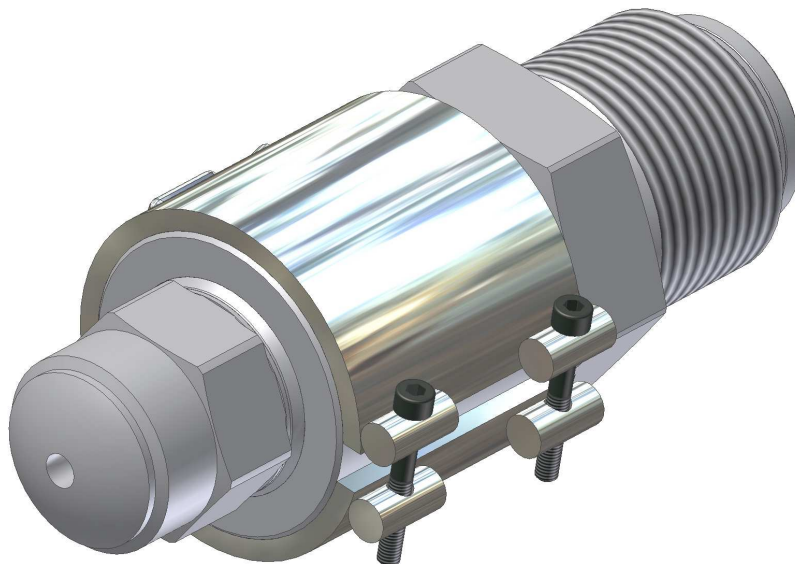


过滤喷嘴 MF 型

MF 喷嘴的工作数据

- 最大允许注射速率:
 MF 0 < 500 cm³/s
 MF 1 最大 1600 cm³/s
 MF 2 最大 3500 cm³/s
 基于聚苯乙烯 (PS)
- 注射压力:
 MF0 & MF1 400°C 时最高 2500bar
 MF2 350°C 时最高 1800bar



用途:
 热塑性塑料 (不适用于聚氯乙烯PVC)

其他过滤类型:
 槽式 (栅式) 过滤器

目录

章节	页码
技术说明	2
过滤喷嘴的优点.....	2
应用场合	3
为什么选择 Herzog	3
咨询或订购尺寸表	4

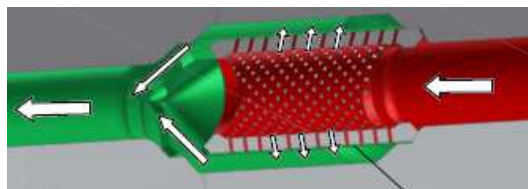
备注:
 关于该文件中的各数值和测量数据, 参见标准应用。

技术说明

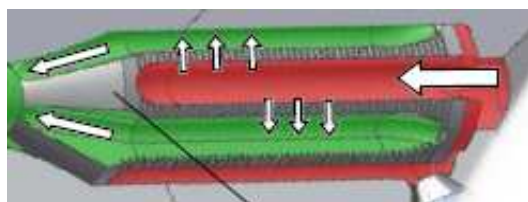
过滤喷嘴越来越多地应用于热塑性塑料注射成型场合. 对于平稳和经济的生产, 熔融塑料清洁无杂质是绝对必要的.

对于注塑成型, Herzog AG 特别开发了紧凑而简约的过滤器. 这个过滤器可以集成到几乎任何一款喷嘴. 在一些应用场合, 过滤器兼具混炼效果.

过滤器可以在最短的时间内安装到位并投入使用.



标准的 Herzog® 过滤器基于多孔筛网过滤原理, 这个设计尽量考虑了压力损失问题.



选装件

槽式(或栅式)过滤设计.

窄槽(或栅)设计可以阻止非常薄且长条形的外界异物通过.

窄槽将引起压降和剪切应力的上升.

