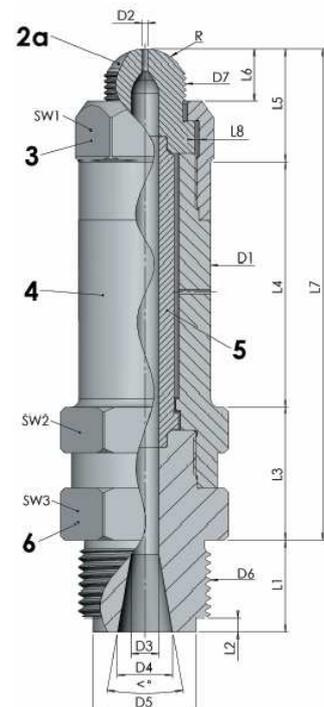
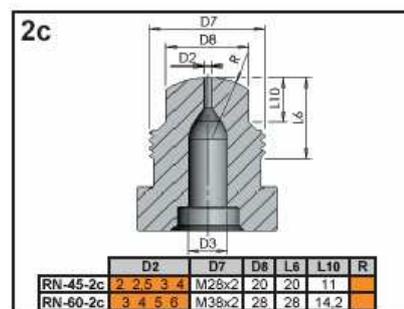
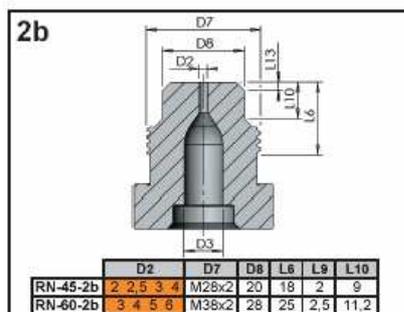
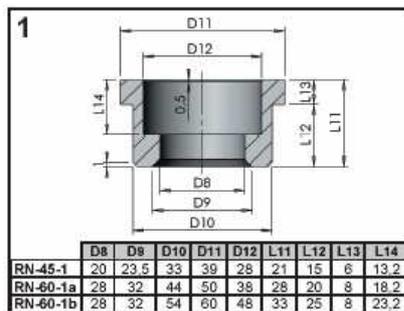


Maschinen-Düse Typ RN-45 & RN-60^{Pat.pend}

Eigenschaften

- Bewegliches, selbstzentrierendes und auswechselbares Nasenteil.
- Beseitigt Verschleiß von Maschinennase und Werkzeugbuchse.
- Infolge der genauen Zentrierung kann man den gleichen Öffnungsdurchmesser sowohl bei der Maschinendüse als auch bei der Werkzeugbuchse haben. Dies ergibt weniger Friktion des Plastiks, verringert das Risiko von Wirbelbildung und sorgt für einen niedrigen Eingussdruck.
- Gleichmäßige Wärmeverteilung der Maschinendüse verringert Überhitzungsrisiko des Materials.
- Eignet sich auch zum Eintauchen.



	D	D2	D3	D4	D5	D6	D7	L1	L2	<	L3	L4	L5	L6	L7	L8	R	SW1	SW2	SW3
RN-45	45	2 2.5 3 4	9.5				M28x2				46	85	39	18	170	1.6		41	50	50
RN-60	60	3 4 5 6	13				M38x2				53	112	52	25	217	2.1		55	65	65

Die Maschinendüse Typ RN ist eine selbstzentrierende Düse zum Formspritzen von Thermoplastik. Sie wird eingesetzt, wenn gute Zentrierpräzision zwischen Formspritzenmaschine und Formwerkzeug gefragt ist. Verschleiß und eventuelle Deformierung der Dichtungsflächen werden durch das bewegliche Nasenteil auf ein Minimum reduziert. Die Folge sind verbesserte Fließwege und weniger Unterhalt der Düse.

Alle Teile der Düse sind aus Warmarbeitsstahl gefertigt und gehärtet. Das Rohr 5 ist auf jeder Seite kugelförmig eingepresst. Es dient als Dichtungsrohr und sorgt für 100 % Wärmeausgleich über die ganze Länge der Düse.

