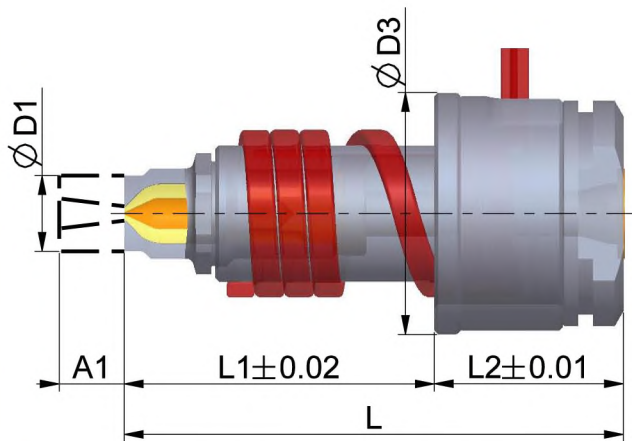


## Инжектор ВЕУ

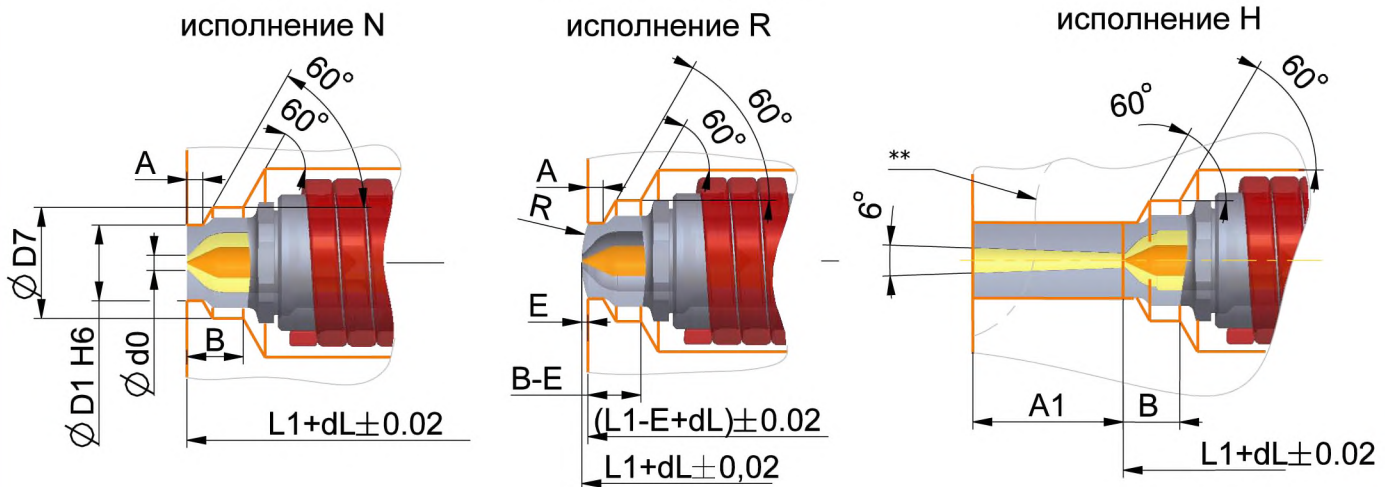


| Серия | D1 | D3 | L2 |
|-------|----|----|----|
| ML    | 8  | 28 | 22 |
| SM    | 10 | 32 | 25 |
| LS    | 12 | 38 | 35 |
| EL    | 16 | 44 | 40 |

A1 - для удлиненного исполнения Н  
 ВЕУh - исполнение с износостойкой форсункой

| L     | 56  | 66  | 76 | 86 | 96 | 116 | 126 | 136 | 146 | 156 | 176 | 186 | 196 |
|-------|-----|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Серия | L1  |     |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |
| ML    | 34  | 44  | 54 | 64 | 74 | 94  | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| SM    | 31  | 41  | 51 | 61 | 71 | 91  | 101 | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| LS    | --- | 31  | 41 | 51 | 61 | 81  | 91  | 101 | 111 | 121 | --- | --- | --- |
| EL    | --- | --- | 36 | 46 | 56 | 76  | 86  | 96  | 106 | 116 | 136 | 146 | 156 |

