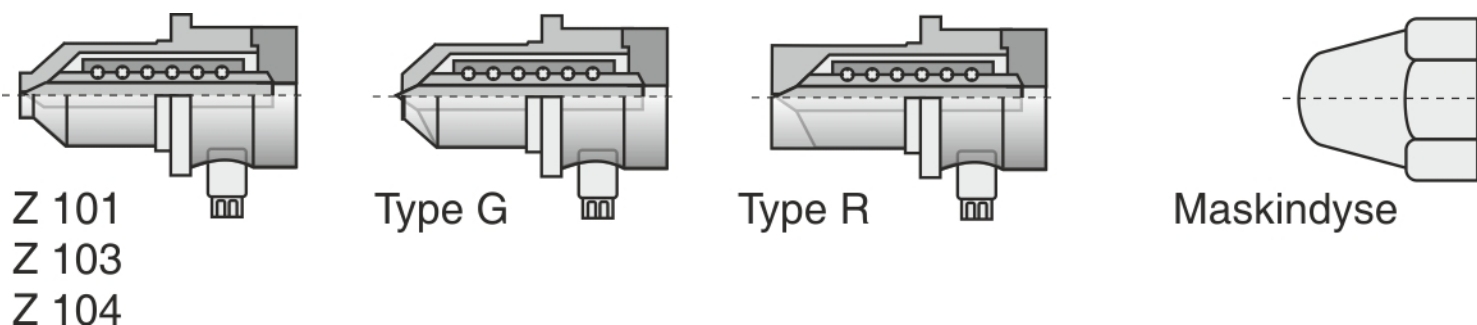


# Plast Teknologi

Udvalgt side

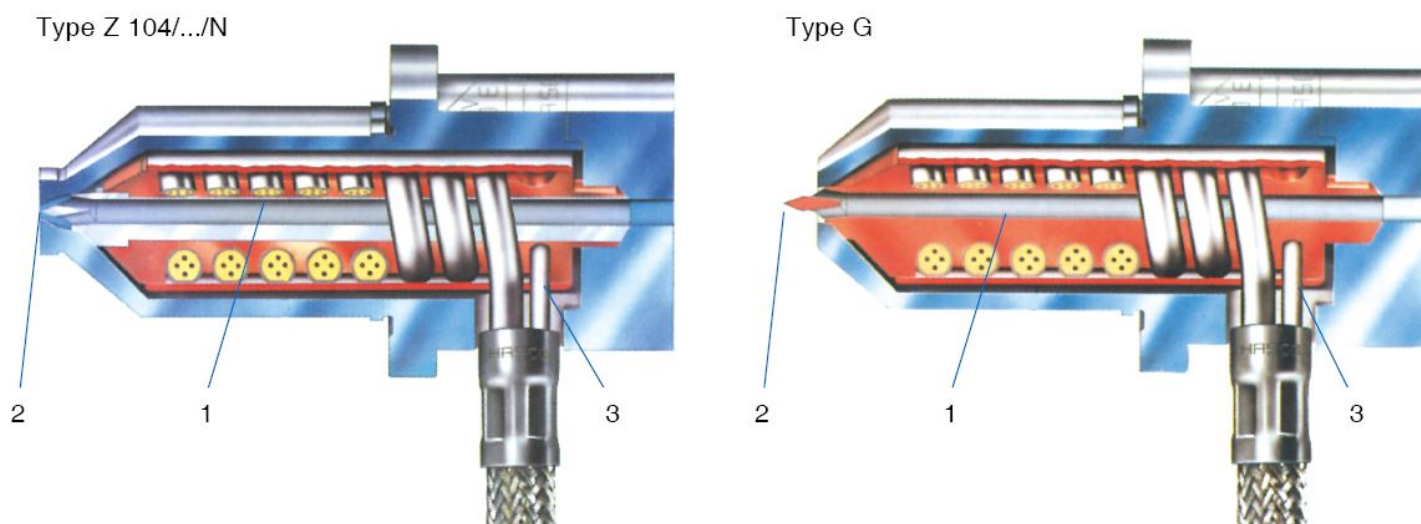
# Varmedyser

Der findes flere principper for varmedyser til direkte indsprøjtning i emnet.



