

Richtlinie für die Gestaltung von Platten für Husky-Verteilersysteme

6762108-16

HUSKY[®]

Inhaltsverzeichnis

Nutzungshinweise zu dieser Anleitung.....	3
Lieferumfang.....	4
Bezeichnungen.....	5
Allgemeine Empfehlungen.....	7
Einbringen der Verteilertasche in die Platten.....	8
Verschraubung der Heisskanalplatten.....	9
Hinzufügen von Werkzeugschnittstellen	10
Hinzufügen der Aufspannplattenkühlung.....	11
Hinzufügen der Verteilerplattenkühlung.....	12
Hinzufügen der Luftkanäle (bei Nadelverschluss)	13
Einzelheiten zur Zylinderinstallation.....	14
Ausführen der Heißkanal-Plattenausrichtung	16
Ausführen der Kabelkanäle und Elektrik	17
Ausführen von Aufhebeltaschen und Schwitzwasserabfluss	21
Ausführen von Hebegewinden und Befestigung an Maschinenplatte	22
Hinzufügen des Typenschildes.....	23
Toleranzverweis	24
UNIFY-spezifische Anforderungen	28
ISVG-spezifische Anforderungen	29
Fragen?.....	31

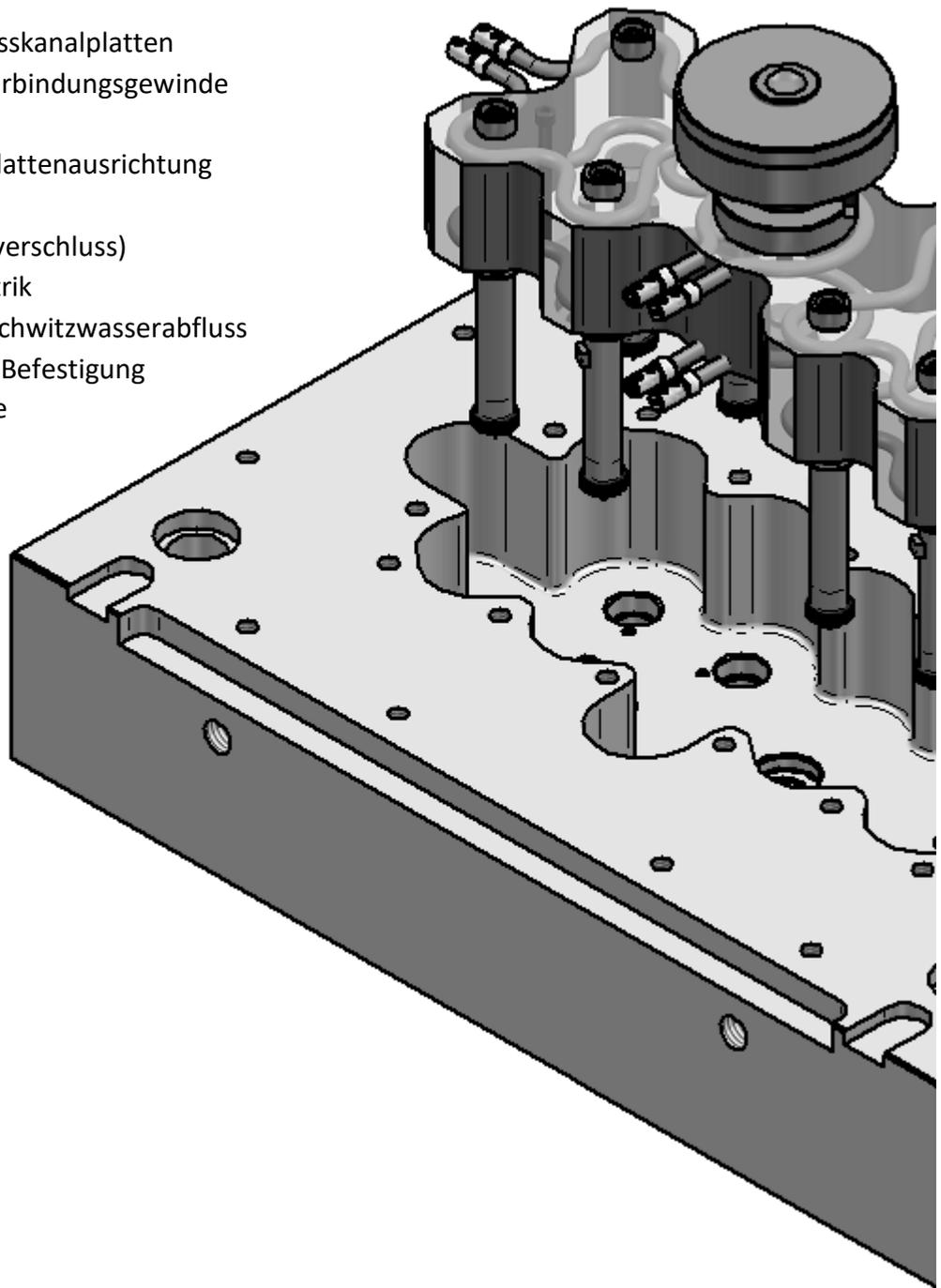
Nutzungshinweise zu dieser Anleitung

Diese Anleitung soll Werkzeugmachern bei der Integration eines Husky-Verteilersystems in ihre eigene Platten- und Werkzeugkonstruktion unterstützen.