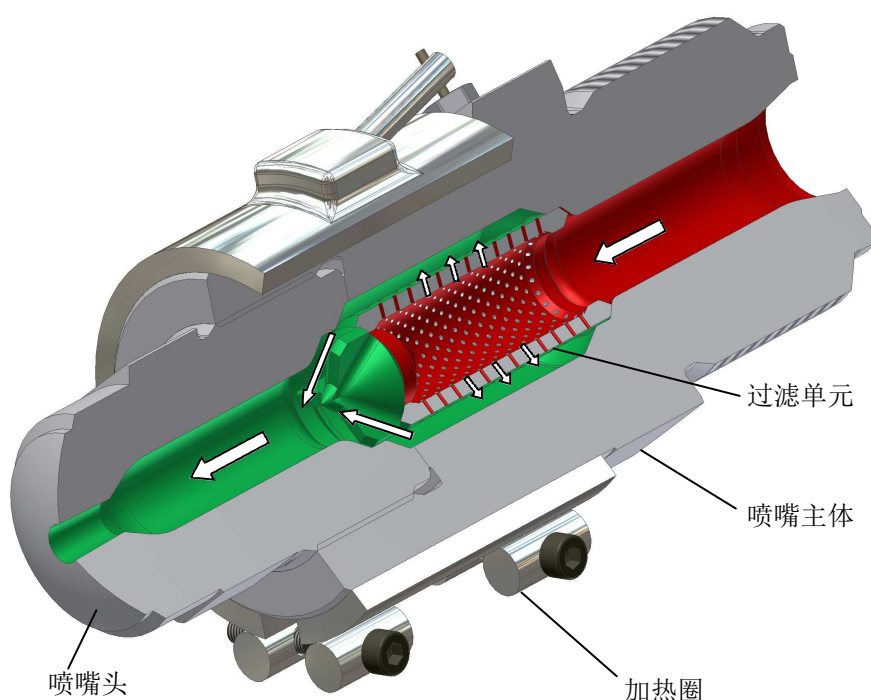
功能

喷嘴加热系统使来自塑化系统的熔融塑料经过过滤喷嘴时保持原有的物性; 通常我们建议对喷嘴的温度进行监控.

融体通过宽大的口径(红色部位)进入过滤单元, 并穿过过滤筛孔. 尺寸大于筛孔的杂质将被阻隔在红色导流部位. 过滤后的融体经出口通道射入模腔.

过滤喷嘴的优点

- 射出成型工艺平稳, 无故障
- 因杜绝了外界异物堵塞模具或热流道系统的现象, 从而保证了成型工艺安全.
- 具有混炼效果.



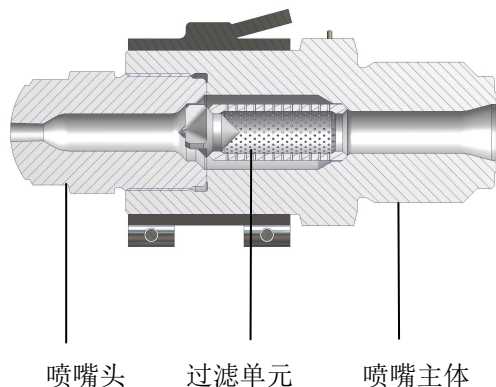
应用场合

herzog® 过滤喷嘴可用于绝大部分热塑性塑料射出成型场合（譬如：PE, PP, PS, ABS, PA）。此喷嘴不适合用于剪切敏感材料的注塑成型。

过滤喷嘴可以改变塑料流体的流动方向, 使其兼具了混炼的功效。

喷嘴类型的选择取决于射胶速率 ($\text{cm}^3/\text{sec.}$)和塑料物性。

下表数据源自多年的经验和注塑工艺分析, 仅供一般性参考. 对于这些数据, 我们不提供保证, 因为我们的产品仅仅只是整个生产工艺中的一个环节。



塑料材料	最大剪切率	压降(整套喷嘴)	压降(过滤单元)
PS	4.4×10^4	96 bar	50 bar
PP	4.4×10^4	135 bar	75 bar
PA	4.4×10^4	195 bar	120 bar
PC	4.4×10^4	465 bar	195 bar

