

Inhalt / Content

- 2 - 5 Übersicht**
Overview

- 6 - 11 HPS III-S Ø 18 mm**

- 12 - 17 Einbauhinweise**
Assembly notes

Alle Maße in diesem Katalog beziehen sich auf EWIKON Heißkanalkomponenten im aufgeheizten Betriebszustand

All dimensions in this catalogue refer to EWIKON hotrunner components in heated operating condition

Heißkanaldüse Ø 18 mm
Nozzle Ø 18 mm

Heißkanaldüse
Nozzle
Ø 18 mm
HPS III

Antriebseinheiten
Drive units

Zubehör
Accessories

Verteilersysteme
Manifold systems

Angeißbuchsen
Sprue bushings

Einzeldüsen
Single nozzles

HPS III / HPS III-NV · 230 V

Heißkanaldüsen · Nozzles

EWIKON

HPS III-S Ø 18 mm Übersicht

**Außenbeheizt, mit Spitzendichtung
Standardmontage 95538 . . .**

- 1 Einzusetzen mit
Druckstück 17880 für Verteiler

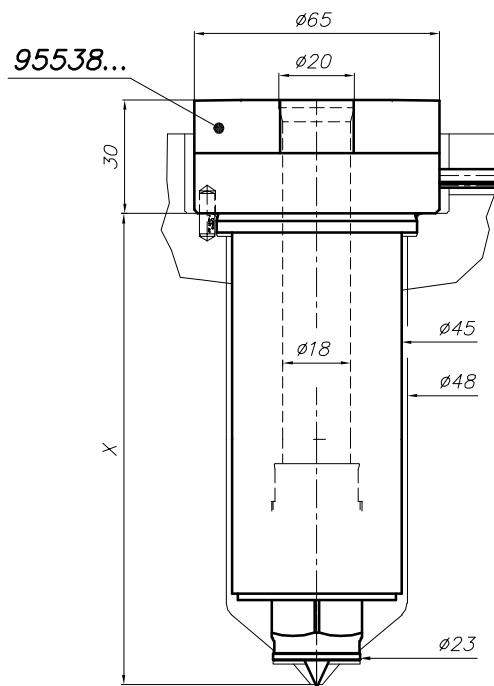
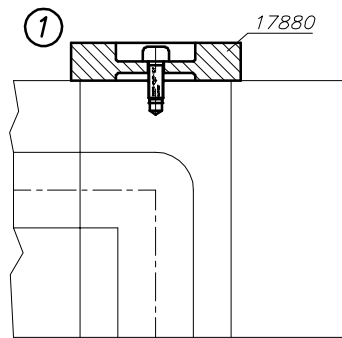
HPS III-S Ø 18 mm Overview

**Externally heated, with tip sealing technology
Standard installation 95538 . . .**

- 1 For use with pressure pad
17880 for manifold

HPS III-S Ø 18 mm
 Übersicht

HPS III-S Ø 18 mm
 Overview



z327-01

Einzeldüsen
 Single nozzles

Angießbuchsen
 Sprue bushings

Verteilersysteme
 Manifold systems

Heißkanaldüse
Nozzle
HPS III
Ø 18 mm

Antriebseinheiten
 Drive units

Zubehör
 Accessories

HPS III-S Ø 18 mm
Übersicht

Außenbeheizt, mit Spitzendichtung
Standardmontage 95538 . . .

Anspritzgeometrien

Düsen Spitze mit Spitze

- A Kontur direkt im Einsatz (2)
- A Kontur direkt im Einsatz mit Kugelkalotte (3)
für schnellerstarrende oder verstärkte Materialien
- B1 Schraubvorkammer Standard
- B2 Schraubvorkammer mit Kugelkalotte
für schnellerstarrende oder verstärkte Materialien
- C1 verlängerte Schraubvorkammer Standard
- C2 verlängerte Schraubvorkammer mit Kugelkalotte
für schnellerstarrende oder verstärkte Materialien

Düsen Spitze offen

- D Kontur direkt im Einsatz
- D Vorkammerbuchse Standard
- E Schraubvorkammer Standard
- F verlängerte Schraubvorkammer

HPS III-S Ø 18 mm
Overview

Externally heated, with tip sealing technology
Standard installation 95538 . . .

Gating geometries

Nozzle insert with tip

- A Contour directly in the insert (2)
- A Contour directly in the insert with ball geometry (3)
or rapidly freezing or reinforced materials
- B1 Standard screw-on gate bush
- B2 Screw-on gate bush with ball geometry
for rapidly freezing or reinforced materials
- C1 Extended standard screw-on gate bush
- C2 Extended screw-on gate bush with ball geometry
for rapidly freezing or reinforced materials

