

 **Machine nozzle type RN-45 & RN-60^{Pat.pend}**

 **Maschinen-Düse Typ RN-45 & RN-60^{Pat.pend}**

 **Maskinmunstycke typ RN-45 & RN-60^{Pat.pend}**



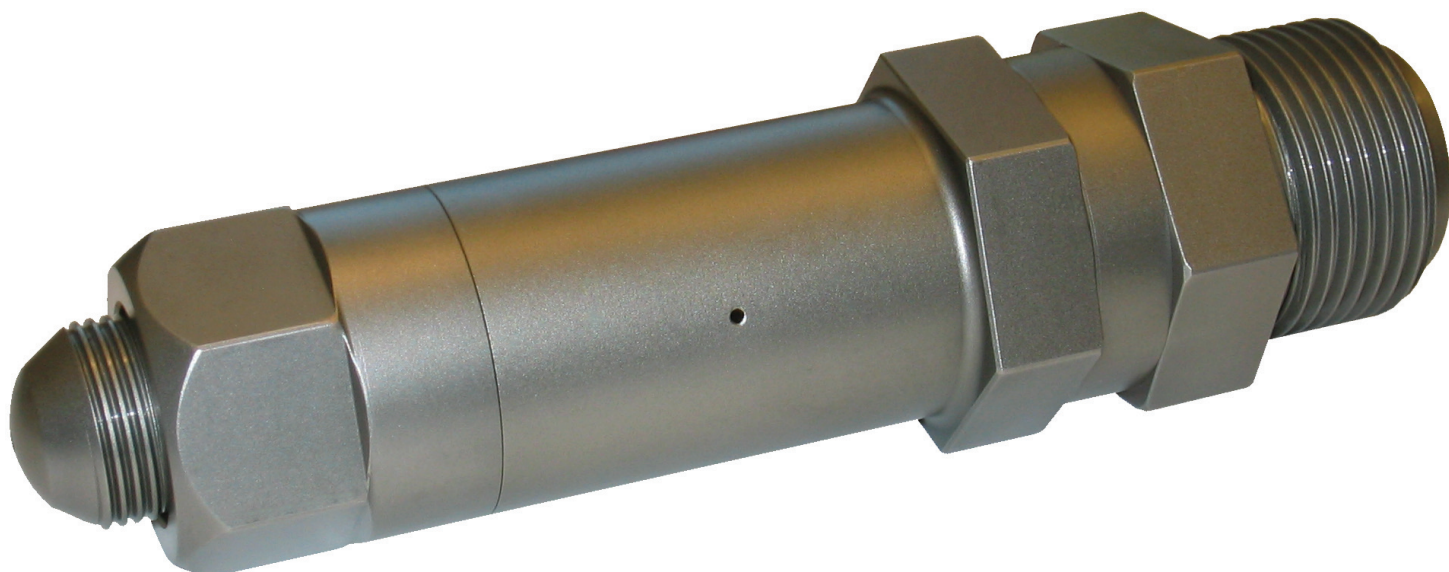
- Moveable, self centering, dismountable nose part.
- Eliminates time-wearing of nozzle nose and mold bushing.
- Thanks to the accurate centering can same opening diameter be used both on the nozzle and the mold bushing. This advantage brings a lesser friction on the plastic, minimal chance to receive whirls and that you can use a lesser injection pressure.
- The nozzles uniform heat distribution reduces the risk of overheating the material.
- Also suitable for immersion.



- Bewegliches, selbst-zentrierendes und auswechselbares Nasenteil.
- Beseitigt Verschleiß von Maschinennase und Werkzeugbuchse.
- Infolge der genauen Zentrierung kann man den gleichen Öffnungsdurchmesser sowohl bei der Maschinendüse als auch bei der Werkzeugbuchse haben. Dies ergibt weniger Friktion des Plastiks, verringert das Risiko von Wirbelbildung und sorgt für einen niedrigeren Eingußdruck.
- Gleichmäßige Wärmeverteilung der Maschinendüse verringert Überhitzungsrisiko des Materials.
- Eignet sich auch zum Eintauchen.



