

## EINBAUEN, ANSCHLIESSEN UND FERTIG

Das vollständig vormontierte und vorverkabelte Fusion-Serie G2-Heißkanalsystem ermöglicht eine schnelle und einfache Installation und Inbetriebnahme in nur einem Schritt. Es stellt sicher, dass Ihr Heißkanal so schnell wie möglich bereit für die Produktion ist. Die Heißkanallösung ist auf das Spritzgießen mittelgroßer bis großer Teile ausgerichtet und ideal für beispielsweise Automobil-, Haushaltsgeräte-, Logistik und viele andere ähnliche Anwendungen.

### EIGENSCHAFTEN

#### KOMPLETT VORMONTIERT

- Schnelle Installation in nur einem Schritt
- Benötigt bis zu 70% weniger Zeit für Montage und Installation
- Vorverkabelt und geprüft geliefert

#### INTEGRIERTER KABELKANAL

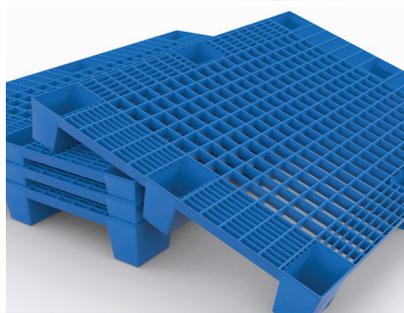
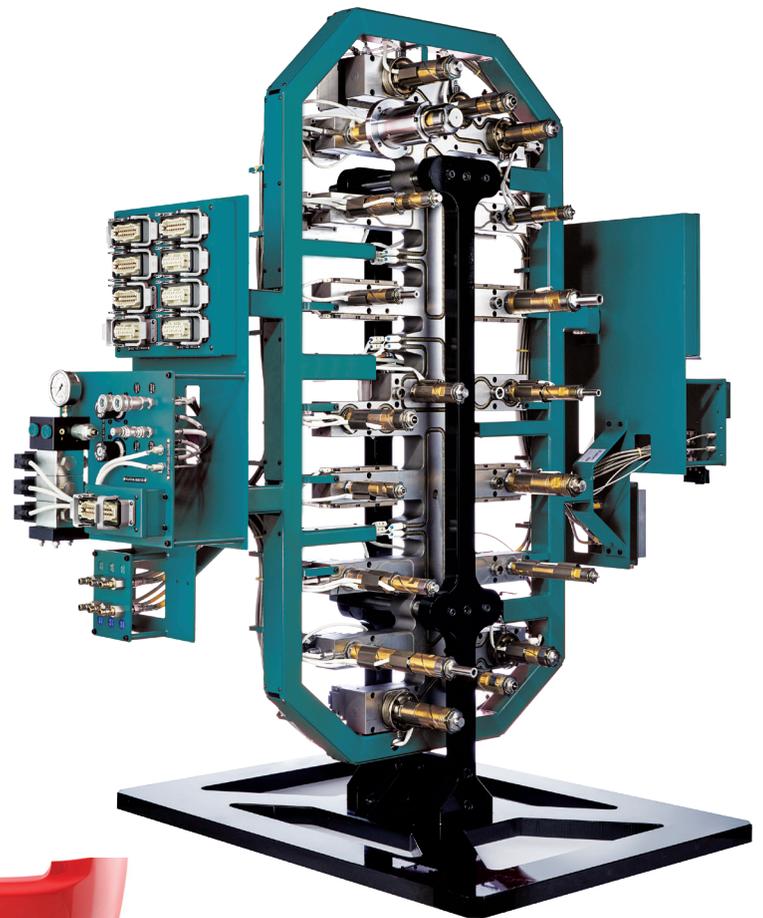
- Schützt und führt alle Leitungen
- Wirkt als stabile Montageplattform für die Verschlauchung
- Reduziert die Anforderungen an die Plattenbearbeitung

#### FUSION-SERIE G2 DÜSEN

- Präzises Temperaturprofil
- Mehrere Heizzonen für verbesserte thermische Kontrolle bei großen Düsenlängen
- Vor Ort austauschbare Verteiler- und Düsenheizelemente minimieren Ausfallzeiten und vereinfachen die Wartung
- Düsensockel mit Gewinde verfügbar für verbesserten Leckage-Schutz

#### GLOBALES NETZWERK

- Technische Unterstützung vor Ort
- Optimierter Service minimiert Risiken
- Schnellere und präzisere Werkzeugintegration
- Schnelle Ersatzteilversorgung



## NEU: WASSERLOSE BETÄTIGUNG

- Fortschrittliches, zum Patent angemeldetes Design mit PACT (Passive Actuator Cooling Technology)
- Hält die Betriebstemperatur durch Ableitung der Wärme an die obere Klemmplatte aufrecht
- Beseitigt schlauchgebundene Kühlkreisläufe zu den Betätigungen
- Ermöglicht schnellere Werkzeugwechsel
- Bietet langfristige Leistungszuverlässigkeit
- Ermöglicht den sicheren Einsatz des Heißkanals an Vorwärmstationen
- Hydraulische und pneumatische Versionen verfügbar



Federn im Boden des Betätigungselements sorgen für einen positiven Kontakt zwischen der Aufspannplatte und der Betätigung, dies ermöglicht eine kontinuierliche Wärmeübertragung.



## SPEZIFIKATIONEN

DÜSE	SCHUSSGEWICHT PRO ANSCHNITT*	LÄNGEN (mm)	SCHMELZEKANAL $\phi$ (mm)		BOHRUNGSAN- SCHNITT $\phi$ (mm)	MINIMALER DÜSENABSTAND		
			OFFEN	NADELVERSCHLUSS		HY	PN	NV
F3000	<15 g	60 - 220	5	7	20	43 mm	65 mm	34 mm
F4000	15 g - 50 g	60 - 400	6	8	25	43 mm	65 mm	36 mm

Für Düsen mit größerer Kapazität verweisen wir auf das NEUE Fusion Series G3 Heißkanalsystem.

\*Näherungswerte

## VERFÜGBARE ANSCHNITTARTEN

### NADELVERSCHLUSS

- Bi-Metallic C-Valve
- Hot Valve (+Extended)
- Cylindrical Hot Valve

### THERMISCH

- E-Typ Torpedo (+Extended)
- F-Typ-Torpedo
- C-Sprue
- Hot Sprue (+Extended)

## SYSTEM-OPTIONEN

- Wasserlose HY/PN Antriebe
- Servoelektrische Nadelverschlusssteuerung (SeVG+)
- Sequentielle Nadelverschlusssteuerung (SVG - PN/HY Nadelreihe)
- Überwachung der Nadelposition
- Steuerung der Nadel-Öffnungsgeschwindigkeit (HY Durchflussregelung)



# TempMaster™ M1 PLUS

series

Um maximale Leistung und hervorragende Ergebnisse zu erzielen, empfiehlt Mold-Masters die Verwendung von TempMaster M1plus Reglern mit allen Fusion-Series G2 Systemen.