## Место впуска



\*\* допускается доработка по профилю поверхности

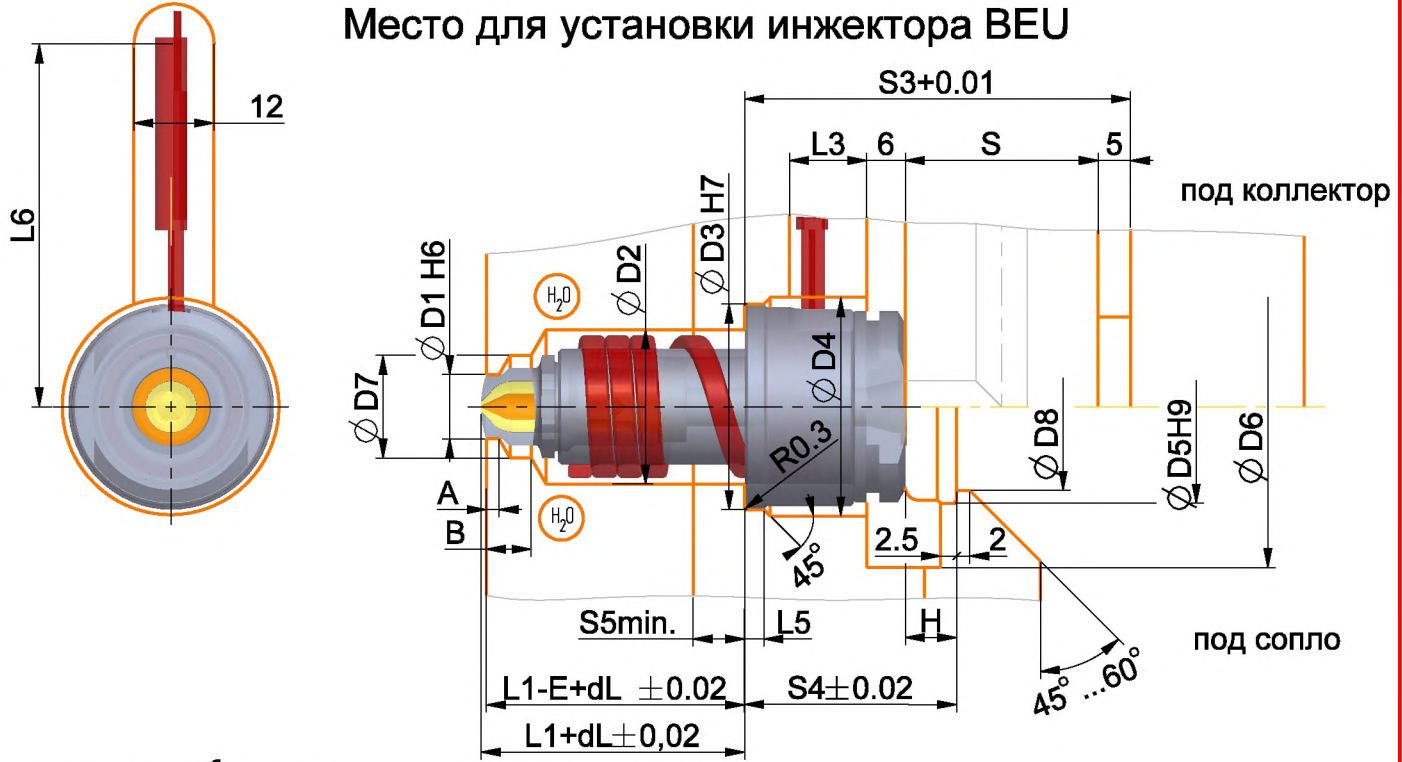
| Серия | D1 | D7 | A   | A1 | B  | E   | R    | d0            |
|-------|----|----|-----|----|----|-----|------|---------------|
| ML    | 8  | 12 | 1,8 | -  | 7  | 0,8 | 10,1 | 0,8; 1,0; 1,5 |
| SM    | 10 | 16 | 2,0 | 10 | 8  | 1,0 | 12,5 | 1,5; 1,8; 2,0 |
| LS    | 12 | 18 | 2,5 | 20 | 9  | 1,5 | 12,3 | 2,0; 2,2; 2,5 |
| EL    | 16 | 24 | 3,0 | 30 | 10 | 2,0 | 16,5 | 2,5; 2,8; 3,0 |

## Форма заказа:

1 - 2 - ВЕУ - 4 - 5 - 6 - 7  
 ВЕУh

- 1 - серия инжектора (ML;SM;LS;EL)
  - 2 - длина инжектора, L (мм.)
  - 4 - исполнение наконечника ( N; R;H)
  - 5 - диаметр впуска, d0 (мм.)
  - 6 - тип термопреобразователя  
 J (ЖК), K (ХА), L (ХК)
  - 7 - длина гибких выводов, Q (м.)
- Например: LS-76-ВЕУ-N-1,5-J-1,0  
 LS-76-ВЕУh-N-1,5-J-1,0

