

## EINBAUEN. ANSCHLIESSEN. FERTIG.

Das komplett vormontierte und vorverdrahtete Fusion G2 System ermöglicht eine schnelle und einfache Installation. Schnelle Inbetriebnahme hat oberste Priorität. Speziell auf die qualitativ hochwertige und wirtschaftliche Produktion von mittleren bis großen Spritzgießteilen ausgerichtet, ist es das ideale System für z.B. Automobil-, Haushaltsgeräte-, Logistik- und viele andere ähnliche Anwendungen .

### HAUPTMERKMALE

#### KOMPLETT VORMONTIERT UND VORVERDRAHTET

- Schnelle Installation in nur einem Schritt
- Montage und Installation erfordern bis zu 70% weniger Zeit
- Komplett vorverdrahtet, vorverschlaucht und getestet

#### KABELKANAL

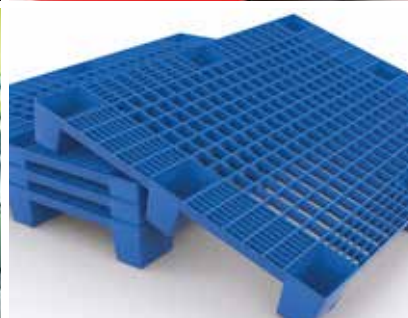
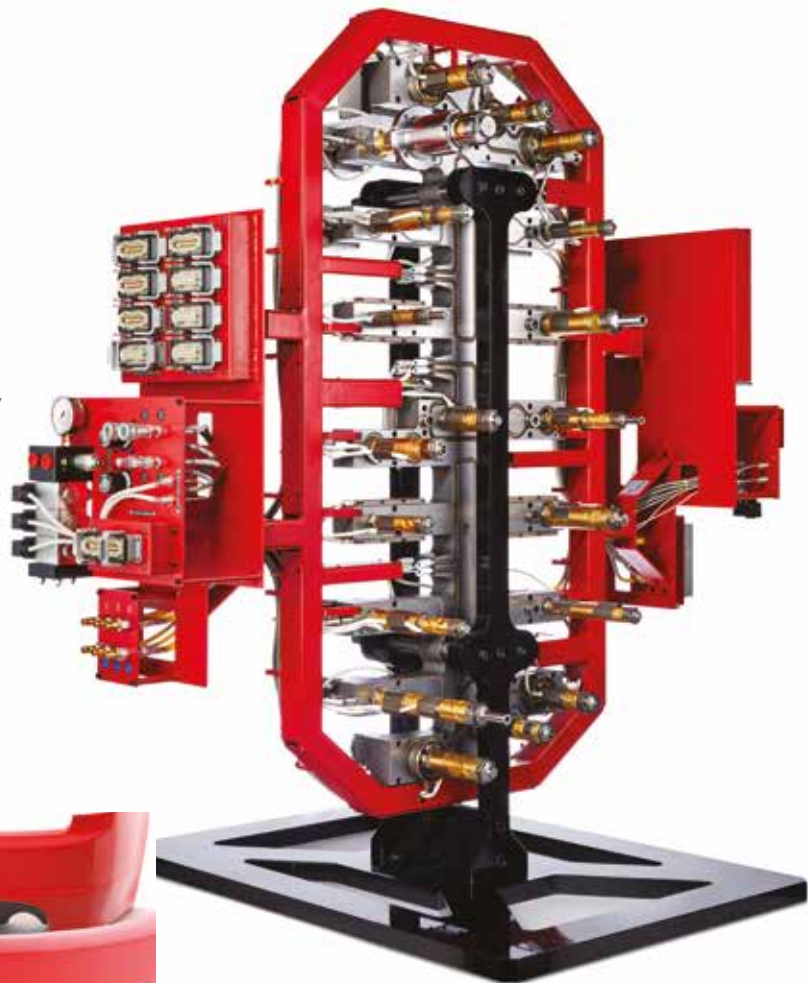
- Schützt und führt alle Leitungen
- Dient als stabile Montageplattform für Rohrleitungen
- Reduziert Anforderungen an die Plattenbearbeitung

#### FUSION-SERIES G2 DÜSEN

- Präzises Wärmeprofil
- Mehrere Heizzonen für eine verbesserte Wärmeregulierung, insb. bei sehr langen Düsen
- Vor Ort austauschbare Heizungen minimieren Ausfallzeiten
- Düsenbasis mit Gewinde für integrierten Leckageschutz