Die Anleitung ist in drei Hauptbereiche unterteilt:

- 1.) Mit den Husky-Verteilersystemen verwendete Bezeichnungen
- 2.) Allgemeine Empfehlungen
- 3.) Schritte zum Plattenaufbau, zwecks Ausführung von:

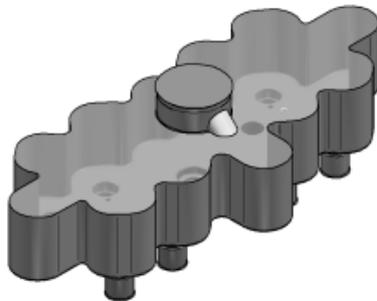
- Verteilertasche
- Verschraubung der Heisskanalplatten
- Führungsstiften und Verbindungsgewinde der Kavitätenplatte
- Stiften zur Heißkanal-Plattenausrichtung
- Plattenkühlung
- Luftkanälen (bei Nadelverschluss)
- Kabelkanälen und Elektrik
- Aufhebeltaschen und Schwitzwasserabfluss
- Transportgewinde und Befestigung an der Maschinenplatte
- Typenschild



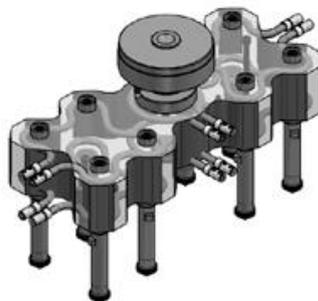
Lieferumfang

Die folgenden Daten werden mit allen Verteilersystemen von Husky geliefert.

