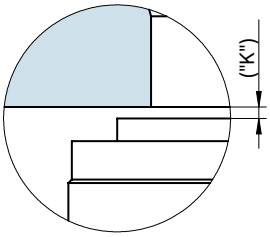
Empfehlung für die Verarbeitung von thermisch empfindlichen Kunststoffen.

Mittels beheizter Aufnahme können die oben angegebenen Düsentypen auch als Einzeldüse eingesetzt werden.

Bei Bestellung Ausführung der Maschinendüse angeben.

Beheizte Aufnahme (mm)			Einbau (mm)	
			A	B
Typ	Ød1	Ød	Festigkeitsklasse 12.9 (DIN EN ISO 4762) Schraubengröße	Festigkeitsklasse 12.9 (DIN EN ISO 4762) Schraubengröße
AHJ5	5,0	4,8	4 x M10 x ...	2 x M5 x 16
AHJ6	6,0	6,0	4 x M12 x ...	2 x M5 x 16

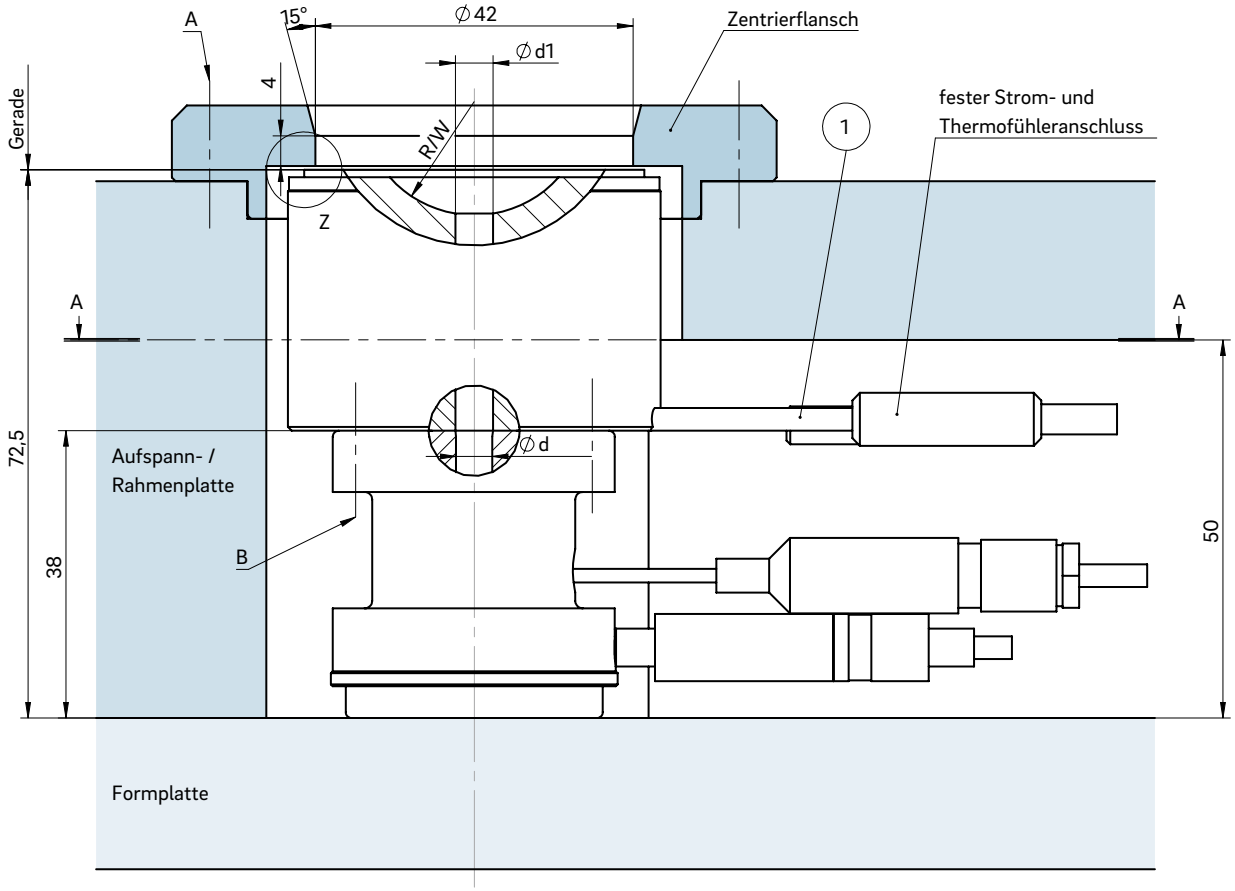
Detail „Z“



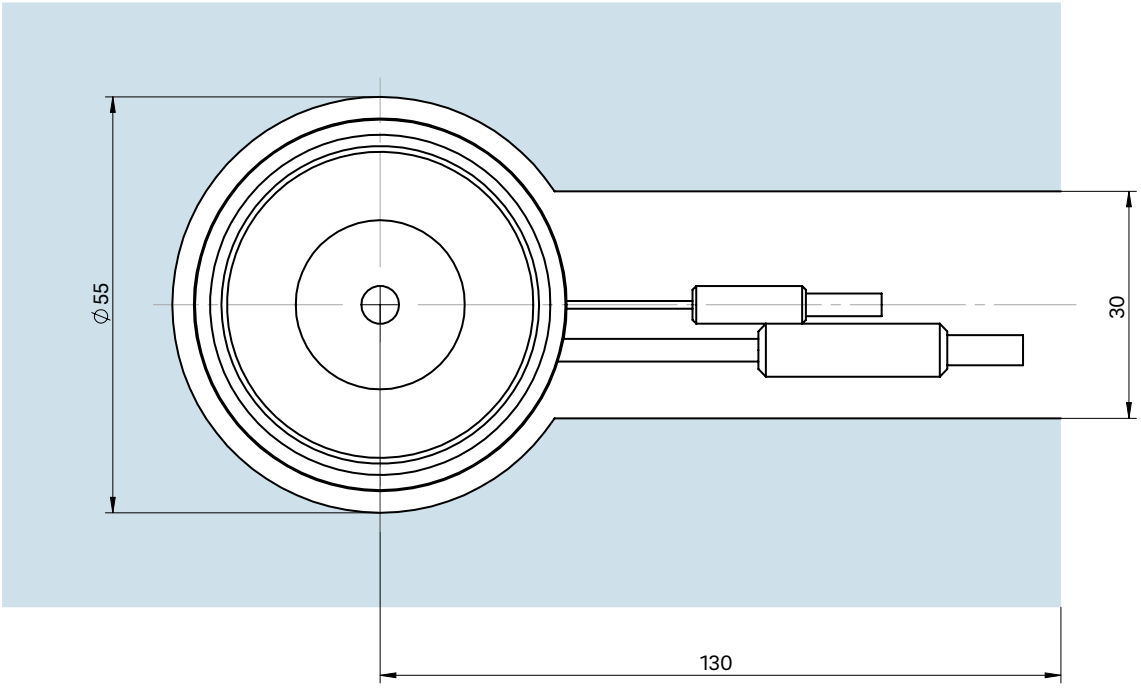
Das für die Wärmeausdehnung erforderliche Maß „K“ ist durch Überschleifen des Zentreiflansches sicherzustellen! Ermitteln Sie die Differenz zwischen der Höhe der Düse (mit Aufnahme) und der Höhe des Aufbaus im montierten Zustand! ΔT gibt die Temperaturdifferenz zwischen der Verarbeitungs- und der Formtemperatur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

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

EINBAU



Schnitt A-A: Ausnehmung für Beheizte Aufnahme AHJ



① Strom- und Thermofühleranschluss in diesem Bereich 1 × biegbar; Mindestradius R8

Beheizte Aufnahme Typ AHJ8

Beheizte Aufnahme zum Einsatz von der OktaFlow-Düse Typ 8OHT als Einzeldüsen

TECHNISCHE DATEN

AHJ8

Betriebsspannung	230 V_{AC}*
Aufnahme	Gerade (G) Radius (R) Winkel (W)

Einsetzbar bei Düsentyp/Lieferzeiten:

Typ	8OHT
AHJ8	■

* Volt Alternating Current (Wechselstrom)

■ *kurze Lieferzeit*

HINWEISE

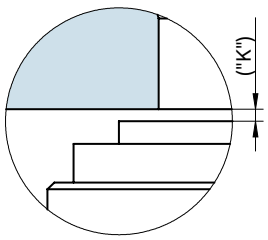
Empfehlung für die Verarbeitung von thermisch empfindlichen Kunststoffen.

Mittels beheizter Aufnahme können die oben angegebenen Düsentypen auch als Einzeldüse eingesetzt werden.

Bei Bestellung Ausführung der Maschinendüse angeben.