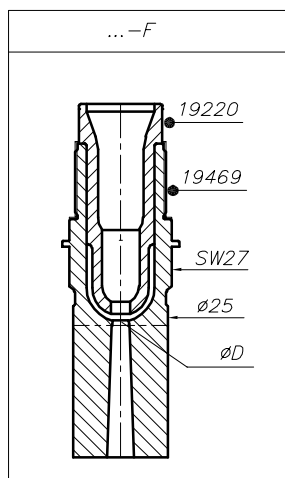
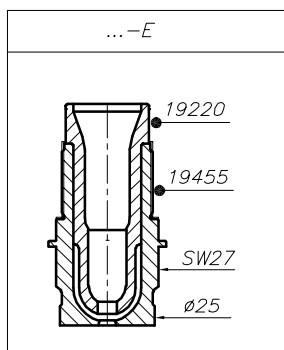
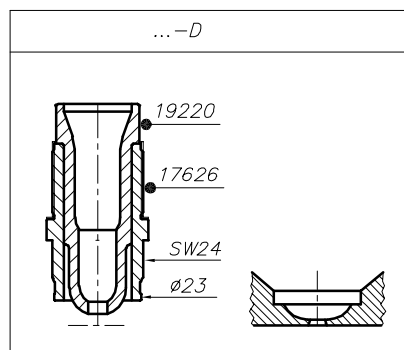
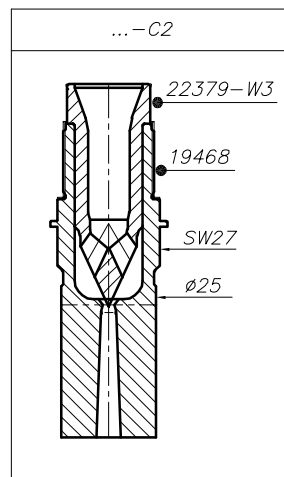
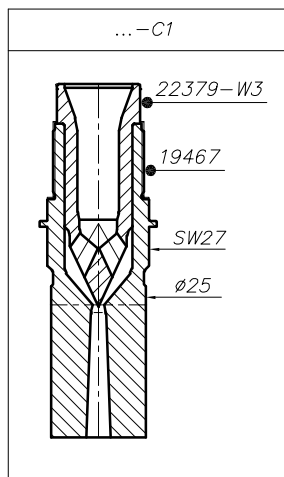
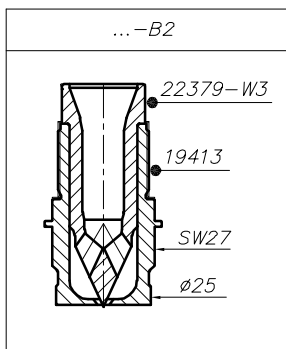
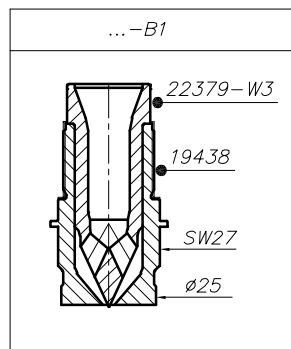
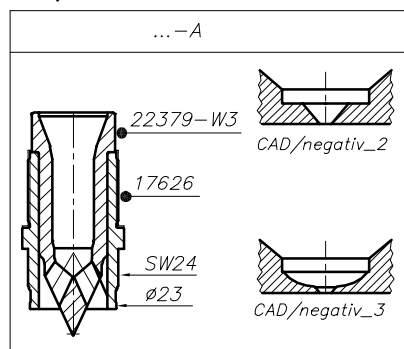
Open tip

- D Contour directly in the insert
- D Standard gate bush
- E Standard screw-on gate bush
- F Extended screw-on gate bush

HPS III-S Ø 18 mm
Übersicht

HPS III-S Ø 18 mm
Overview

Ø18/95538...



z327-02

HPS III-S Ø 18 mm Heißkanaldüse Version -A

HPS III-S Ø 18 mm Nozzle version -A

**-A Kontur direkt im Einsatz
oder mit Vorkammerbuchse**

**-A Contour directly in the insert or
with gate bush**

Standardmontage 95538 . . .

Standard installation 95538 . . .