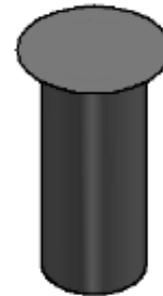
3D Modelle



Taschen-Abzugskörper

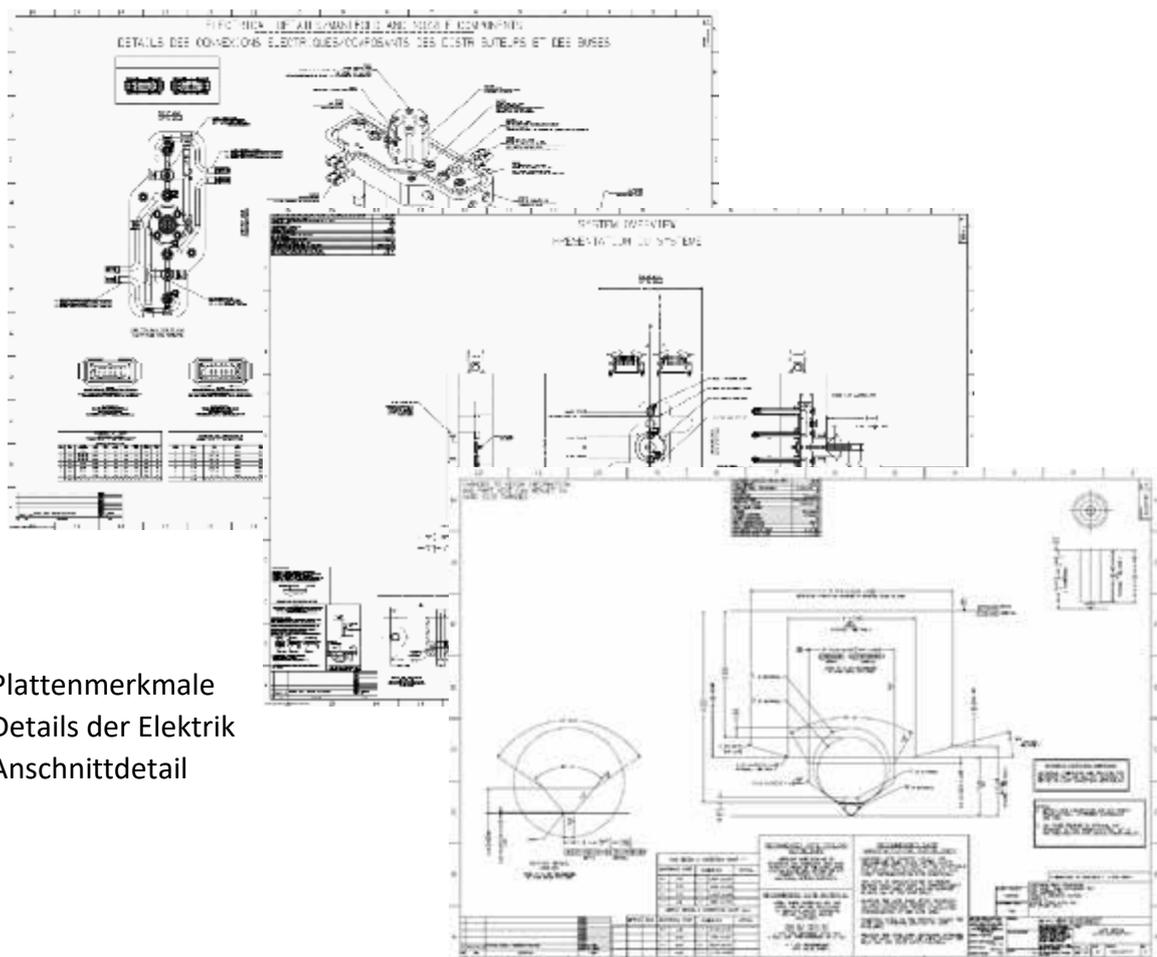


Verteilerbaugruppe



Abzugskörper des
Anschnittdetails

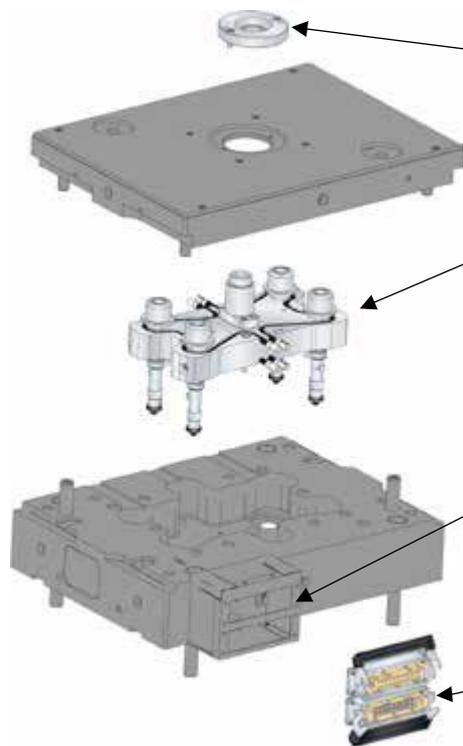
2D-Zeichnungssatz



- Plattenmerkmale
- Details der Elektrik
- Anschnittdetail

Bezeichnungen

Lieferumfang



Optionale Artikel zur Bestellung:

- Zentrierring

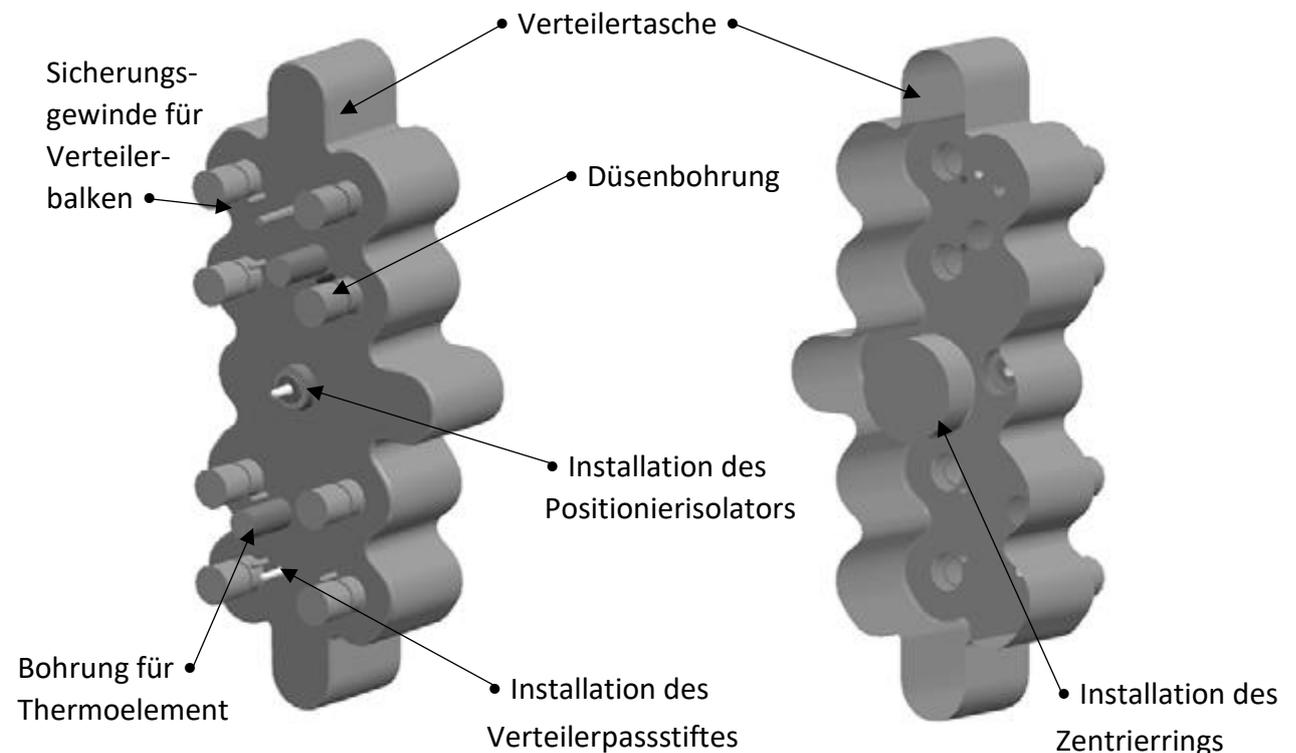
Standard:

- Verteiler
- Komplette Düsenbaugruppen
- Typenschild
- Konstruktionsdaten

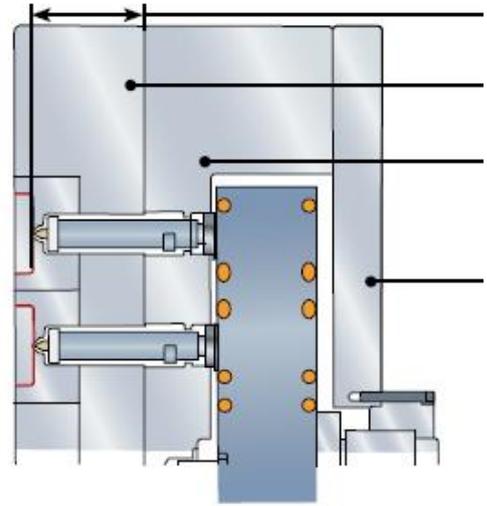
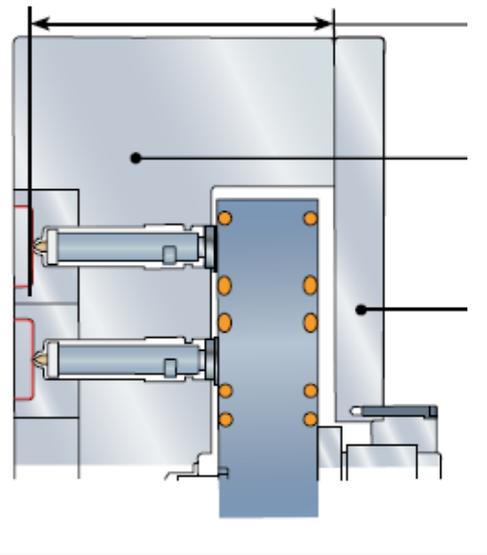
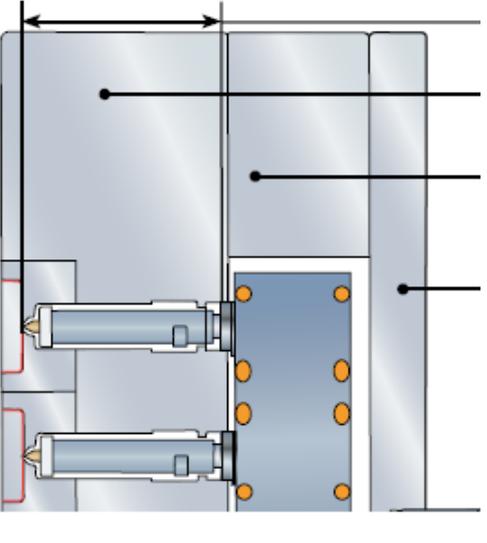
Optionale Artikel zur Bestellung:

- Elektrische Adapterbox
- Elektrische Anschlüsse und Kabelklemmen

3D-Geometrie der Tasche



Typische Plattenaufteilungsoptionen*

<p>Husky-Standard</p>  <p>Abmessung L</p> <p>Kavitätenplatte</p> <p>Verteilerplatte</p> <p>Aufspannplatte</p>	
<p>Integrierte Verteiler- und Kavitätenplatte</p>  <p>Abmessung ML</p> <p>Verteiler- /Kavitätenplatte</p> <p>Aufspannplatte</p>	<p>*Ab jetzt in dieser Anleitung „Husky-Standard“-Installation. Die Grundschritte sind jedoch unverändert, unabhängig von der Plattenaufteilungsoption. Husky berechnet und berücksichtigt in der Verteiler- und Düsegestaltung die Wärmeausdehnung.</p>
<p>Distanzplatte für Verteilertasche</p>  <p>Abmessung BL**</p> <p>Kavitätenplatte</p> <p>Distanzplatte für Verteilertasche</p> <p>Aufspannplatte</p>	<p>**Abmessung BL bezieht sich auf die Unterseite der Düsenzentrrierbohrung.</p>

Allgemeine Empfehlungen

Plattenstahl

Für die Plattenfertigung wird als Material Edelstahl empfohlen.

Empfohlene Plattenmaterialeigenschaften:

- Minimale Streckgrenze 640 Mpa
- Härte 24-36 HRC

Folgenden sind Beispiele für geeignete Stahlsorten aufgeführt:

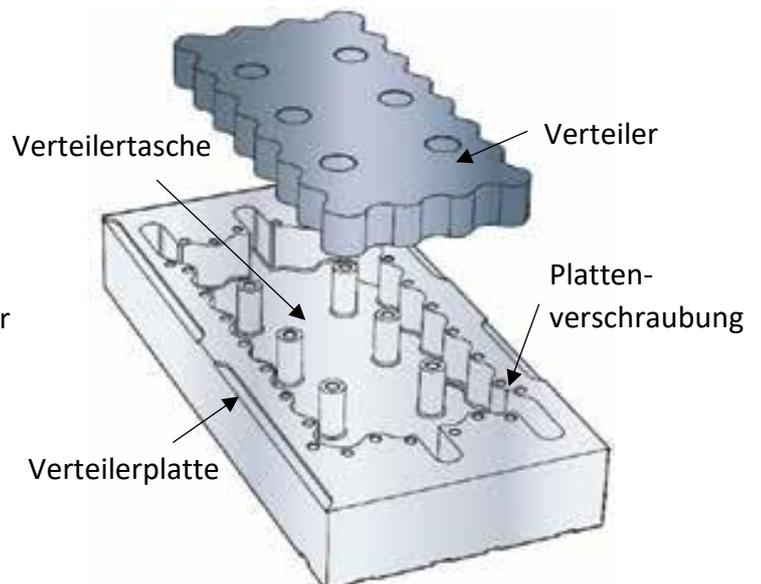
Typ	Härte (HRC)
AISI 4140	30-35 HRC
AISI P20	30-35 HRC
AISI 420	30-35 HRC
DIN 1.2316	30-35 HRC

Verteilertasche

Husky empfiehlt das Einarbeiten einer Tasche in die Verteilerplatte für den Verteiler. Das von Husky mitgelieferte 3D-Modell enthält alle erforderliche Geometrie.