黏度

计算得出的数据基于常规射出成型工艺。

然而, 实际射出工艺和塑料材质的差异可能导致具体数据的差异。

为什么选择 Herzog

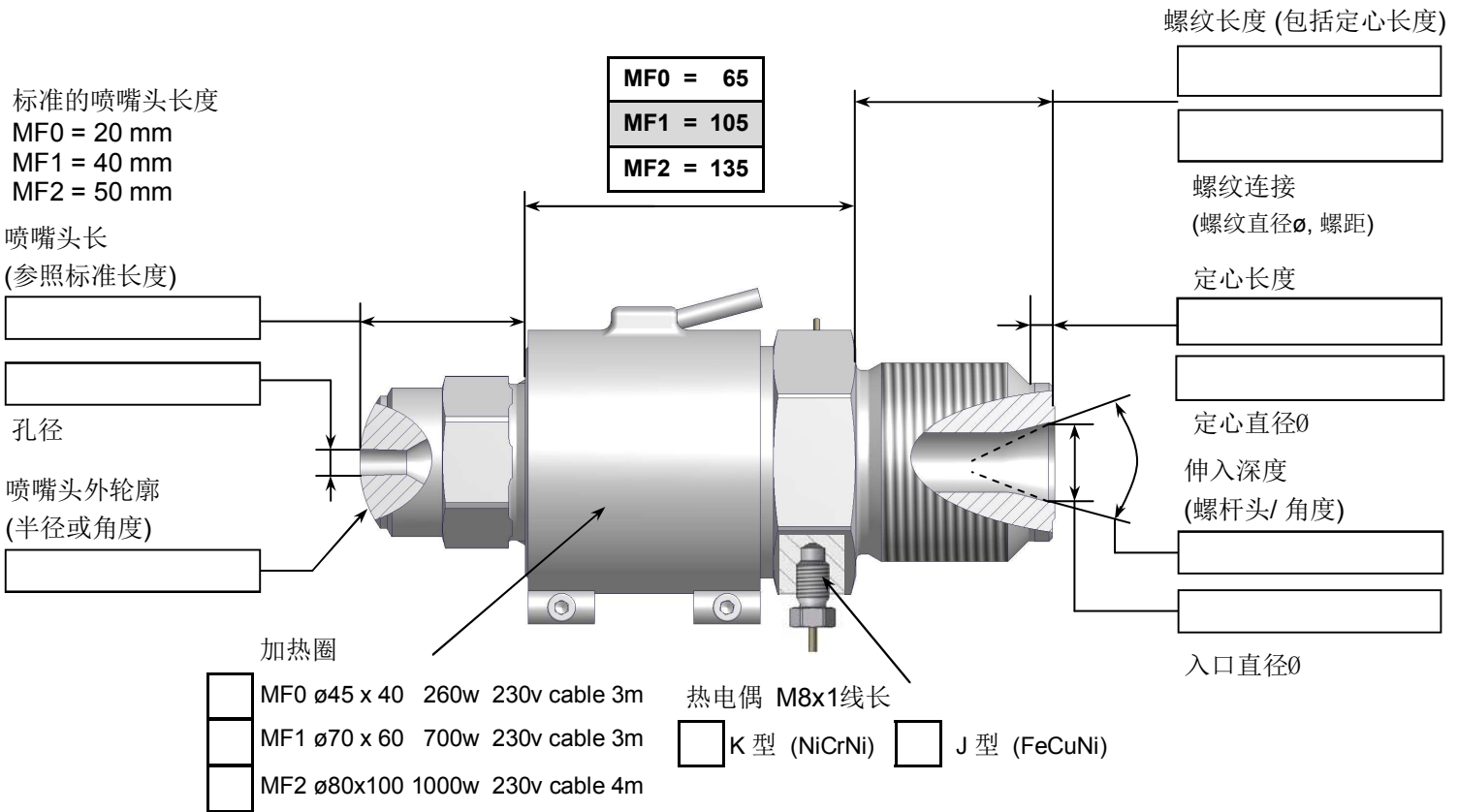
- 以喷嘴产品为核心业务
- 多年的市场经验
- 设计和组装符合当今的技术要求
- 开发特殊的用途
- 交货快捷
- 提供技术服务

咨询和订购尺寸表

公司:
街道地址:
城市 / 邮编:
地区:
机器类型:

联系人:
电话:
传真:
E-Mail:
最大注射速率 cm^3/s :

喷嘴类型 MF0 (< 500 cm^3/s 基于PS) MF1 (约至 1600 cm^3/s 基于PS) MF2 (约至 3500 cm^3/s 基于PS)



说明:
如果需要选装件或者用于特殊用途时, 请在此填写:

温度传感器螺纹孔
根据客户需求:
螺纹: ϕ , 螺距和深度 (如: M6x1-4,6)
(或)光孔: ϕ x 深度 (如: Ø4.9/8)

工作数据和标准尺寸	MF0	MF1	MF2
基于聚苯乙烯PS的最大注射速率(cm^3/s)	< 500	约至 1600	约至 3500
参考螺杆直径 (约至, mm)	约至 50	约至 120	至 200
最大喷嘴接触力 (KN)	max. 70	max. 120	max. 180
特定温度下的允许最高注射压力	2500 bar / 400°C		1800 bar / 350°C
标准喷嘴头长度 (mm, 其他尺寸需定制)	20	40	50
过滤孔径 (筛式)	Ø 0,6 mm	Ø 0,9 mm	Ø 2 mm
主体长度;不含螺纹和喷嘴头 (mm)	65	105	135