Düsenspitze mit Spitze

Nozzle insert with tip

Maß X: 070 / 090 / 110 / 130 / 150 / 180 / 200 / 250 mm

Dim. X: 070 / 090 / 110 / 130 / 150 / 180 / 200 / 250 mm

X = Düsenkörperunterkante bis Artikeloberfläche

X = Lower edge of nozzle body to article surface

Anspritz-ØD: min. 3,0 mm, max. 5,0 mm
in 0,1 mm Schritten

Gate-ØD: min. 3.0 mm, max. 5.0 mm
in steps of 0.1 mm

2 Standard

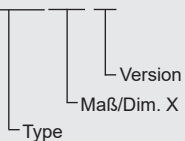
2 Standard

3 Kugelkalotte für schnellerstarrende
oder verstärkte Materialien

3 Ball geometry for rapidly freezing
or reinforced materials

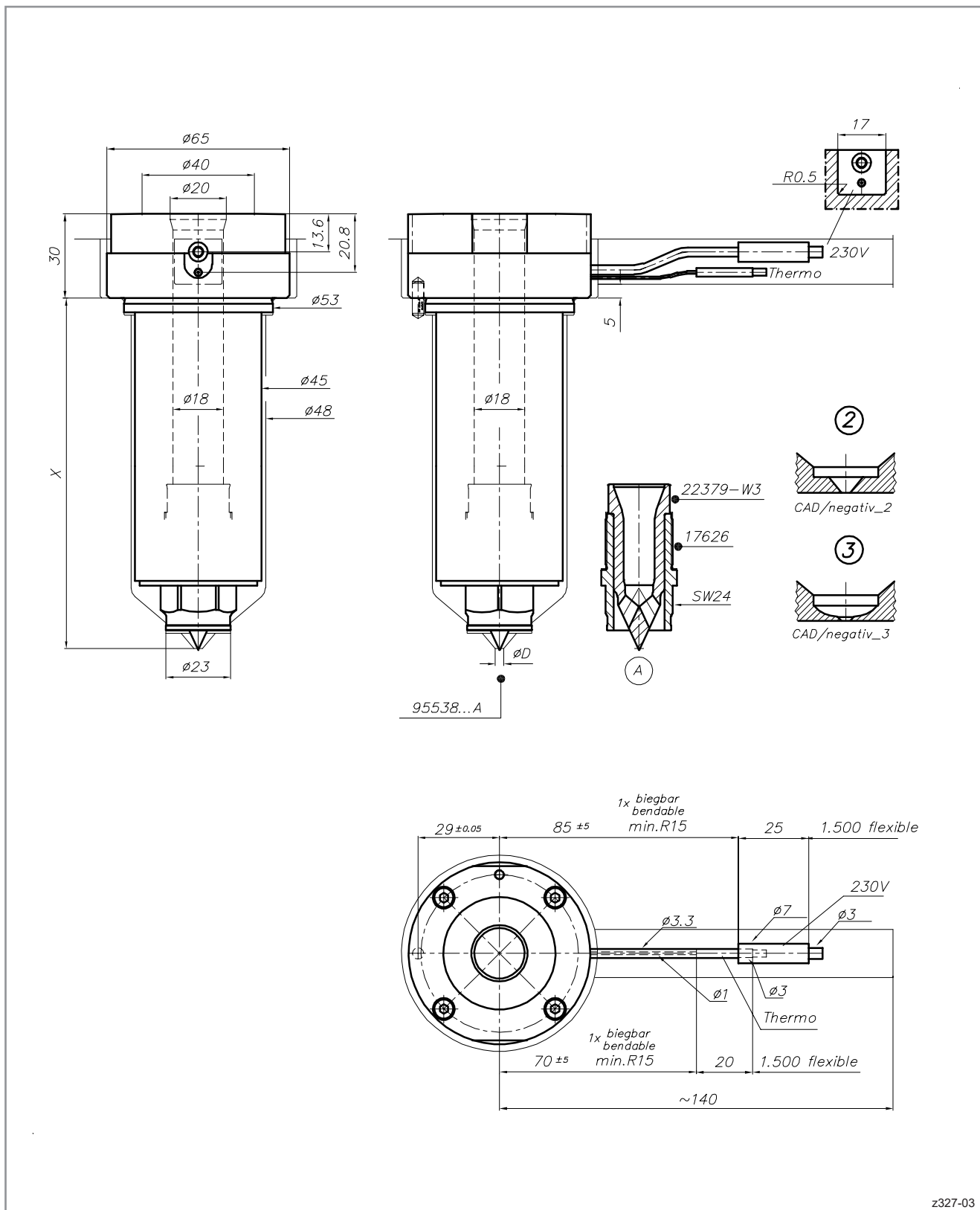
Bestellbeispiel/Ordering Example:

95538.070-A



HPS III-S Ø 18 mm
Heißkanaldüse Version -A

HPS III-S Ø 18 mm
Heißkanaldüse Version-A



z327-03

HPS III / HPS III-NV · 230 V

Heißkanaldüsen · Nozzles



HPS III-S Ø 18 mm

Heißkanaldüse Version -B1/-B2 · -C1/-C2

- B1 Schraubvorkammer Standard
- B2 Schraubvorkammer mit Kugelkalotte für schnellerstarrende oder verstärkte Materialien

Standardmontage 95538 . . .

Düsen spitze mit Spitze

Anspritz-ØD: min. 3,0 mm, max. 5,0 mm
in 0,1 mm Schritten

HPS III-S Ø 18 mm

Nozzle version -B1/B2 · -C1/-C2

- B1 Standard screw-on gate bush
- B2 Screw-on gate bush with ball geometry for rapidly freezing or reinforced materials

Standard installation 95538 . . .

Nozzle insert with tip

Gate-ØD: min. 3.0 mm, max. 5.0 mm
in steps of 0.1 mm

- C1 verlängerte Schraubvorkammer Standard
- C2 verlängerte Schraubvorkammer mit Kugelkalotte für schnellerstarrende oder verstärkte Materialien

Standardmontage 95538 . . .

Düsen spitze mit Spitze

Anspritz-ØD: min. 3,0 mm, max. 5,0 mm
in 0,1 mm Schritten

- C1 Extended standard screw-on gate bush
- C2 Extended screw-on gate bush with ball geometry for rapidly freezing or reinforced materials

Standard installation 95538 . . .