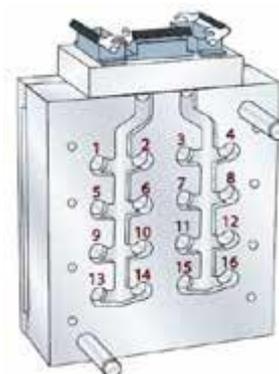
Eine entsprechend dem Verteiler profilierte Tasche:

- Ermöglicht die Positionierung der Plattenschrauben nahe an den Düsenkomponenten und minimiert so die Plattendurchbiegung
- Bietet eine hervorragende strukturelle Stützung für das Werkzeug und die Kavitäten
- Hält zwischen dem Verteiler und der Verteilertasche einen konstanten Luftspalt, um den Verteiler gegen die umgebenden Platten thermisch zu isolieren



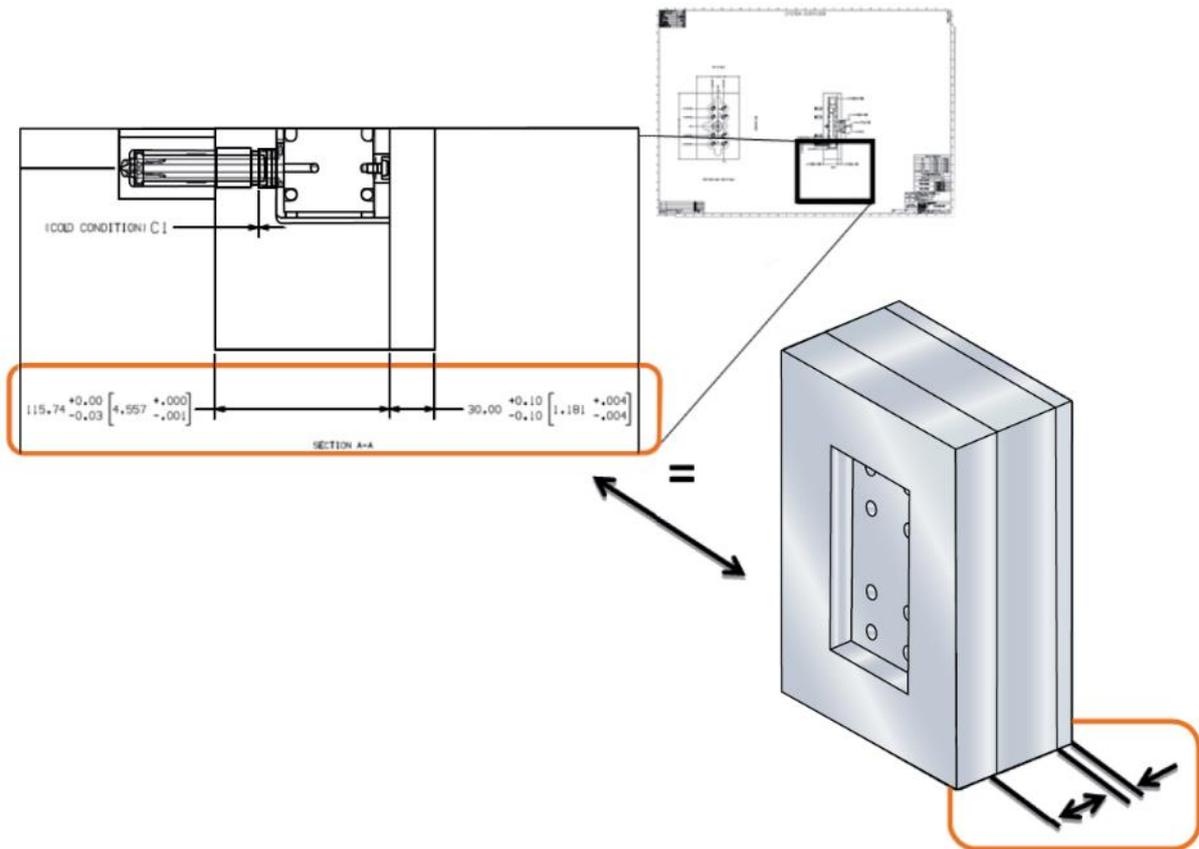
Kavitätennummerierung

Eine eindeutige Düsenidentifizierung ist notwendig, damit sichergestellt werden kann, dass das Heißkanalsystem ordnungsgemäß mit dem Werkzeug verbunden ist und dass die Düsen richtig zugeordnet sind.

