



OFS-kunststoffdichte Düsen als Standard- oder Sonderlösung

Kunststoffdichte OFS-Maschinendüsen

Hochwertiger Werkzeugstahl | vakuumgehärtet | inkl. Wendelrohrpatrone mit integriertem Thermofühler | Anlage und Dichtfläche poliert | Fließkanal poliert



EINSATZGEBIETE:

Extreme Eintauchtiefen in die Grundplatte der Spritzgießwerkzeuge stellen häufig ein Problem der Zugänglichkeit mit der Maschinendüse dar. Kommen hierzu noch Undichtigkeiten an der Anlagefläche der Düse zum Spritzgießwerkzeug, führt dies zwangsläufig zur Überspritzung der Heiz- und Thermoelemente und somit zu einem Maschinenausfall und Prozessstillstand, welcher mit hohen Kosten verbunden ist. Durch den Einsatz der kunststoffdichten **OFS**-Maschinen-

düse können Sie extreme Eintauchtiefen realisieren. Aufgrund des aufgeschobenen und mittels Nut abgedichteten Schutzrohres ist das Heizelement absolut kunststoffdicht abgedeckt. Die kunststoffdichte **OFS**-Maschinendüse gibt es in 4 standardisierten Ausführungen, welche kurzfristig lieferbar sind. Selbstverständlich können auch andere Abmessungen und spezielle Ausführungen geliefert werden.

OPTIMALE FERTIGUNGSVORAUSSETZUNG:

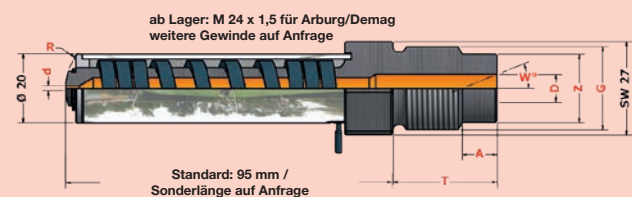
- ▶ optimale Beheizung
- ▶ Materialersparnis
- ▶ geringere Instandsetzungskosten
- ▶ weniger Produktionsunterbrechung
- ▶ längere Maschinenlaufzeiten
- ▶ kurze Amortisation
- ▶ absolut kunststoffdicht
- ▶ keine Überspritzung der Heizung
- ▶ robuste Bauweise
- ▶ modularer Aufbau

AUSFÜHRUNGEN DER KUNSTSTOFFDICHTEN MASCHINENDÜSEN

TYP 0



Explosionszeichnung einer kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 0

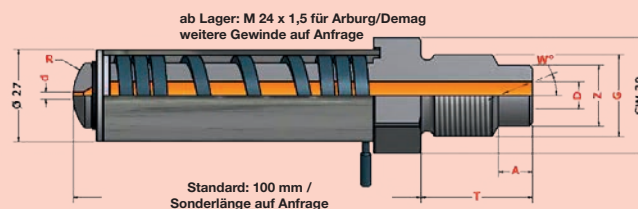


Beispiel für eine kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 0 / andere Abmessungen auf Anfrage

TYP 1



Explosionszeichnung einer kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 1



Beispiel für eine kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 1 / andere Abmessungen auf Anfrage

AUSZUFÜLLENDE MASSE (mm)

Anschlussgewinde	G	
Anlagefläche	R	
Austrittsbohrung	d	
Tiefe Übergangsdurchmesser	H	
Übergangsdurchmesser	D	
Passdurchmesser	Z	
Passdurchmesserlänge	A	
Länge Gewinde	T	
Übergangswinkel	W°	

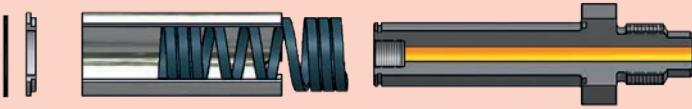
AUSZUFÜLLENDE MASSE (mm)