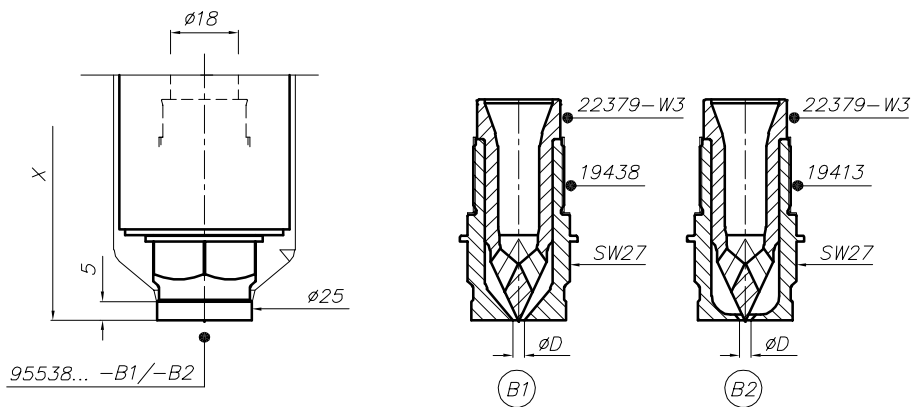
Nozzle insert with tip

Gate-ØD: min. 3.0 mm, max. 5.0 mm
in steps of 0.1 mm

HPS III-S Ø 18 mm
 Heißkanaldüse Version -B1/-B2 · -C1/-C2

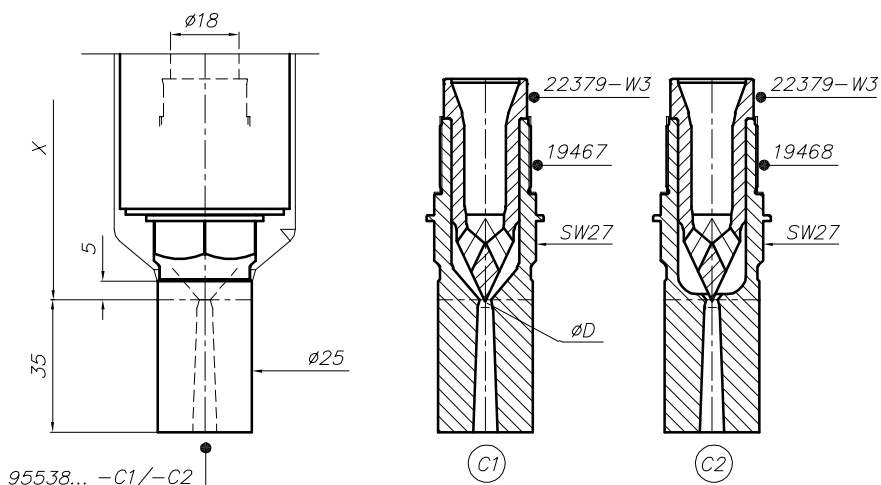
HPS III-S Ø 18 mm
 Nozzle version -B1/B2 · -C1/-C2

Version -B1/-B2



z327-04

Version -C1/-C2



z327-05

HPS III-S Ø 18 mm
Heißkanaldüse Version -D · -E · -F**-D Kontur direkt im Einsatz oder
mit Vorkammerbuchse Standard****Standardmontage 95538 . . .**

Düsen spitze offen Ø 5,0 mm

Anspritz-ØD: min. 4,0 mm, max. 6,0 mm
in 0,1 mm Schritten**-E Schraubvorkammer Standard****Standardmontage 95538 . . .**

Düsen spitze offen Ø 5,0 mm

Anspritz-ØD: min. 4,0 mm, max. 6,0 mm
in 0,1 mm Schritten**-F verlängerte Schraubvorkammer Standard****Standardmontage 95538 . . .**

Düsen spitze offen Ø 5,0 mm

Anspritz-ØD: min. 4,0 mm, max. 6,0 mm
in 0,1 mm Schritten**ACHTUNG:****Bei offenen Düsen** muss der Anspritz-Ø der Vorkammergeometrie mindestens 1,0 mm kleiner sein als der Ø der Düsen spitze. Sollte ein anderer Anspritz-Ø gewünscht werden, bitte Rücksprache mit EWIKON.**HPS III-S Ø 18 mm**
Nozzle version -D · -E · -F**-D Contour directly in the insert or
with gate bush standard****Standard installation 95538 . . .**

Open tip Ø 5.0 mm

Gate-ØD: min. 4.0 mm, max. 6.0 mm
in steps of 0.1 mm**-E Standard screw-on gate bush****Standard installation 95538 . . .**

Open tip Ø 5.0 mm

Gate-ØD: min. 4.0 mm, max. 6.0 mm
in steps of 0.1 mm**-F Extended standard screw-on gate bush****Standard installation 95538 . . .**

Open tip Ø 5.0 mm

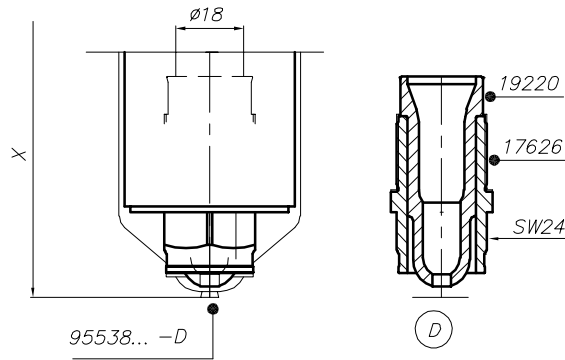
Gate-ØD: min. 4.0 mm, max. 6.0 mm
in steps of 0.1 mm**ATTENTION:****Nozzles with open tip inserts**

The gate diameter of the insert has to be at least 1.0 mm smaller than the diameter of the insert. Please contact EWIKON, if a different gate diameter is requested.

HPS III-S Ø 18 mm
 Heißkanaldüse Version -D · -E · -F

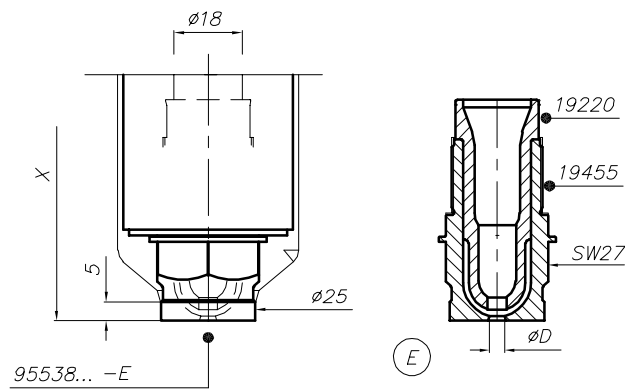
HPS III-S Ø 18 mm
 Nozzle version -D · -E · -F