- Rörlig, självcentrerande och utbytbar nosdel.
- Eliminerar utnötning av maskinnos och verktygsbussning.
- Tack vare den precisa centreringen kan man ha samma öppningsdiameter både på maskinmunstycket och verktygsbussningen. Detta leder till en mindre friktion på plasten, minimal risk för uppkomst av virvlar och att man kan använda ett lägre insprutningstryck.
- Maskinmunstyckets jämna värmefördelning minskar risken för överhettning av materialet.
- Även lämplig för indykning.

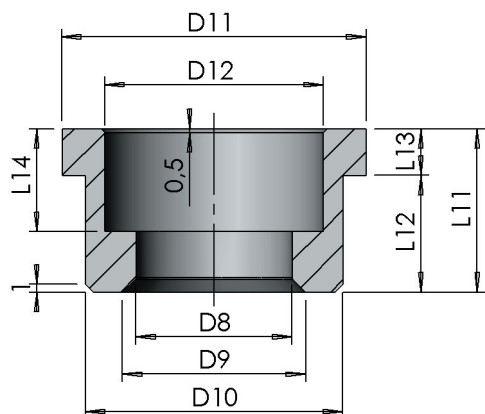


Machine nozzle type RN-45 & RN-60^{Pat.pend}

Maschinen-düse Typ RN-45 & RN-60^{Pat.pend}

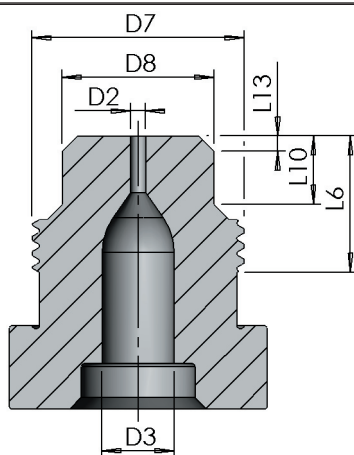
Maskinmunstycke typ RN-45 & RN-60^{Pat.pend}

1



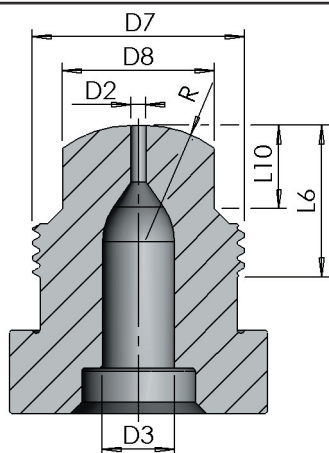
	D8	D9	D10	D11	D12	L11	L12	L13	L14
RN-45-1	20	23,5	33	39	28	21	15	6	13,2
RN-60-1a	28	32	44	50	38	28	20	8	18,2
RN-60-1b	28	32	54	60	48	33	25	8	23,2

2b



	D2	D7	D8	L6	L9	L10
RN-45-2b	2 2,5 3 4	M28x2	20	18	2	9
RN-60-2b	3 4 5 6	M38x2	28	25	2,5	11,2