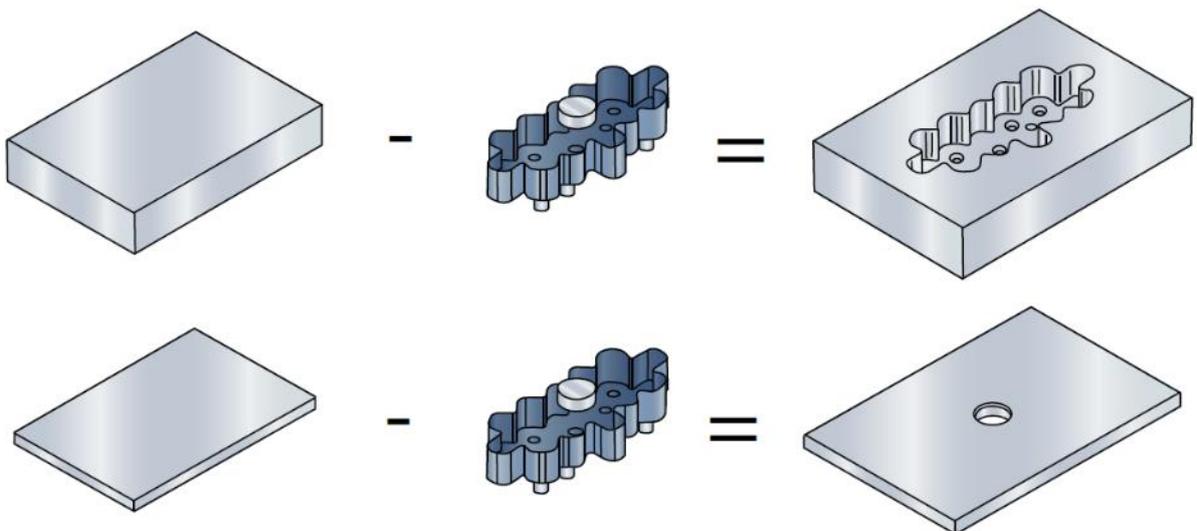


Einbringen der Verteilertasche in die Platten

Schritt 1: Anpassen der Plattendicke



Schritt 2: Einbringen der Abzugskörpers in die Platten



Verschraubung der Heisskanalplatten

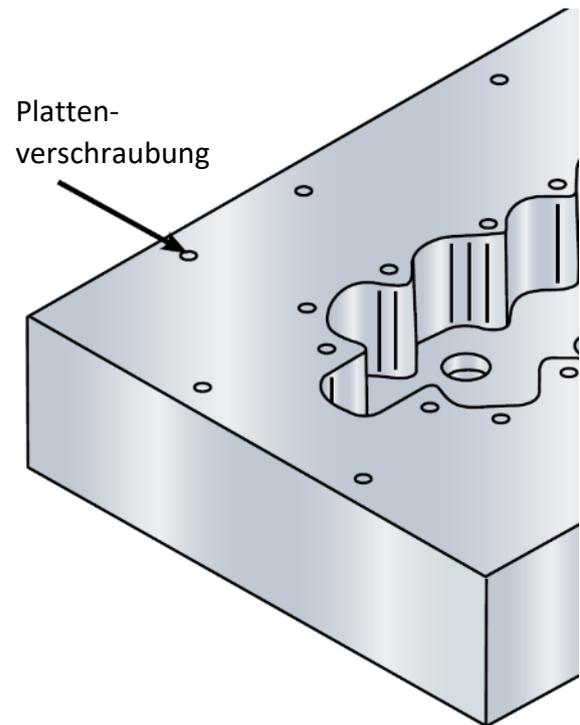
Warum eine gute Plattenverschraubung wichtig ist

Die Plattenverschraubung stellt sicher, dass eine Verformung des Plattenpakets unter Betriebsbedingungen vermieden wird. Eine Verformung kann folgende Defekte verursachen:

- Vorzeitiger Verschleiß der eng-tolerierten Werkzeug- und Heißkanalkomponenten
- Leckage in Verteilertasche
- Grat an Teilen

Schritt 1: Bestimmen der Schraubengröße

	Düsengröße (siehe Heißkanalbeschreibung)	Anzahl x Größe (min.)
Düse	Ultra 250	2xM12 oder 1/2"
	Ultra 350	2xM12 oder 1/2"
	Ultra 500	2xM12 oder 1/2"
	Ultra 750	2xM16 oder 5/8"
	Ultra 750 und Einspritzdruck >26 kPSI [1793 bar]	3xM16 oder 5/8"
	Ultra Packaging (UP)	2xM16 oder 5/8"
	Ultra 1000	3xM16 oder 5/8"
Andere	Um Positionierisolator	4xM16 oder 5/8"
	Federpaket für Kreuzverteiler	4xM20 oder 3/4"



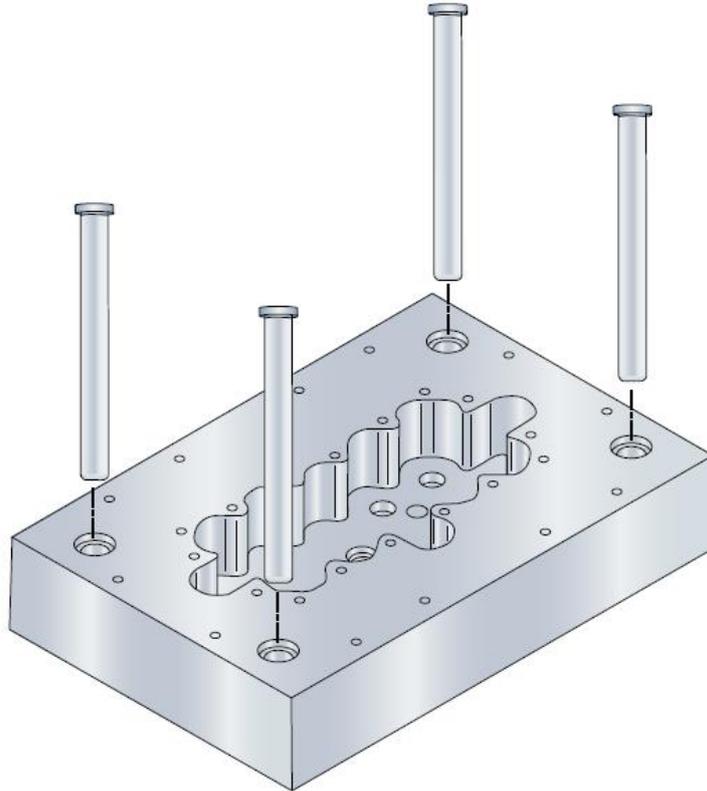
Schritt 2: Vorschlag zur Verschraubungsposition