Version -D



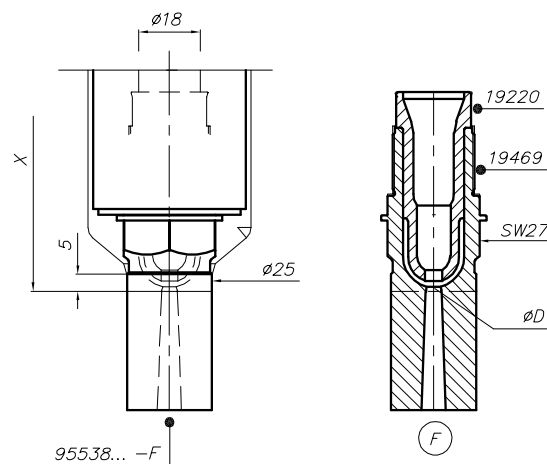
z327-06

Version -E



z327-07

Version -F



z327-08

HPS III-S Ø 18 mm
Einbauhinweise

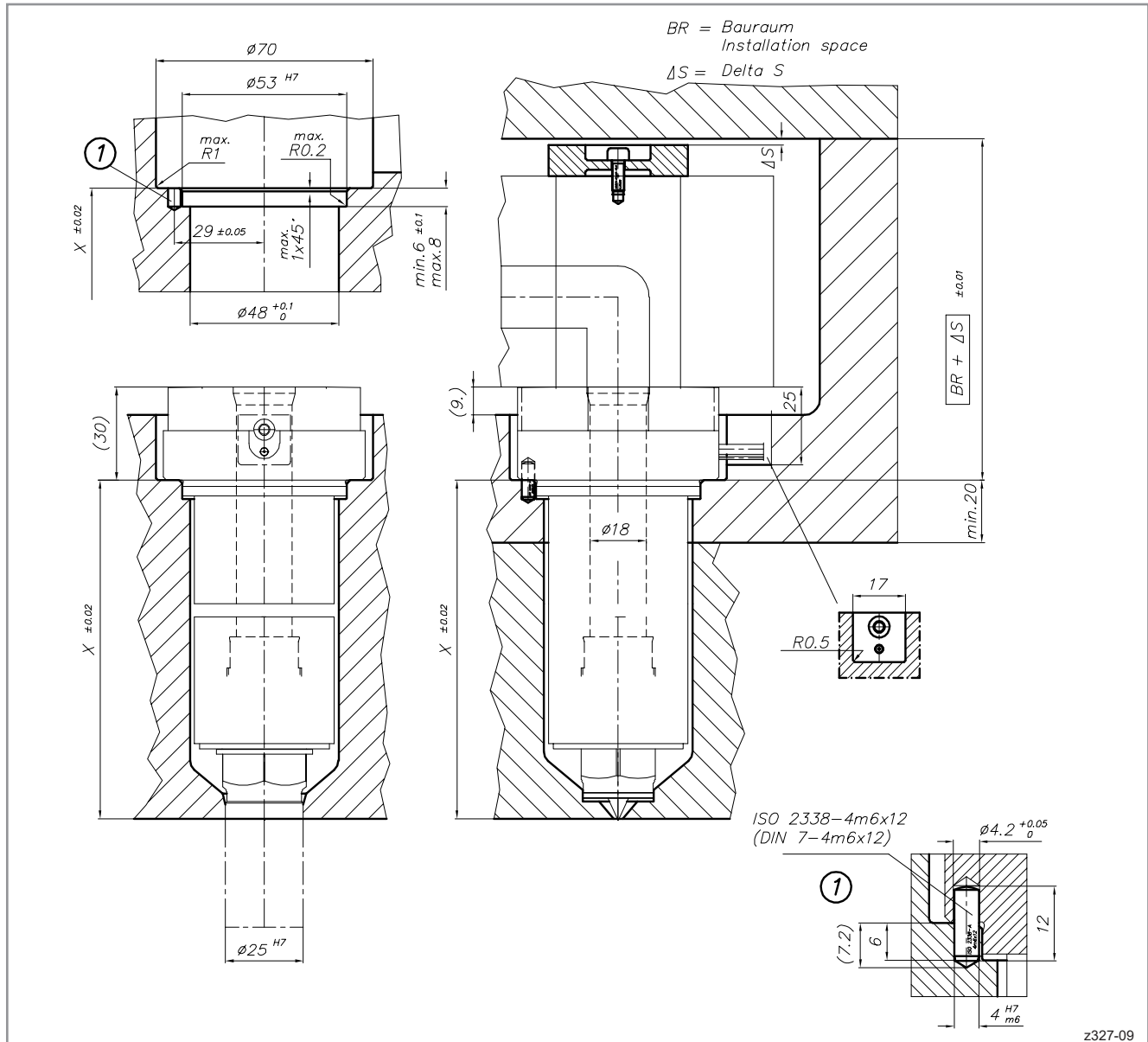
Einbau Düsenkopf und -schaft
Standardmontage 95538 ...

- 1 Fixierung der Düse für den Spitzenwechsel im Werkzeug

HPS III-S Ø 18 mm
Assembly notes

Installation nozzle heat and shaft
Standard installation 95538 ...

- 1 Locating pin when tip inserts need to be exchanged in mould



HPS III-S Ø 18 mm
Einbauhinweise

Einbaugeometrie im Anspritzbereich
Kontur direkt im Einsatz
95538 . . . -A

- 1 Standardgeometrie: $\text{ØD} = 3,0 \text{ mm}$, max. $5,0 \text{ mm}$
- 2 mit Kugelkalotte für schnellerstarrende oder verstärkte Materialien, $\text{ØD} = 3,0 \text{ mm}$, max. $5,0 \text{ mm}$