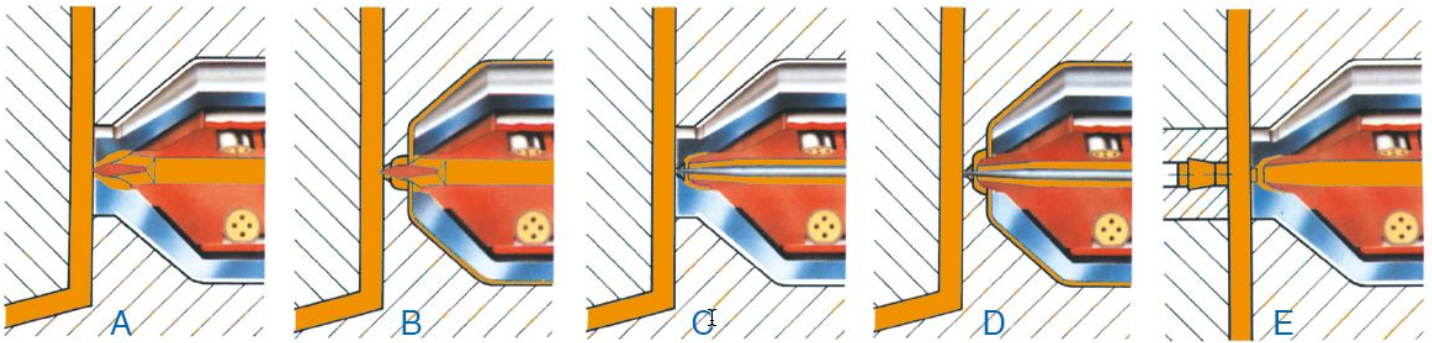
## Varmedysetyper

Varmedysen tilpasses med anlægsflade til maskindysen.



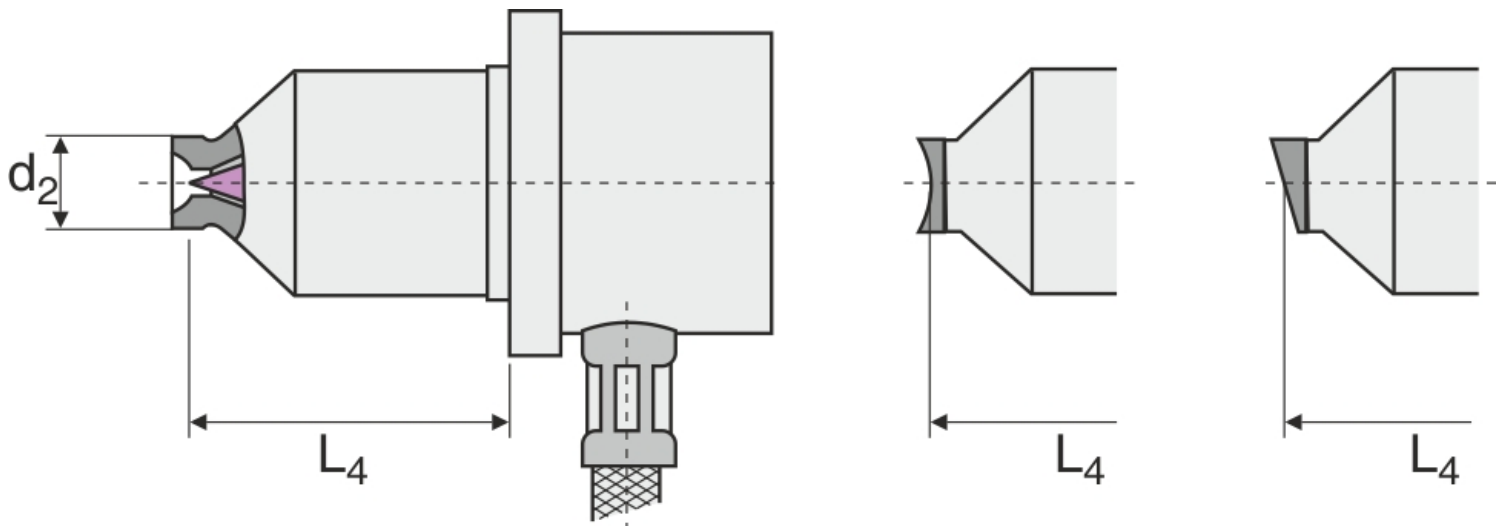
### To forskellige varmedyser til direkte indsprøjtning i emnet

Type Z 104/.../N går helt frem til kaviteten og danner en ring-markering (dysens kontur) om-kring punktindløbet. Type G kan monteres tilbagetrukket i forhold til kaviteten og giver således ingen ring-mar-kering, idet selve punktindløbet er indbygget i formen, hvor så den varme nål (2) holder indløbspunktet åbent. Begge varmedyser er åbne dyser til direkte indsprøjtning, og de kan i let modificeret form anvendes i forbindelse med varmekanalværktøjer. Varmedyserne er meget strømningsbegunstigende og er indvendigt opvarmet med et specielt varmelegeme (1). Indløbspunktet holdes åbent af den opvarmede nålespids (2), og opvarmningen styres af en integreret termoføler (3). Indløbspunktets størrelse (diameter) vælges ud fra materiale-type og skudvolumen.



### Forskellige varianter af punktindløb med varmedyser til direkte og indirekte indsprøjtning

A. Punktindløb med ringmarkering B. Punktindløb uden ringmarkering C. Punktindløb med nåleventil med ringmarkering og glittet indløbspunkt D. Punktindløb med nåleventil uden ringmarkering og med glittet indløbspunkt E. Åben dyse for specialtilpasning af emnekontur eller overflade



### Eksempel på åben varmedyse, der tilpasses efter emnets kontur eller overflade omkring indløbspunktet.

Denne dysetype egner sig til specielle formål og er en ægte åben varmedyse.