2 Schrauben 180° versetzt	3 Schrauben (bevorzugt) Kräftedreieck	4 Schrauben umgebend	geteilte Schrauben

Hinzufügen von Werkzeugschnittstellen

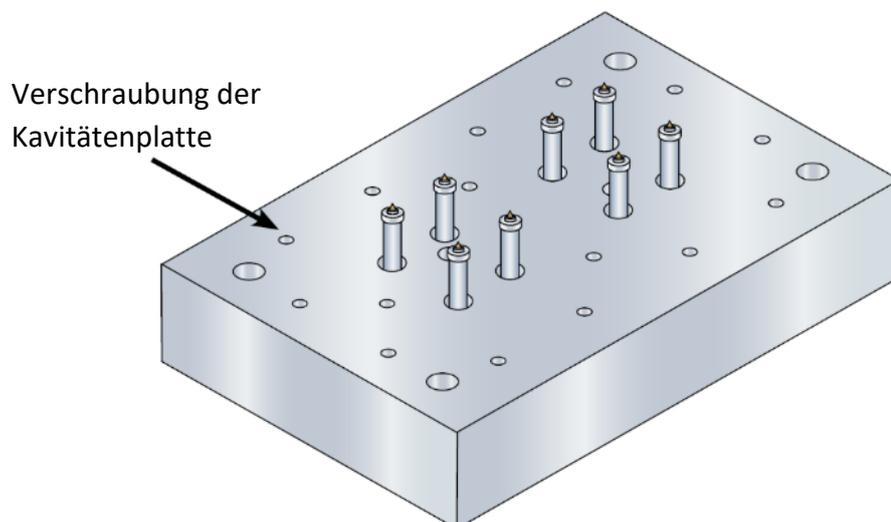
Schritt 1: Hinzufügen der Führungstiftinstallationen

Führungstifte zentrieren die Verteilerplatte an der Kavitätenplatte vor und schützen die Düsenspitzen gegen mechanische Beschädigung bei Montage, Demontage und Transport. Aus diesem Grunde empfiehlt Husky, diese Führungstifte 5mm länger als die Düse auszuführen.



