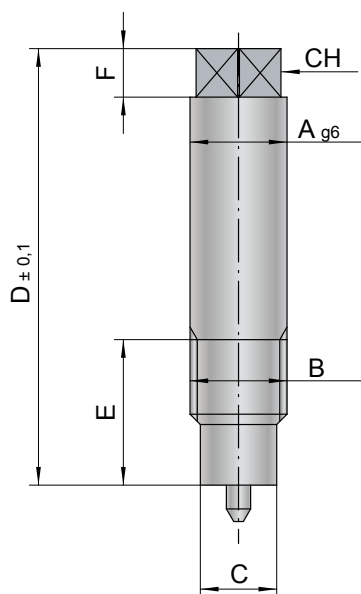
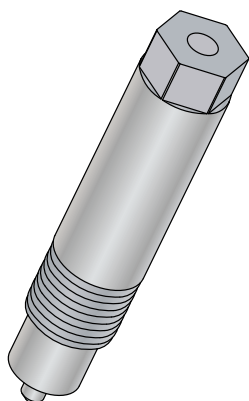
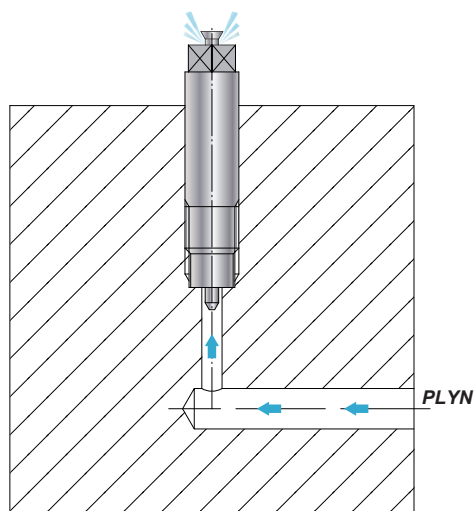


# JEHLA PRO VYFUKOVÁNÍ PLASTU



Obj. kód	A	B	C	D	E	F	G
IGB-4	4	M4	3,3	28	10	3	CH3,5
IGB-6	6	M6	4,6	33	12	3	CH5
IGB-8	8	M8	6,3	36	12	4	CH7
IGB-8L	8	M8	6,3	60	12	4	CH7

OBJ. KÓD: IGB-...  
 MAT.: AISI 420B  
 TVRDOST: 50÷52 HRC



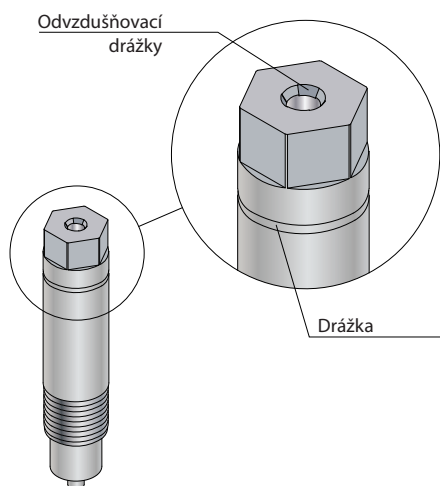
## CHARAKTERISTIKA

1. POHYBUJÍCÍ SE PLOVOUCÍ KOLÍK S KUŽELOVÝM SEDLEM GARANTUJE VYSOKÝ PRŮTOK VZDUCHU
2. ODVZDUŠŇOVACÍ DRÁŽKY PRO ZARUČENÝ ODVOD VZDUCHU JSOU VYROBENY PŘÍMO NA TĚLE JEHLU - SEDLO PRO JEHLU
3. SAMOČISTÍCÍ SCHOPNOST JE DÁNA PLOVOUCÍ JEHLOU A TVAREM SEDLA
4. CELÁ JEHLA JE VYROBENA Z NEREZOVÉ OCELI PRO DELŠÍ ŽIVOTNOST
5. PRACOVNÍ TLAK OD 1 BAR DO 160 BAR
6. PRO SPECIÁLNÍ APLIKACE A PRO RYCHLÉ ODVZDUŠNĚNÍ POUŽIJTE APLIKACI S VÁLCEM

## DETAILY K APLIKACI

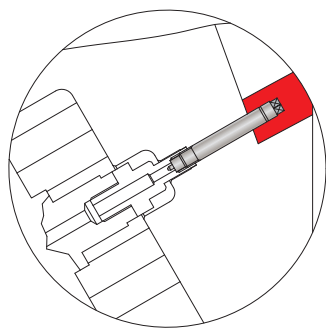
### STANDARDNÍ APLIKACE

1. JEHLA PRO PLNĚNÍ VÝLISKU PLYNEM S PLOVOUCÍM VENTILEM GARANTUJE VYSOKÝ PRŮTOK PLYNU
2. ODVZDUŠNĚNÍ SYSTÉMU JE MOŽNÉ DÍKY SPECIÁLNÍMU TVARU SEDLA
3. ABY SE ZAJISTILO, ŽE PLYN SE BUDE ŠÍŘIT (POSTUPOVAT) POUZE V POŽADOVANÉM SMĚRU, JE NEZBYTNÉ, ABY PLASTOVÝ MATERIÁL PERFEKTNĚ SEDĚL NA TĚLE VENTILU. PRO LEPŠÍ UTĚSNĚNÍ PRO OBTÍŽNĚJŠÍ MATERIÁLY (NAPŘ. PC, NEBO NYLON) JE DOBRÉ UDĚLAT JEDNU NEBO VÍCE DRÁŽEK NA TĚLE VENTILU

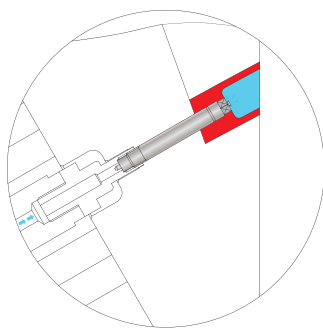


### APLIKACE S VÁLCEM

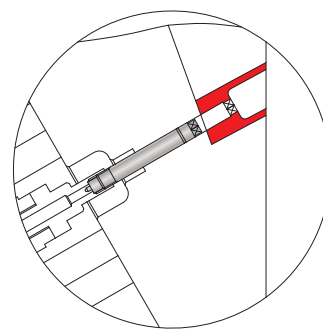
V PŘÍPADĚ VSTŘIKOVÁNÍ VELKÝCH DÍLŮ S VYSOKÝMI ESTETICKÝMI NÁROKY JE VELMI DŮLEŽITÉ, ABY BYLO MOŽNÉ OVLÁDAT LINEÁRNÍ EXPANZI HUTNĚNÝCH OBLASTÍ A ODVODY VZDUCHU. ZA NĚKTERÝCH OKOLNOSTÍ NEMOHOU STANDARDNÍ VENTILY S PEVNOU APLIKACÍ ZARUČIT DOSTATEČNÉ ODVZDUŠNĚNÍ – PROTO BYLA VYVINUTA APLIKACE JEHLY PRO PLNĚNÍ VÝLISKU PLYNEM OVLÁDANÁ VÁLCEM.



1. PRVNÍ FÁZE  
vstřikování plasty



2. DRUHÁ FÁZE  
otevření jehly a vstřikování  
plynu do živého jádra výlisku



3. TŘETÍ FÁZE  
po skončení vstřikování plynu  
a redukce profilu výlisku je  
tryska vytažena pro kompletní  
odvzdušnění. Jehla se uzavírá  
a je připravena na další cyklus