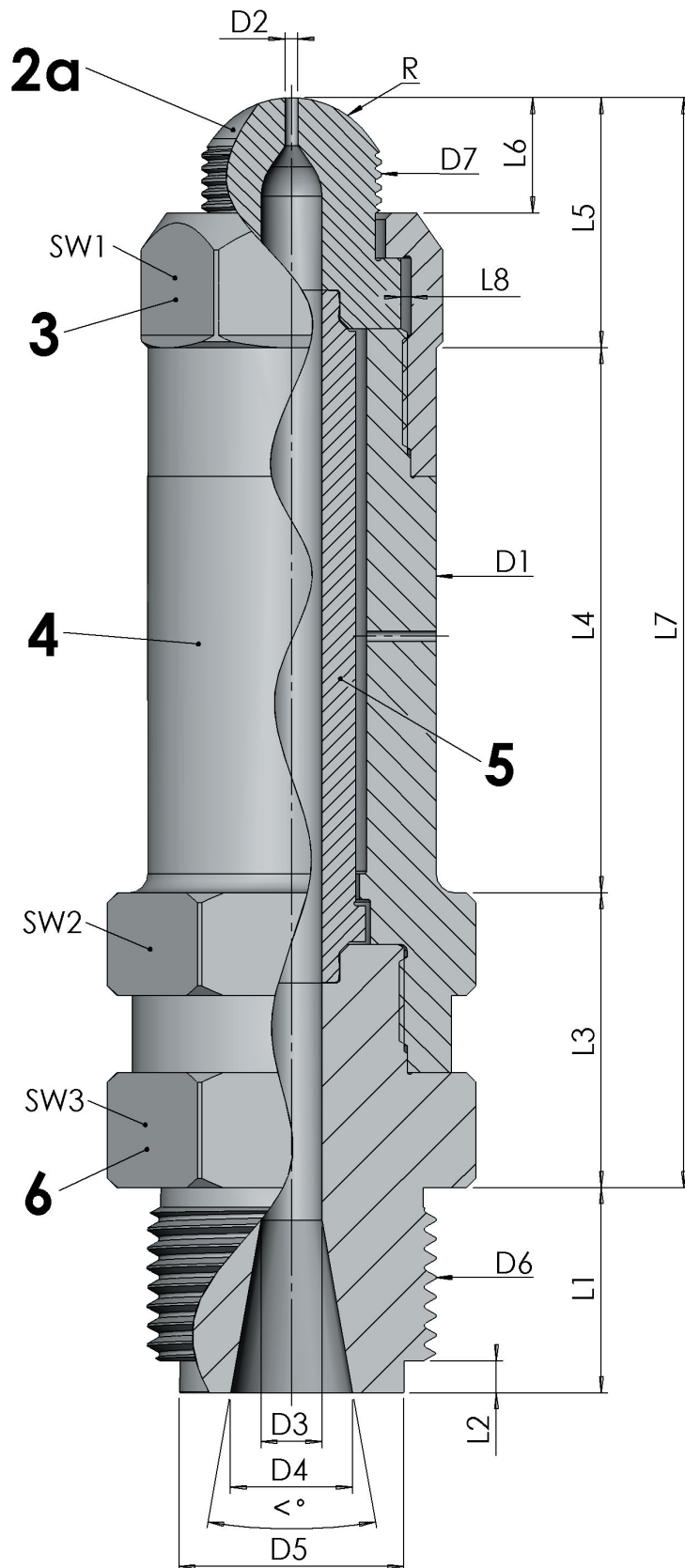
2c



	D2	D7	D8	L6	L10	R
RN-45-2c	2 2,5 3 4	M28x2	20	20	11	
RN-60-2c	3 4 5 6	M38x2	28	28	14,2	

Moveable nose part
Bewegliches Nasenteil
Rörlig nosdel

2a



	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	L1	L2	<	L3	L4	L5	L6	L7	L8	R	SW1	SW2	SW3
RN-45	45	2 2,5 3 4	9,5				M28x2				46	85	39	18	170	1,6		41	50	50
RN-60	60	3 4 5 6	13				M38x2				53	112	52	25	217	2,1		55	65	65



Machine nozzle type RN

Machine nozzle RN is a self centering nozzle for moldinjection machines. This nozzle should be used when you're demanding a high radial precision between moldinjection machine and mold. The nozzle also reduces wear and deformation of the faying surface to a minimum thanks to the movable nose part. The usage of this nozzle results in an improved flow way of the plastic and a reduced maintenance.

- All part are manufactured in material W 1.2343. The pipe (part no. 5) is sphere shaped in both ends, these are then impacted to get an optimal calking. The pipe also has the ingenious function to distribute the heat evenly through the hole nozzle.
- The nose can be delivered with radius (2a) or without radius (2b). In the flat performance a centering ring (part no. 1) is needed in the mold. This flat performance has a superior self centering quality. The smaller radius you use on part no. 2a all the better centering is obtained. We propose a radius of 15 or smaller.
- The parts no. 2a, 2b, 2c and 5 are nitrated.
- The connecting part no. 6 can be delivered as raw material in W 1.2343 or with a matched connection thread, HRC 45.

Disassembling part no. 2a and 2b.

1. Screw on the nut (part no. 7) over the nose part no. 2a or 2b against part no. 3, hold against by using a key handle on SW4 so it doesn't unscrew.
2. Unscrew part no. 3 at the same time as you hold part no. 7.
3. The pipe (part no. 5) is detached either from the nose (part no. 2a or 2b) or from part no. 6.

Note!

It's important that you always assembly the heat band as close as possible to the nozzle opening!



Maschinendüse Typ RN

Die Maschinendüse Typ RN ist eine selbstzentrierende Düse zum Formspritzen von Thermoplastik. Sie wird eingesetzt, wenn gute Zentrierpräzision zwischen Formspritzmaschine und Formwerkzeug gefragt ist. Verschleiß und eventuelle Deformierung der Dichtungsflächen werden durch das bewegliche Nasenteil auf ein Minimum reduziert. Die Folge sind verbesserte Fließwege und weniger Unterhalt der Düse.