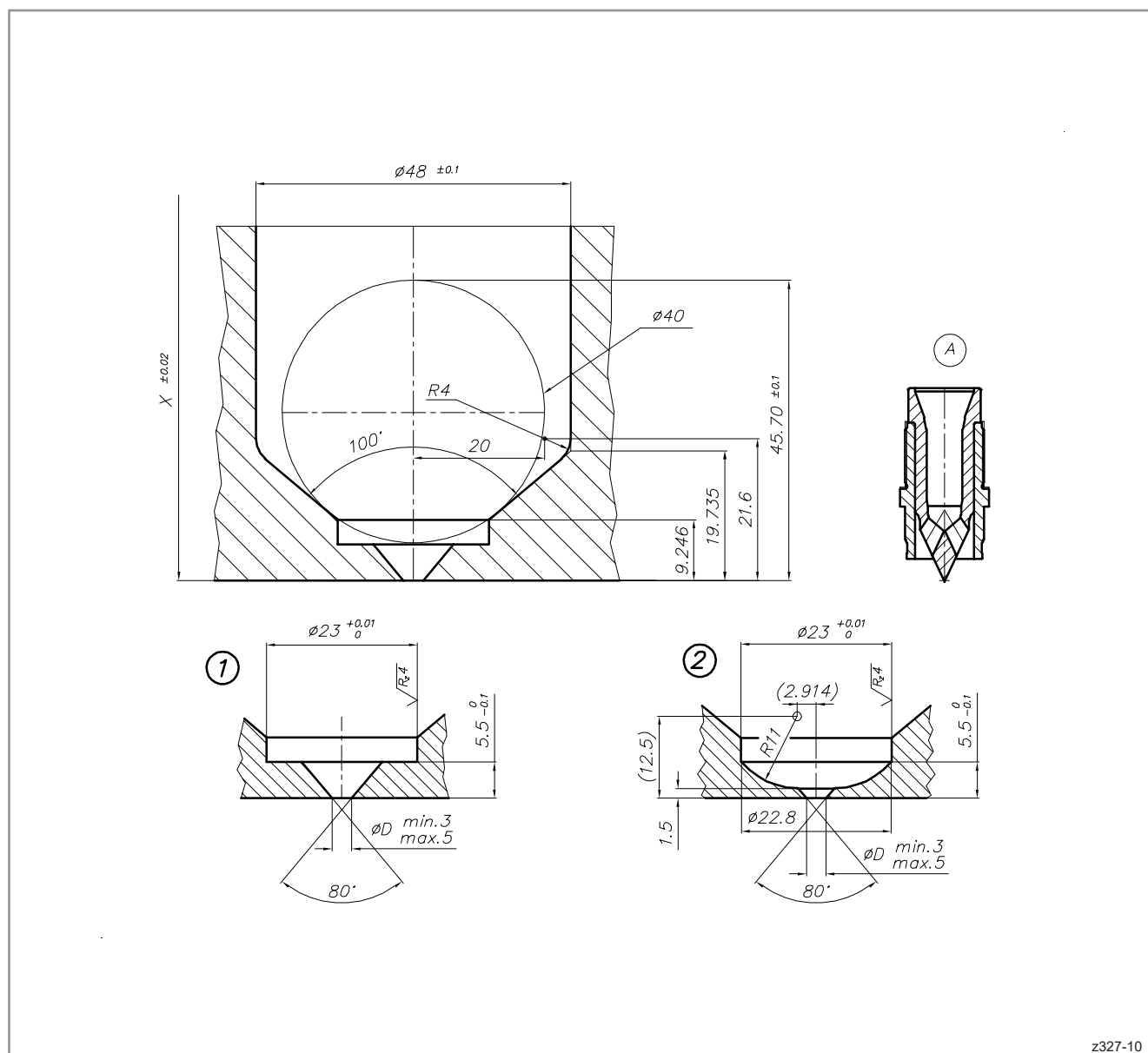
Empfehlung: Kontur vorfertigen und auf 52 HCR härten. Danach Anspritzgeometrie und Passung der Düsen Spitze fertigstellen.

HPS III-S Ø 18 mm
Assembly notes

Installation geometry in the gate area
contour directly in the insert
95538 . . . -A

- 1 Standard geometry: $\text{ØD} = 3.0 \text{ mm}$, max 5.0 mm
- 2 With ball geometry for rapidly freezing or reinforced materials, $\text{ØD} = 3.0 \text{ mm}$, max 5.0 mm

Recommendation: Machine contour and harden to 52 HCR. Afterwards machine gate geometry and fit for nozzle tip.



z327-10

HPS III-S Ø 18 mm
Einbauhinweise

Einbaugeometrie im Anspritzbereich
Kontur direkt im Einsatz
95538 . . . -D

Standardgeometrie Düsen Spitze: Ø 5 mm
max. Ø 7,0 mm

Empfehlung: Kontur vorfertigen und auf 52 HCR härten.
Danach Anspritzgeometrie und Passung der Düsen Spitze
fertigstellen.

Bei offenen Düsen muss der Anspritz-Ø der
Vorkammergeometrie immer mindestens 1 mm kleiner sein
als der Ø der Düsen Spitze. Sollte ein anderer Anspritz-Ø
gewünscht werden, bitte Rücksprache mit EWIKON.