## Место для установки инжектора ВЕУ



$$dL = 12.5 \cdot 10^{-6} \cdot (T_p - T_f) \cdot L1$$

T<sub>p</sub> - средняя температура переработки полимера  
T<sub>f</sub> - температура литейной формы

| Серия | D1 | D2 | D3 | D4 | D5 | D6 | D8 | L3 | L5 | L6 | S  | S3 | S4 | S5 | H  |
|-------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| ML    | 8  | 20 | 28 | 30 | 30 | 48 | 26 | 11 | 3  | 55 | 30 | 57 | 30 | 8  | 8  |
| SM    | 10 | 24 | 32 | 34 | 32 | 50 | 28 | 14 | 3  | 55 | 30 | 60 | 33 | 8  | 8  |
| LS    | 12 | 30 | 38 | 40 | 36 | 56 | 32 | 18 | 4  | 65 | 40 | 80 | 45 | 8  | 10 |
| EL    | 16 | 36 | 44 | 46 | 40 | 60 | 36 | 20 | 4  | 65 | 40 | 85 | 50 | 20 | 10 |

### Поправка на тепловое расширение dL

| L     | 56   | 66   | 76   | 86   | 96   | 116  | 126  | 136  | 146  | 156  | 176  | 186  | 196  | T <sub>p</sub> -T <sub>f</sub> , °C |
|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------------------------------------|
| Серия | dL   |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |                                     |
| ML    | 0.06 | 0.08 | 0.10 | 0.12 | 0.14 | 0.18 |      |      |      |      |      |      |      | 150                                 |
|       | 0.09 | 0.11 | 0.14 | 0.16 | 0.19 | 0.24 |      |      |      |      |      |      |      | 200                                 |
|       | 0.11 | 0.14 | 0.17 | 0.20 | 0.23 | 0.29 |      |      |      |      |      |      |      | 250                                 |
|       | 0.13 | 0.17 | 0.20 | 0.24 | 0.28 | 0.35 |      |      |      |      |      |      |      | 300                                 |
| SM    | 0.06 | 0.08 | 0.10 | 0.11 | 0.13 | 0.17 | 0.19 |      |      |      |      |      |      | 150                                 |
|       | 0.08 | 0.10 | 0.13 | 0.15 | 0.18 | 0.23 | 0.25 |      |      |      |      |      |      | 200                                 |
|       | 0.10 | 0.13 | 0.16 | 0.19 | 0.22 | 0.28 | 0.32 |      |      |      |      |      |      | 250                                 |
|       | 0.12 | 0.15 | 0.19 | 0.23 | 0.27 | 0.34 | 0.38 |      |      |      |      |      |      | 300                                 |
| LS    |      | 0.06 | 0.08 | 0.10 | 0.11 | 0.15 | 0.17 | 0.19 | 0.21 | 0.23 |      |      |      | 150                                 |
|       |      | 0.08 | 0.10 | 0.13 | 0.15 | 0.20 | 0.23 | 0.25 | 0.28 | 0.30 |      |      |      | 200                                 |
|       |      | 0.10 | 0.13 | 0.16 | 0.19 | 0.25 | 0.28 | 0.32 | 0.35 | 0.38 |      |      |      | 250                                 |
|       |      | 0.12 | 0.15 | 0.19 | 0.23 | 0.30 | 0.34 | 0.38 | 0.42 | 0.45 |      |      |      | 300                                 |
| EL    |      |      | 0.07 | 0.09 | 0.11 | 0.14 | 0.16 | 0.18 | 0.20 | 0.22 | 0.26 | 0.27 | 0.29 | 150                                 |
|       |      |      | 0.09 | 0.12 | 0.14 | 0.19 | 0.22 | 0.24 | 0.27 | 0.29 | 0.34 | 0.37 | 0.39 | 200                                 |
|       |      |      | 0.11 | 0.14 | 0.18 | 0.24 | 0.27 | 0.30 | 0.33 | 0.36 | 0.43 | 0.46 | 0.49 | 250                                 |
|       |      |      | 0.14 | 0.17 | 0.21 | 0.29 | 0.32 | 0.36 | 0.40 | 0.44 | 0.51 | 0.55 | 0.59 | 300                                 |