

## DIE NÄCHSTE EVOLUTION FÜR DIE DIREKTE SEITLICHE ANBINDUNG

Das neu entwickelte Design minimiert Ausfallzeiten und verbessert die Verarbeitungsmöglichkeiten. Die gleichzeitige direkte seitliche Anbindung von bis zu 8 Kavitäten pro Melt-Cube spart durch Entfall des Kaltkanals Kosten bei verbesserter Teilequalität. Perfekt für hochkavitätige Werkzeuge zur Herstellung von medizinischen Komponenten wie z.B. Pipettenspitzen, Spritzenzylinder, Nadelabdeckungen und ähnlichen Teilen.

### EIGENSCHAFTEN

#### VEREINFACHTE KONSTRUKTION

- Bis zu 85 % schnellere Servicezeiten
- Bis zu 5 Stunden Einsparung bei einem System mit 64 Kavitäten
- Einfache und unkomplizierte Wartungsabläufe

#### DIREKTES ANSPRITZEN OHNE KALTVERTEILER

- Die Ausrichtung wird nicht durch Wärmeausdehnung beeinträchtigt
- Konzentrität von der Spitze bis zum Anschnitt bei jedem Nestabstand (kein Risiko einer Falschrichtung)
- Erstklassiger Leckageschutz, selbst bei Materialien mit hohem MFI
- Schnelle und einfache Wartung von der Trennebene aus

#### VERLÖTETE HEIZELEMENTE

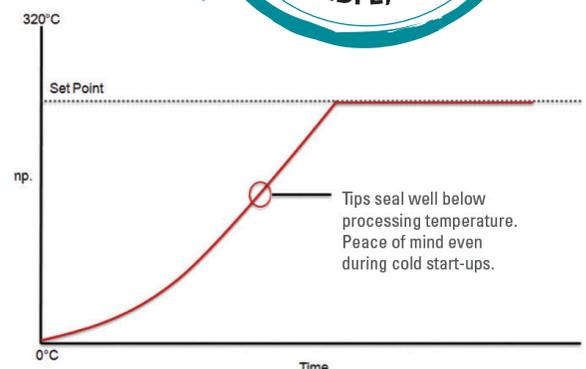
- Präzises Wärmeprofil, auch von Anschnitt zu Anschnitt
- Ausgezeichnete Kontrolle über den Anschnitt; geringer Druckverlust
- Erweiterte, rheologische Kavität-zu-Kavität-Balancierung; konsistente Qualität von Schuss zu Schuss
- Erstklassige Zuverlässigkeit für maximale Betriebszeit

#### KOMPAKTES SYSTEMDESIGN

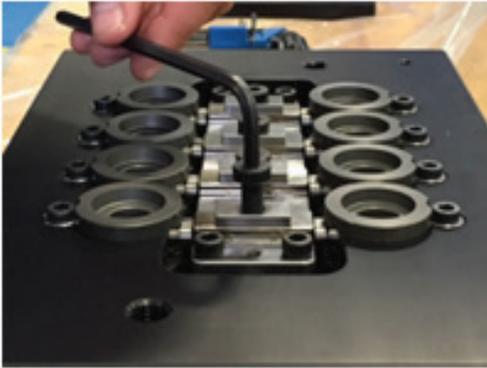
- Erhältlich mit bis zu 2x mehr Anschnitte pro Düse im Vergleich zu anderen im Markt verfügbaren Lösungen
- Bis zu 43% höhere Anschnittdichte als kreisförmige Systeme anderer Anbieter
- Ermöglicht kleinere, effizientere und damit wirtschaftlichere Werkzeuge



Nur 1 Bolzen pro Spitzenpaar.

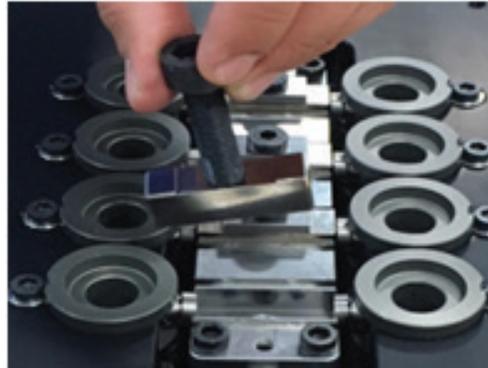


## SCHNELLE MONTAGE/DEMONTAGE IN 4 SCHRITTEN



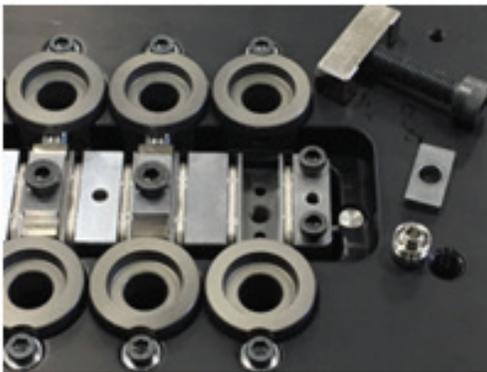
### SCHRITT 1

Entfernen Sie die M8-Schraube & die rechteckige Unterlegscheibe.



### SCHRITT 2

Ziehen Sie den Schmelzblock mit einer M10-Schraube heraus.



### SCHRITT 3

Entfernen Sie die Spitze und ersetzen diese.



### SCHRITT 4

Setzen Sie alles wieder zusammen.

## SPEZIFIKATIONEN

	Maximale Teilegröße*	Spitzenwinkel (von der Horizontalen)	Abstandswerte "B" (mm)	Spitze zu Spitze "D" (mm)
2-Kavitäten	10 g	0°	N/A	70.00
4-Kavitäten	10 g	0°	40, 50	70.00
8-Kavitäten	10 g	0°	20, 30, 40, 50	70.00

\*Anwendungsabhängig.

Verfügbar



## TempMaster™ M2+ series M2 PLUS

Um maximale Leistung und hervorragende Ergebnisse zu erzielen, empfiehlt Mold-Masters die Verwendung von TempMaster M2+ Reglern mit allen Melt-CUBE-fähigen Heißkanalsystemen. Entfalten Sie das volle Potenzial Ihrer Anwendung mit TempMaster.