HPS III-S Ø 18 mm
Assembly notes

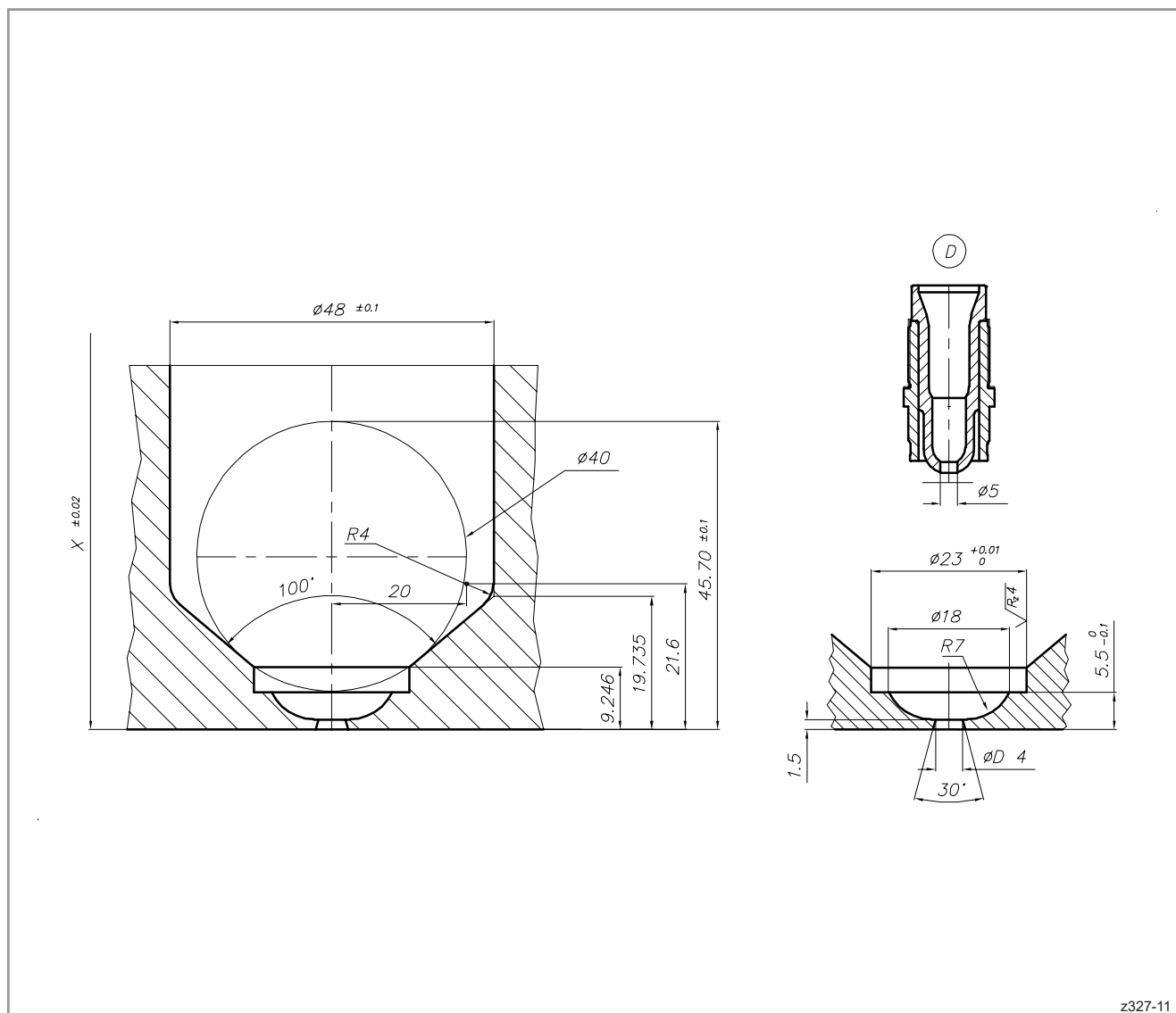
Installation geometry in the gate area
contour directly in the insert
95538 . . . -D

Standard geometry nozzle tip: Ø 5 mm
max Ø 7.0 mm

Recommendation: Machine contour and harden to
52 HCR. Afterwards machine gate geometry and fit for
nozzle tip.

Nozzles with open tip inserts

The gate diameter of the insert has to be at least 1 mm
smaller than the diameter of the insert. Please contact
EWIKON, if a different gate diameter is requested.

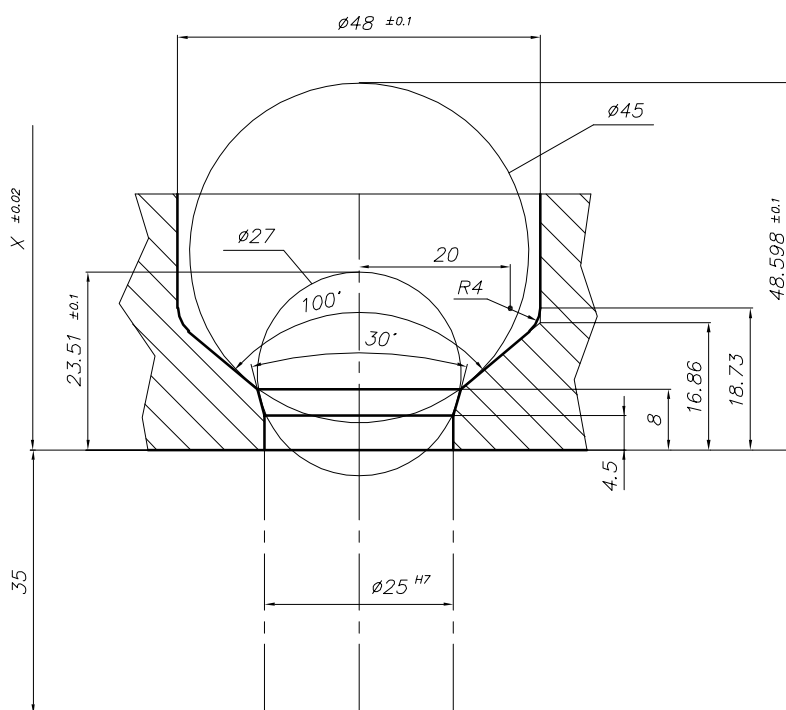


HPS III-S Ø 18 mm
 Einbauhinweise

Einbaugeometrie im Anspritzbereich
 mit Schraubvorkammer
 95538 ...