Alle Teile der Düse sind aus Warmarbeitsstahl gefertigt und gehärtet. Das Rohr 5 ist auf jeder Seite kugelförmig eingepresst. Es dient als Dichtungsrohr und sorgt für 100% Wärmeausgleich über die ganze Länge der Düse.

Teil 2a kann als Nasenteil mit Radius oder auch als flach abdichtendes Nasenteil 2b eingesetzt werden. In der flachen Ausführung ist es nötig, dass gleichzeitig der Zentrierling 1 in die Form eingebaut wird. Diese flache Ausführung hat eine überlegene selbstzentrierende Eigenschaft. Ein axiales Nachsetzen der Dichtungsfläche ist einfach. Je kleinere der Radius an Teil 2a gewählt wird desto besser reagiert die Selbstzentrierung. Wir empfehlen R15 oder kleiner.

Die Teile 2a, 2b und 5 sind nitriert.

Das Anschlusssteil 6 kann als Rohling W 1.2343 oder auch mit fertigem Anschlussgewinde HRC 45 geliefert werden.

Demontage von Teil 2a und 2b

1. Mutter 7 auf Nasenteil 2a, 2b anliegend gegen Teil 3 aufschrauben und einem Schlüssel SW4 gegen Verdrehen festhalten.
2. Jetzt Mutter 3 abschrauben und gleichseitig Mutter 7 festhalten.
3. Das Rohr 5 wird dadurch von Teil 2a, 2b oder Teil 6 abgezogen.

Achtung!

Es ist wichtig, dass das Heizband immer so nahe wie möglich zum Düsenausgang montiert wird!



Maskinmunstycke typ RN

Maskinmunstycke RN är ett självcentrerande munstycke för formsprutningsmaskiner. Detta munstycke ska användas när det krävs hög radiell precision mellan formsprutningsmaskin och verktyg. Munstycket reducerar även slitage och deformering av tätningstorna till det minimala tack vare den rörliga nosdelen. Följden blir en förbättrad flytväg samt ett reducerat underhållsbehov.

Alla delar är tillverkade i W 1.2343. Röret del nr. 5 är kulformad i båda ändar, dessa är sedan inpressade för att nå en optimal tätning. Röret har även den sinnrika funktionen att fördela ut värmen jämnt genom hela munstycket.

Nosen kan levereras både med radie (2a) eller utan radie (2b). I det platta utförandet behövs en centeringsring (1) i formen. Det platta utförandet har en överlägsen självcentrerande egenskap. Desto mindre radie man använder på del 2a desto bättre centrering erhålles. Vi föreslår radie 15 eller mindre.

Delarna 2a, 2b och 5 är nittrade.

Anslutningsdel 6 kan levereras som råämne i W 1.2343 eller med färdiganpassad anslutningsgänga, HRC 45.

Demontering av del 2a och 2b.

1. Gänga på mutter 7 över nosdelen 2a eller 2b mot del 3, håll emot genom att använda en nyckel på SW4 så att den inte skruvas upp.
2. Skruva av del 3 samtidigt som du håller fast del 7.
3. Röret (del nr. 5) dras antingen av från nosen (del nr. 2a eller 2b) eller från del nr. 6.

OBS!

Det är viktigt att man alltid monterar värmebandet så nära munstycksöppningen som möjligt!

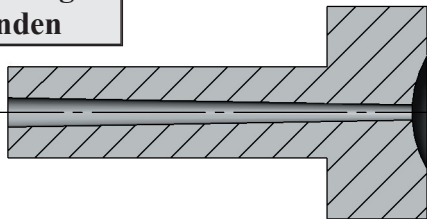
Machine nozzle type RN-45 & RN-60^{Pat.pend}