#### GLOBALES SUPPORT-NETZWERK

- Technischer Support und Außendienst
- Optimierungsdienstleistungen minimieren Ausfallzeiten
- Schnellere und präzisere Werkzeugintegration
- Schnelle Ersatzteilversorgung



## NEUE WASSERLOSE BETÄTIGUNG

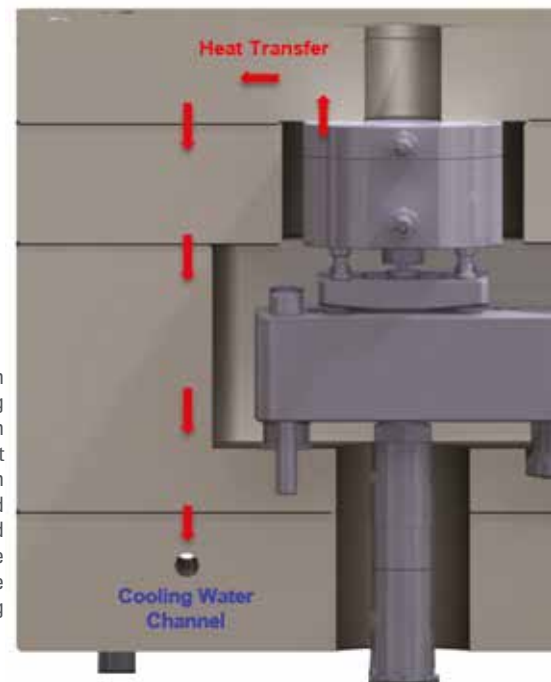
- Fortschrittliches Design mit **PACT** (Passive Actuator Cooling Technology)
- Hält die Betriebstemperatur durch Wärmeübertragung auf die obere Klemmplatte aufrecht
- Beseitigt schlauchgekühlte Kühlkreisläufe zu den Betätigungen
- Ermöglicht einen schnelleren Werkzeugwechsel
- Bietet langfristige Leistungszuverlässigkeit
- Ermöglicht den sicheren Einsatz des Heißkanals an Vorwärmstationen
- Kompatibel mit F5-6-Düsen mit Polyolefinen wie PP, PE, TPO und HDPE

**Mold Masters**

Pneumatisch betätigte Ausführung



Federn im Boden der Betätigung sorgen für einen positiven Kontakt zwischen Klemmplatte und Betätigung und ermöglichen eine kontinuierliche Wärmeübertragung



## TECHNISCHE DATEN

DÜSE	SCHUSSGEWICHT PRO AN-SPRITZ-ÖFFNUNG*	DÜSENLÄNGEN (mm)	SCHMELZEKANAL-Ø (mm)		NADEL-Ø (mm)	MINIMALER PITCH (mm)		
			OFFEN	NADEL		HY	PN	NV
<b>F3000</b>	<15 g	55 - 200	5	7	3	43 mm	65 mm	36 mm
<b>F4000</b>	15 g - 50 g	55 - 300	6	8	3	43 mm	65 mm	38 mm
<b>F5000</b>	50 g - 500 g	80 - 485	8	11	5	65 mm	85 mm	42 mm
<b>F6000</b>	500 g - 3500 g	80 - 700	12	16	6/8	65 mm	85 mm	52 mm
<b>F7000</b>	3500 g - 5000 g	80 - 1000	18	22	8	65 mm	105 mm	59 mm
<b>F8000</b>	5000 g+	80 - 1000	22	26/28	8/9.5	95 mm	145 mm	95 mm

\*nur Näherungswert

## VERFÜGBARE VERSCHLUSSARTEN

### NADELVERSCHLUSS

- Bi-Metallic C-Valve
- Hot Valve (+Extended)

### THERMISCH

- E-Typ Torpedo (+Extended)
- F-Typ Torpedo
- C-Sprue
- Hot Sprue (+Extended)

## SYSTEMOPTIONEN

- **NEU:** Wasserlose pneumatische Betätigung
- **NEU:** Sequentielle elektrische Nadelverschlusssteuerung (SeVG+)
- Pneumatische/hydraulische sequenzielle Nadelverschlusssteuerung (Nadelverband)
- Nadelpositionsüberwachung
- Nadelgeschwindigkeitsregelung
- Verbunddüsen



**TempMaster**™ **M1** PLUS  
series

Für Spitzenleistung und hervorragende Ergebnisse empfiehlt Mold-Masters die Nutzung eines TempMaster M1plus Regelgerätes für alle Fusion G2-Systeme.