

## Выбор инжектора по требованиям к изделию

Типы инжекторов		качество места впуска	смена цвета материала	наполненные материалы	вторичные материалы	потери давления на инжекторе	тепловое влияние инжектора на матрицу	ремонт-пригодность места впуска
прямоточные	АРО							
	АЕМ							
	АКМ							
кольцевые	BES							
	BEV							
	BEU							
	BKS							
	BKV							
	BKU							
запираемые	CEG							
	CKG							
с остатком литника	АРО-Н							
	АЕМ-Н							
	BEU-Н							
Дополнительные	ВКJ							
	АЕО							
	ВКО							

\*\* - для исполнения h (износостойкая форсунка)

- ОТЛИЧНО

- хорошо

- нежелательно

- нормально

- удовлетворительно

## Выбор инжектора по литьевому материалу

	APO	AEM	AKM	BES	BEV	BEU	BKS	BKV	BKU	CEG	CKG	BKJ	AEO	BKO
<b>Кристаллические материалы</b>														
PE														
PP														
PA														
PET														
PBT														
POM														
PPS														
PEEK														
<b>Аморфные</b>														
PS														
PMMA														
ABS														
PC														
SAN														
TPU														
SB														
PES														
PSU														
PVC														
CAB														
PPO														
PEI														
с наполнителем														

\* - для исполнения Н

\*\* - для исполнения h (износостойкая форсунка)

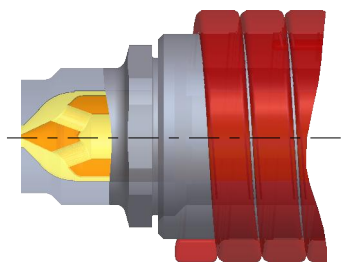
- отлично

- хорошо

- нежелательно

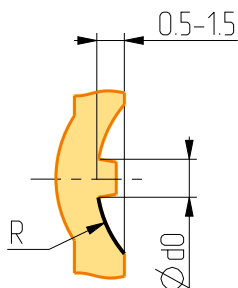
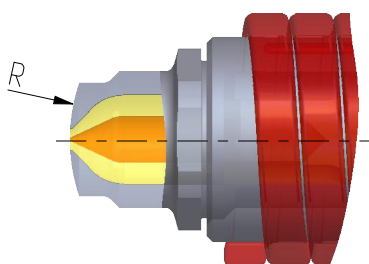
## Выбор исполнения места впуска (виды литников)

### исполнение наконечника N



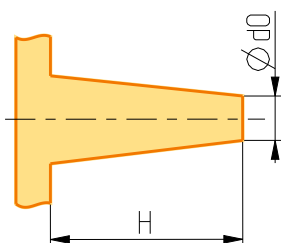
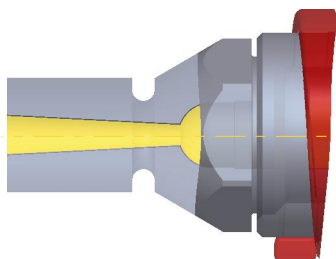
- базовое исполнение инжектора

### исполнение наконечника R



- при диаметрах  $d0$  до 1.5мм остаток литника не выступает над поверхностью изделия

### исполнение наконечника H



- при литье в литник  
- при отсутствии жестких требований к месту впуска

Исполнения впуска R и H могут быть реализованы и для инжекторов без выхода на поверхность изделия (АКМ, ВКС, ВКУ), при этом радиус или остаток литника формируются в матрице или во втулке.