Maschinen-düse Typ RN-45 & RN-60^{Pat.pend}

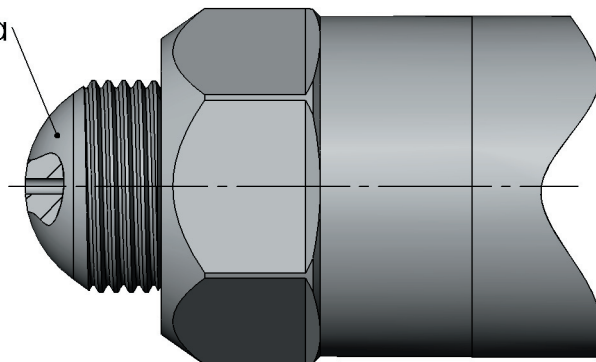
Maskinmunstycke typ RN-45 & RN-60^{Pat.pend}

 RN -performances
 RN -Ausführungen
 RN -utföranden

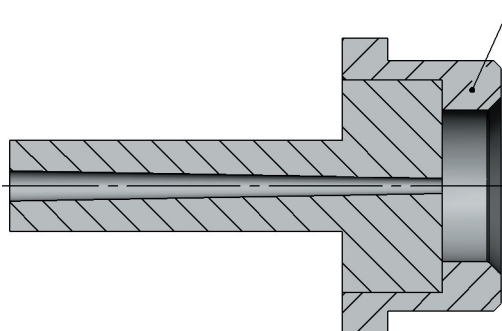
2a



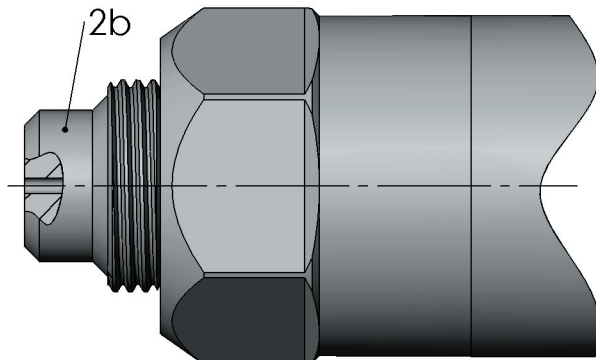
2a



2b

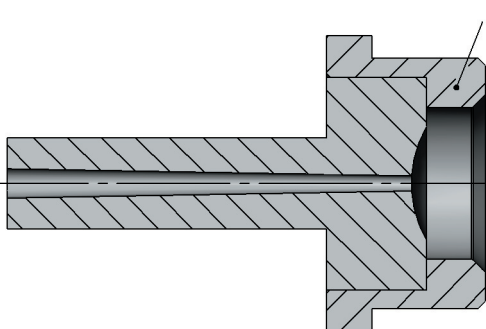


1

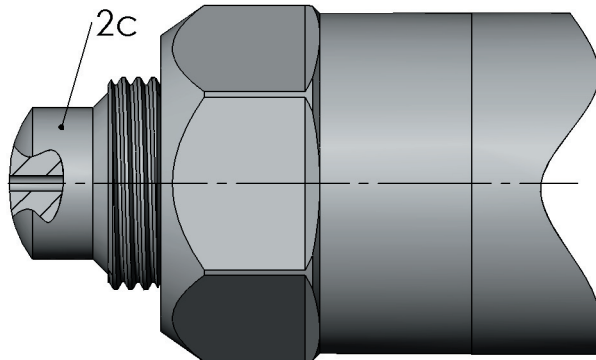


2b

2c



1



2c



Machine nozzle type RN

In the flat performance a centering ring (part no. 1) is needed in the mold. This flat performance has a superior self centering quality.



Maschinendüse Typ RN

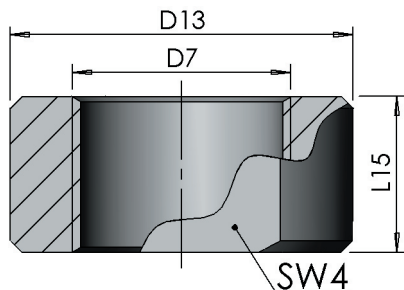
In der flachen Ausführung ist es nötig, dass gleichzeitig der Zentrierung (Teil Nr. 1) in die Form eingebaut wird. Diese flache Ausführung hat eine überlegene selbstzentrierende Eigenschaft. Ein axiales Nachsetzen der Dichtungsfläche ist einfach.



Maskinmunstycke typ RN

I det platta utförandet behövs en centreringsring (del nr. 1) i formen. Det platta utförandet har en överlägsen självcentrerande egenskap.

7



	D13	D7	L15	SW4
RN-45-7	44	M28x2	20	36
RN-60-7	58	M38x2	25	50