HPS III-S Ø 18 mm
 Assembly notes

Installation geometry in the gate area
 with screw-on gate bush
 95538 ...



z327-12

HPS III-S Ø 18 mm
Einbauhinweise

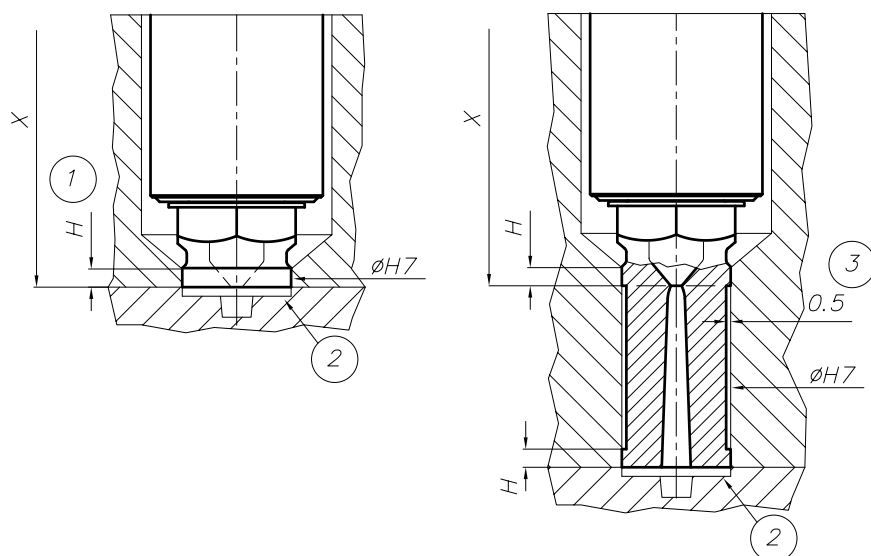
Einbauhinweis Schraubvorkammer
95538 . . .

- 1 Maß H = 4,5 mm
- 2 1 mm stirnseitig freistellen
- 3 0,5 mm freistellen

HPS III-S Ø 18 mm
Assembly notes

Assembly note screw-on gate bush
95538 . . .

- 1 Dim. H = 4.5 mm
- 2 1 mm recess on the face
- 3 0.5 mm recess



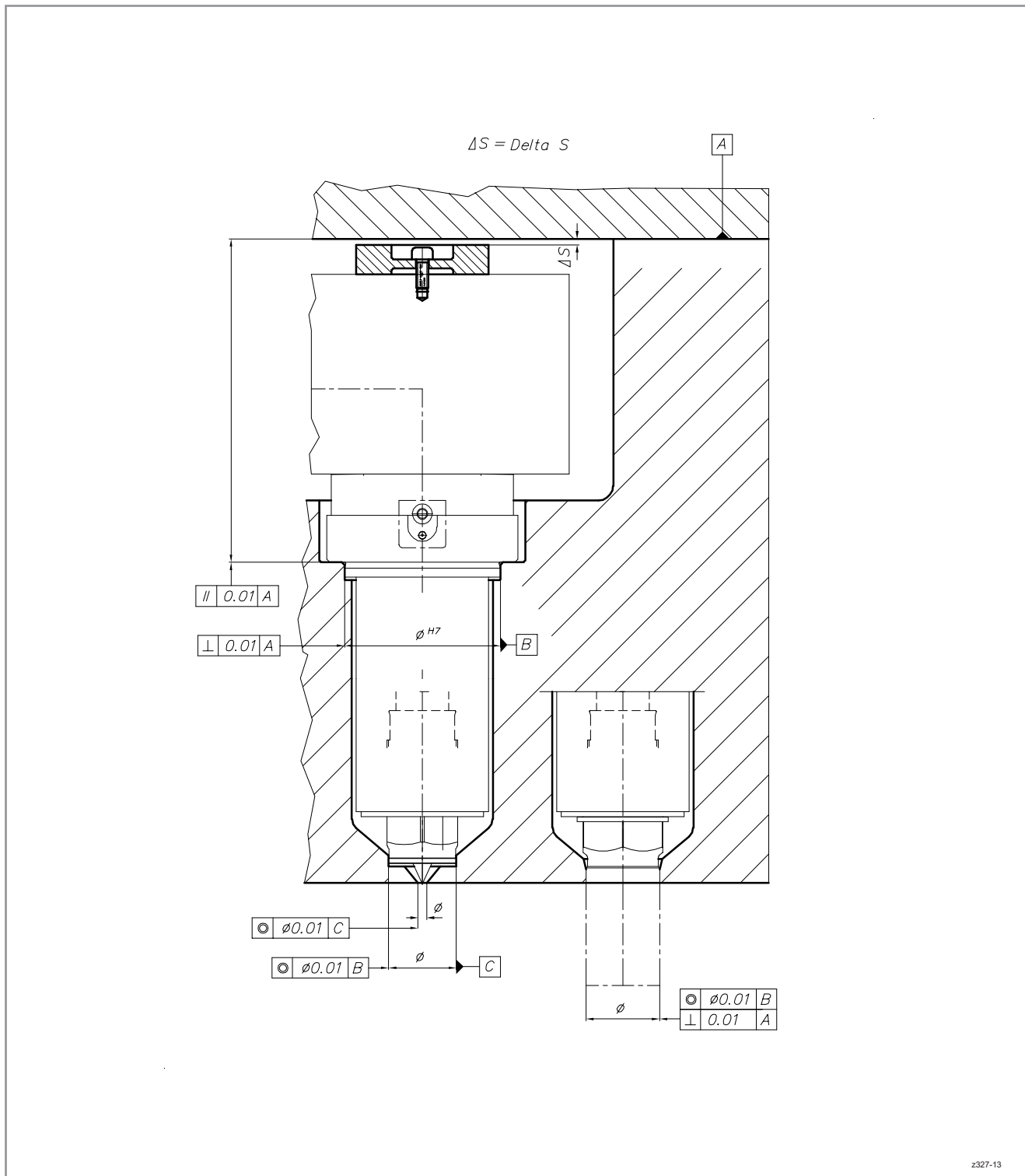
z372-01

HPS III-S Ø 18 mm
 Einbauhinweise

HPS III-S Ø 18 mm
 Assembly notes

Form- und Lagetoleranzen

Form and location tolerances



z327-13