

FORTSCHRITTLICHE SEITLICHE ANBINDUNG

Das Melt-CUBE-Design bietet für Anwendungen, die abgewinkelte Spitzen oder spezielle Doppelanbindung benötigen, die ideale Lösung. Die gleichzeitige direkte seitliche Anbindung von bis zu 16 Kavitäten pro Melt-Cube spart durch den 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

DESIGNOPTIONEN

- Erhältlich mit bis zu 4x mehr Anschnitten pro Düse im Vergleich zu anderen im Markt verfügbaren Lösungen
- Ermöglicht kleinere, effizientere und damit wirtschaftlichere Werkzeuge
- Bis zu **43%** höhere Anschnittdichte als kreisförmige Systeme anderer Anbieter

DIREKTES ANSPRITZEN OHNE KALTVERTEILER

- Die Ausrichtung wird nicht durch Wärmeausdehnung beeinträchtigt
- Konzentrität von Spitze und Anschnitt bei jedem Nestabstand (kein Risiko einer Falsch ausgerichtung)
- Erstklassiger Leckageschutz
- Schnelle und einfache Wartung von der Trennebene aus

VERLÖTETE HEIZELEMENTE

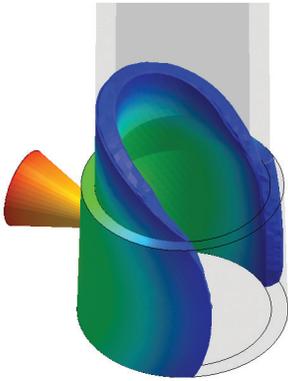
- Präzises Wärmeprofil
- Ausgezeichnete Kontrolle über den Anschnitt; geringer Druckverlust
- Erweiterte, rheologische Kavität-zu-Kavität-Balancierung
- Erstklassige Zuverlässigkeit für maximale Betriebszeit

SPEZIELLES DUAL-GATE-SYSTEM VERFÜGBAR

- Verbessert Teiletoleranzen um bis zu 62 % (TIR)
- Reduziert Zykluszeiten um bis zu 50%
- Erhöhte Teilgewichtskapazität

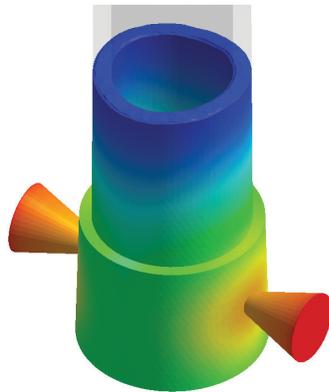


SPEZIALISIERTES DUAL-GATE-MELT-CUBE-SYSTEM



Einzelner Anschnitt

Dieses Bauteil wird von einer Seite gespeist. Dies führt zu einer asymmetrischen Befüllung und Verdichtung.



Doppelter Anschnitt

Dieses Bauteil wird von beiden Seiten gespeist. Dies führt zu einer symmetrischen Befüllung und Verdichtung.

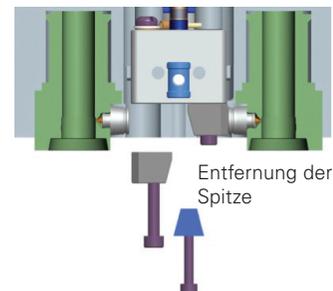
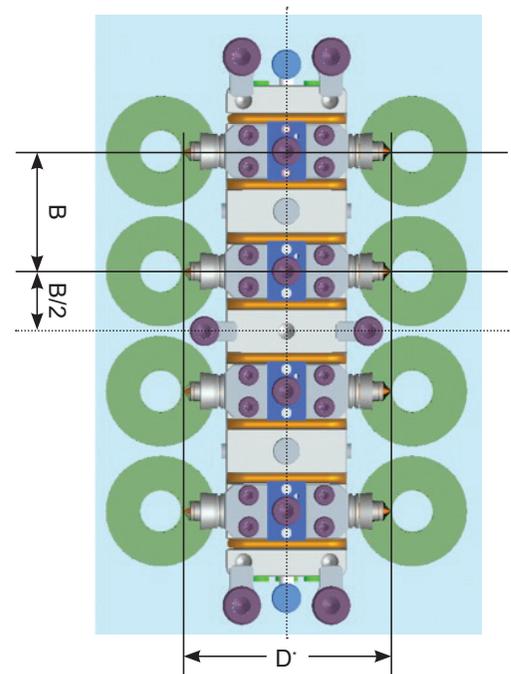
VORTEILE

- Verbesserte Balance und gleichmäßigerer Frontfluss
- Reduzierung der Zykluszeiten um bis zu 50%
- Minimierung von Durchbiegung und Kernverschiebung
- Verbesserung der TIR um bis zu 62%

SPEZIFIKATIONEN UND MESSUNGEN

	MAX TEILEGRÖÖE	ABSTANDS-WERTE "B" (mm)
Standard Melt-CUBE		
2 Kavitäten	10 g	N/A
4 Kavitäten	10 g	40, 50
8 Kavitäten	10 g	20, 30, 40, 50
16 Kavitäten	10 g	20, 30
Dual Gate Melt-CUBE		
8 Kavitäten	20 g	30, 40, 50

WINKEL DER SPITZE (von der Horizontalen)	SPITZE ZU SPITZE "D" (mm)	
	Standard	Doppelter Anschnitt
0	N/A	70.00
15	63.46	63.46
30	64.29	64.29
45	61.20	61.20
60	57.74	57.74



TempMaster™ 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.