Anschlussgewinde	G	
Anlagefläche	R	
Austrittsbohrung	d	
Tiefe Übergangsdurchmesser	H	
Übergangsdurchmesser	D	
Passdurchmesser	Z	
Passdurchmesserlänge	A	
Länge Gewinde	T	
Übergangswinkel	W°	

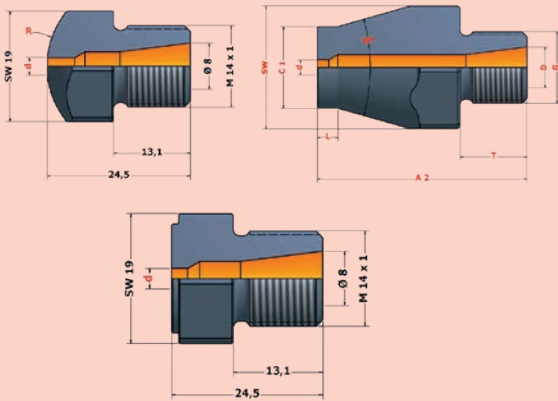


AUSFÜHRUNGEN DER KUNSTSTOFFDICHTEN MASCHINENDÜSEN

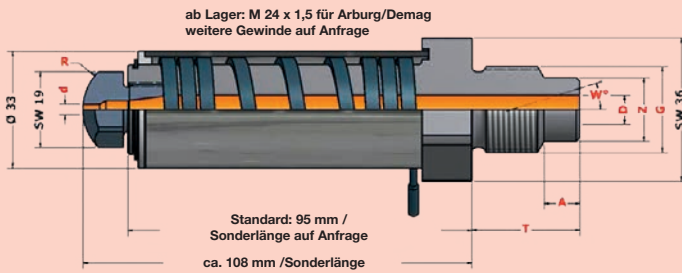
TYP 1-DS



Explosionszeichnung einer kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 1-DS

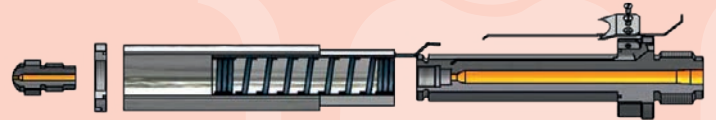


Beispiel für eine kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 1-DS Düsen Spitze / andere Abmessungen auf Anfrage

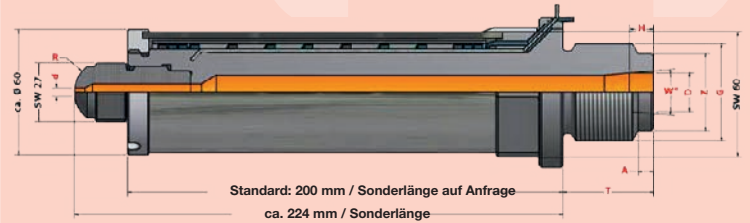


Beispiel für eine kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 1-DS / andere Abmessungen auf Anfrage

TYP 2



Explosionszeichnung einer kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 2



Beispiel für eine kunststoffdichte OFS-Maschinendüse Typ 2 / andere Abmessungen auf Anfrage

AUSZUFÜLLENDE MASSE (mm)

Anschlussgewinde	G	
Anlagefläche	R	
Austrittsbohrung	d	
Absatzlänge	L	
Düsenlänge	A2	
Anlagendurchmesser	C1	
Tiefe Übergangsdurchmesser	H	
Übergangsdurchmesser	D	
Passdurchmesser	Z	
Passdurchmesserlänge	A	
Länge Gewinde	T	
Übergangswinkel	W°	

AUSZUFÜLLENDE MASSE (mm)

Anschlussgewinde	G	
Anlagefläche	R	
Austrittsbohrung	d	
Tiefe Übergangsdurchmesser	H	
Übergangsdurchmesser	D	
Passdurchmesser	Z	
Passdurchmesserlänge	A	
Länge Gewinde	T	
Übergangswinkel	W°	