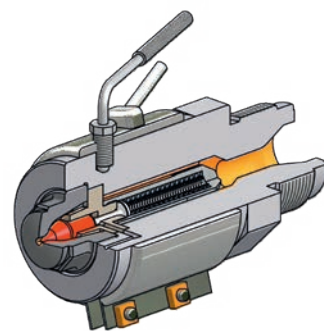




## Nadel-Verschlußfunktion über Federpaket

# OFS-Verschlußdüse Typ FV

Die Federverschlußdüse wird mittels Federdruck geschlossen und durch den Spritzdruck geöffnet.



### EINSATZGEBIETE:

Die Federverschlußdüse wird mittels Federdruck geschlossen und durch den Spritzdruck geöffnet. Bei ansteigendem Druck von ca. 200 bar öffnet die Düse gegen die Feder und gibt den Fließkanal frei. Die Federverschlußdüse kann praktisch für die Verarbeitung aller Thermoplaste und Silikone eingesetzt werden. Die Wahl des Düsentyps ist abhängig von Einspritzstrom und Schneckendurchmesser.

### BAUGRÖSSEN:

Die **OFS**-Federverschlußdüse ist in 3 Größen erhältlich. Zur Auswahl können folgende Werte als Anhaltspunkt herangezogen werden:

Typ FVI → Schneckendurchmesser bis ca. 20 mm

Typ FVII → Schneckendurchmesser ca. 18-50 mm

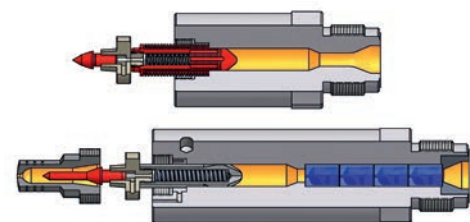
Typ FVIII → Schneckendurchmesser ab 50-100 mm

### VORTEILE:

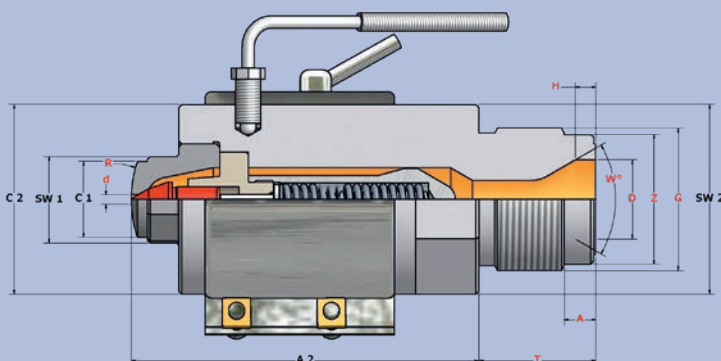
1. Kürzere Zykluszeiten
2. Höhere Prozess-Sicherheit beim Spritzgießen
3. Kompakte und robuste Bauweise
4. Austauschbarkeit aller Teile
5. Leicht zerlegbar
6. Einfach und jederzeit nachrüstbar
7. Bedienerfreundlich

### MERKMALE:

- ▶ Öffnungsdruck bei ca. 200 bar.
- ▶ Feder ist temperaturbeständig bis ca. 450 °C.
- ▶ Abrasionsschutz für Füllstoffanteil über 30%, durch Einsatz von pulvermetallurgischem Stahl.
- ▶ Heizband und Thermofühler im Lieferumfang enthalten.

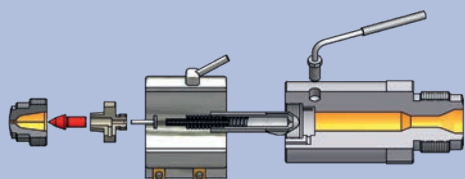


OFS-Federverschlußdüse Typ FV optional mit Innengewinde, Mischeinsatz, Filtration und Tauchansatz.



## DATEN UND STANDARDMASSE (mm)

		FVI	FVII	FVII schlank	FVIII
Schneckendurchmesser*	mm	bis ca. 20	18-50	18-50	50-100
max. Einspritzdruck	bar	2.000	2.000	2.000	2.000
Längenmaß	A2	85	110	110	145
Kopfdurchmesser	C1	17	24	24	30
Körperdurchmesser	C2	40	60	45	60
Sechskant Kopf	SW1	24	27	27	46
Sechskant Körper	SW2	41	60	46	60



OFS-Verschlußdüse Typ FV „Einzelteile“



OFS-Verschlußseinheit Typ FV

### AUSZUFÜLLENDE ANGABEN

Anschlussgewinde	G	
T/A/D/Z/W°/H		Bei Bedarf angeben
Düsenkopflänge	L	
Austrittsbohrung	d	
Anlagefläche	R	

### AUSZUFÜLLENDE ANGABEN

Material (MFI)		
Schussgewicht	gr.	
Schmelztemperatur	°C	
Einspritzzeit	sec	
Einspritzdruck spez.	bar	
Maschinenbezeichnung kpl.		
Schneckendurchmesser	mm	