WEBCODE
43020

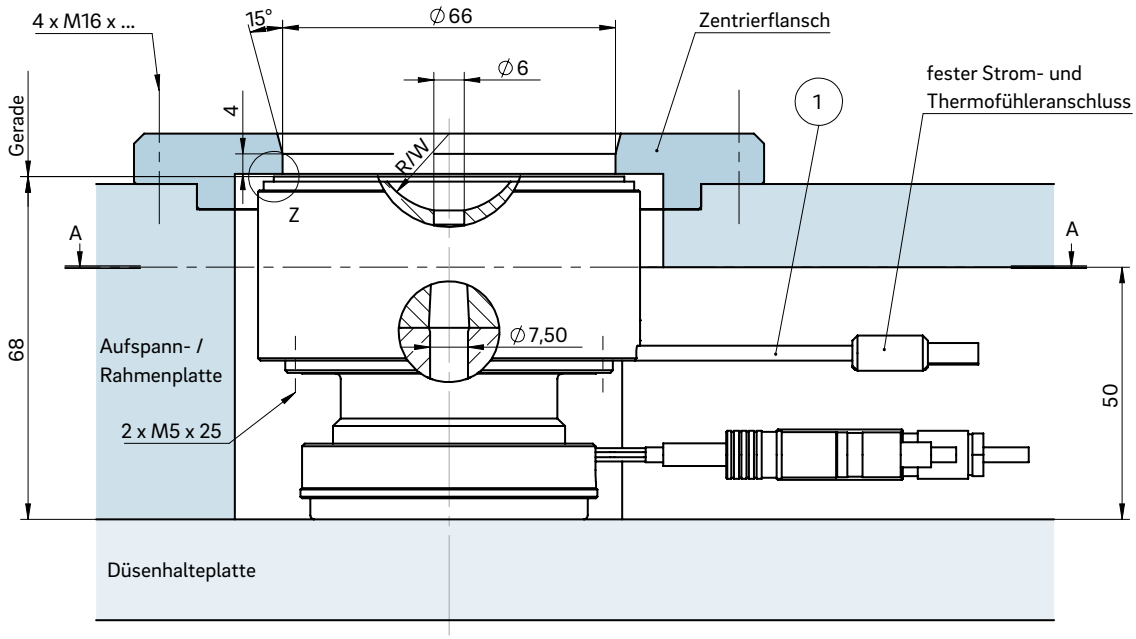
Detail „Z“



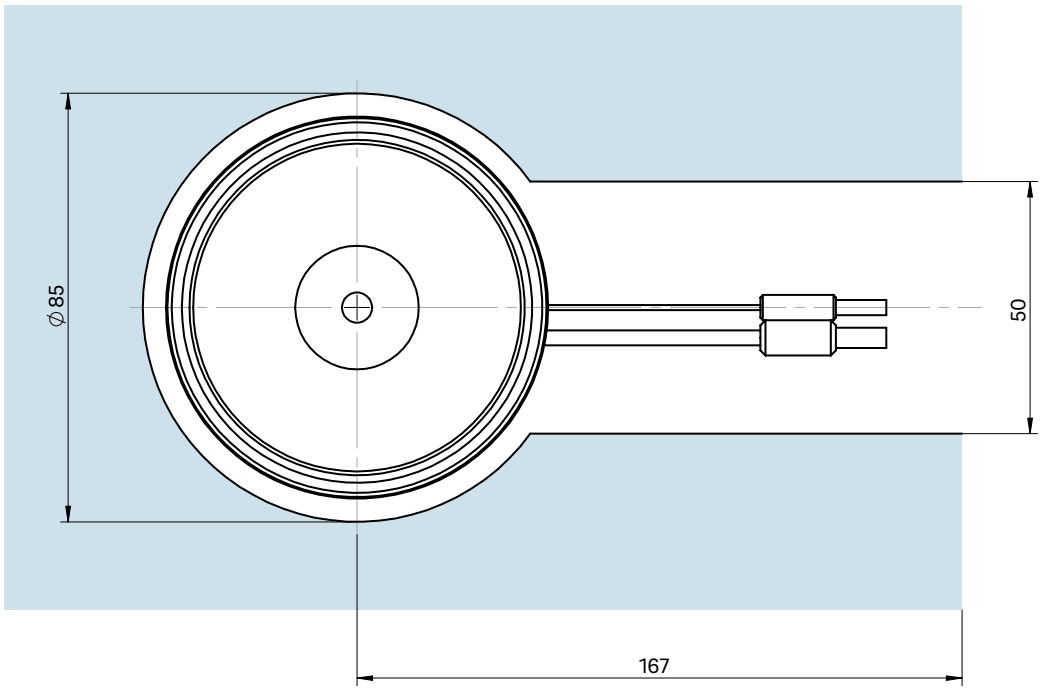
Das für die Wärmeausdehnung erforderliche Maß „K“ ist durch Überschleifen des Zentreiflansches sicherzustellen! Ermitteln Sie die Differenz zwischen der Höhe der Düse (mit Aufnahme) und der Höhe des Aufbaus im montierten Zustand! ΔT gibt die Temperaturdifferenz zwischen der Verarbeitungs- und der Formtemperatur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

ΔT (°C)	100	150	200	250	300	350
K (mm)	0,04	0,08	0,12	0,16	0,20	0,25

EINBAU



Schnitt A-A: Ausnehmung für Beheizte Aufnahme AHJ8



① Strom- und Thermofühleranschluss in diesem Bereich 1 × biegbar; Mindestradius R8