Teil 2a kann als Nasenteil mit Radius oder auch als flach abdichtendes Nasenteil 2b eingesetzt werden. In der flachen Ausführung ist es nötig, dass gleichzeitig der Zentrierung 1 in die Form eingebaut wird. Diese flache Ausführung hat eine überlegene selbstzentrierende Eigenschaft. Ein axiales Nachsetzen der Dichtungsfläche ist einfach. Je kleiner der Radius an Teil 2a gewählt wird, desto besser reagiert die Selbstzentrierung. Wir empfehlen R15 oder kleiner.

Die Teile 2a, 2b und 5 sind nitriert.

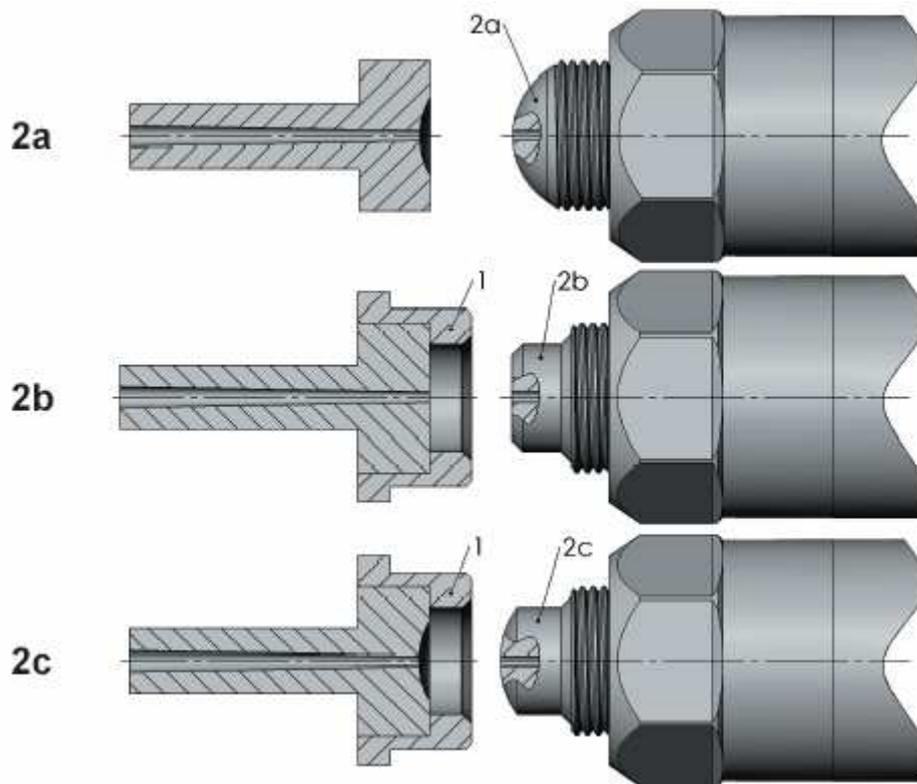
Das Anschlussstück 6 kann als Rohling W1.2343 oder auch mit fertigem Anschlussgewinde HRC 45 geliefert werden.

Demontage von Teil 2a und 2b

1. Mutter 7 auf Nasenteil 2a, 2b anliegend gegen Teil 3 aufschrauben und einen Schlüssel SW4 gegen Verdrehen festhalten.
2. Jetzt Mutter 3 abschrauben und gleichzeitig Mutter 7 festhalten.
3. Das Rohr 5 wird dadurch von Teil 2a, 3b oder Teil 6 abgezogen.

Achtung!

Es ist wichtig, dass das Heizband immer so nahe wie möglich zum Düsenausgang montiert wird!



In der flachen Ausführung ist es nötig, dass gleichzeitig der Zentrierring (Teil Nr. 1) in die Form eingebaut wird. Diese flache Ausführung hat eine überlegene selbstzentrierende Eigenschaft. Ein axiales Nachsetzen der Dichtungsfläche ist einfach.