Schritt 2: Hinzufügen der Plattenverschraubung der Kavitätenplatte

Verbindungsgewinde sichern die Kavitätenplatte an der Heißkanal-Verteilerplatte



Hinzufügen der Aufspannplattenkühlung

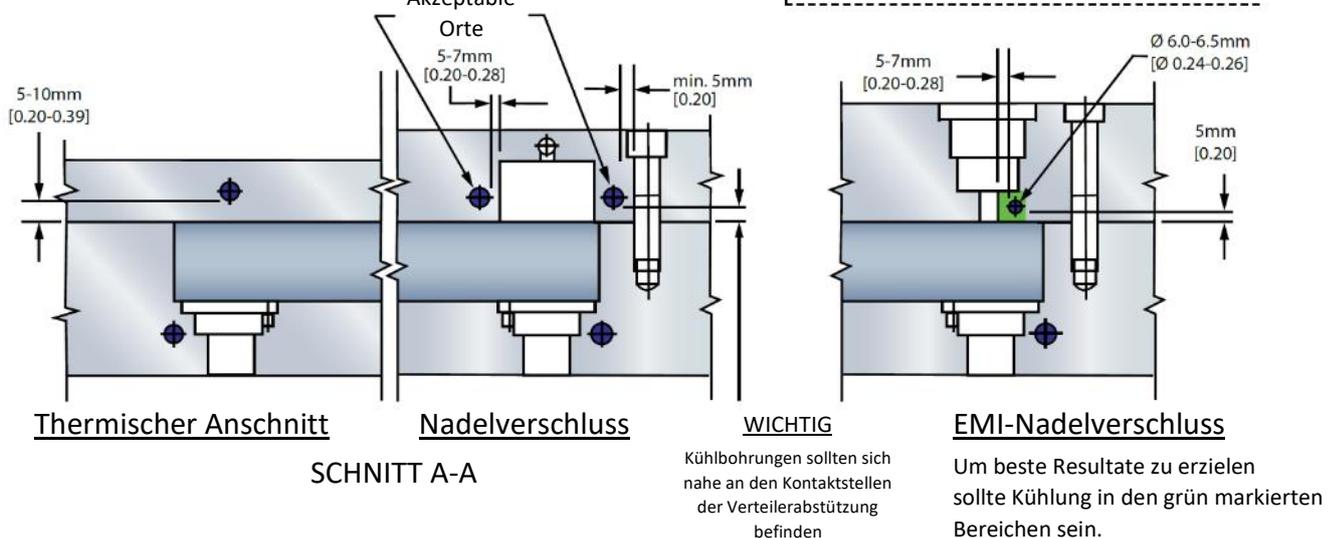
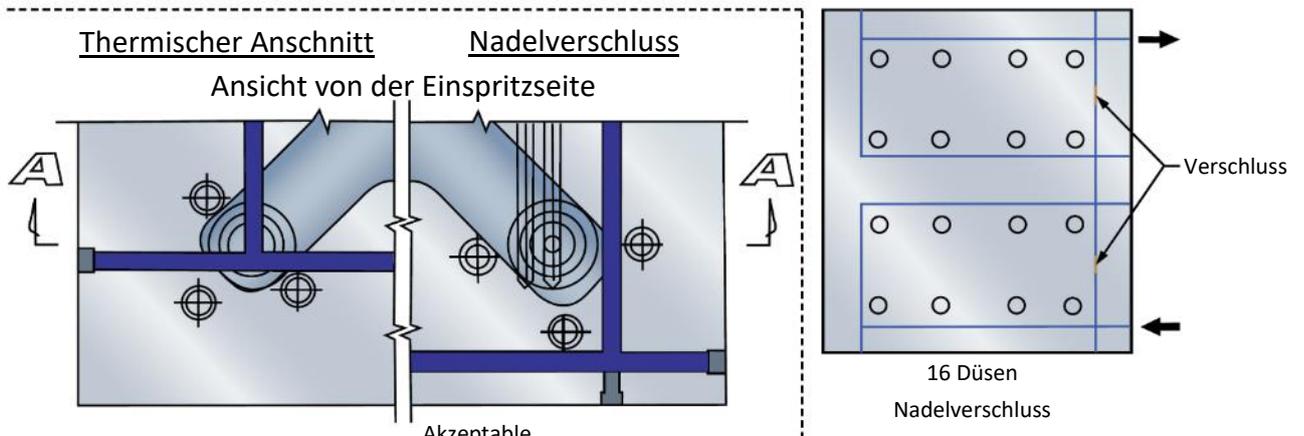
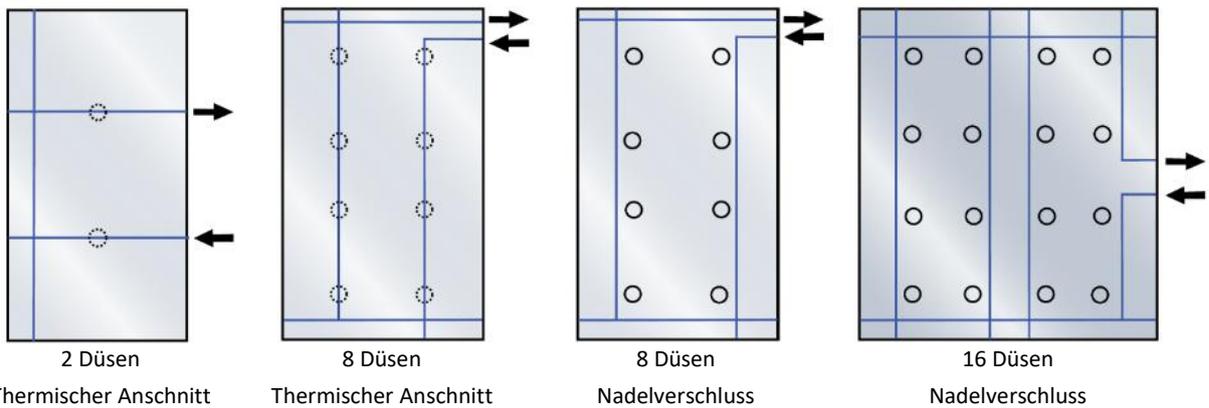
Plattenkühlkreisläufe gewährleisten eine einheitliche Werkzeugplattentemperatur und eine gleichmäßige Ausdehnung derselben. Bei der Konstruktion eines thermisch balancierten Werkzeugs ist auf die Auslegung der Kanäle zu achten.

Kühlung aller Düsen einbringen.

Beispielanordnungen

Beispiele eines Thermischen Anschnittes

Beispiele eines Nadelverschlusses

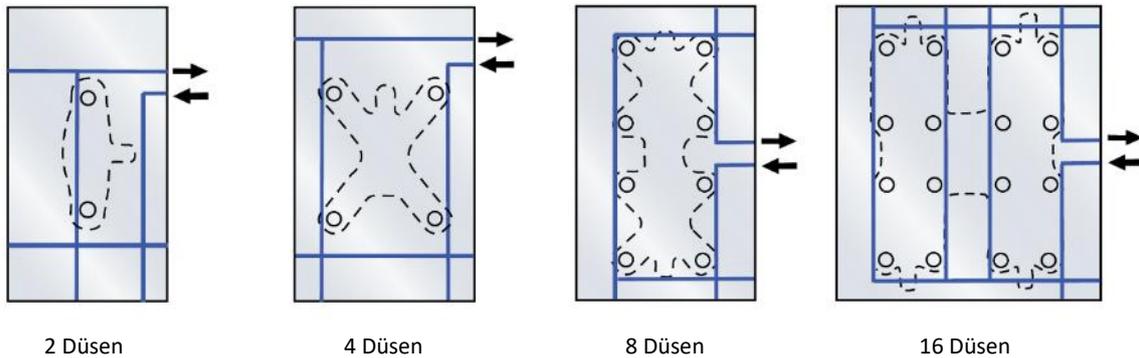


Hinzufügen der Verteilerplattenkühlung

Plattenkühlkreisläufe gewährleisten eine einheitliche Werkzeugplattentemperatur und eine gleichmässige Ausdehnung derselben. Bei der Konstruktion eines thermisch balancierten Werkzeugs ist auf die Auslegung der Kanäle zu achten.

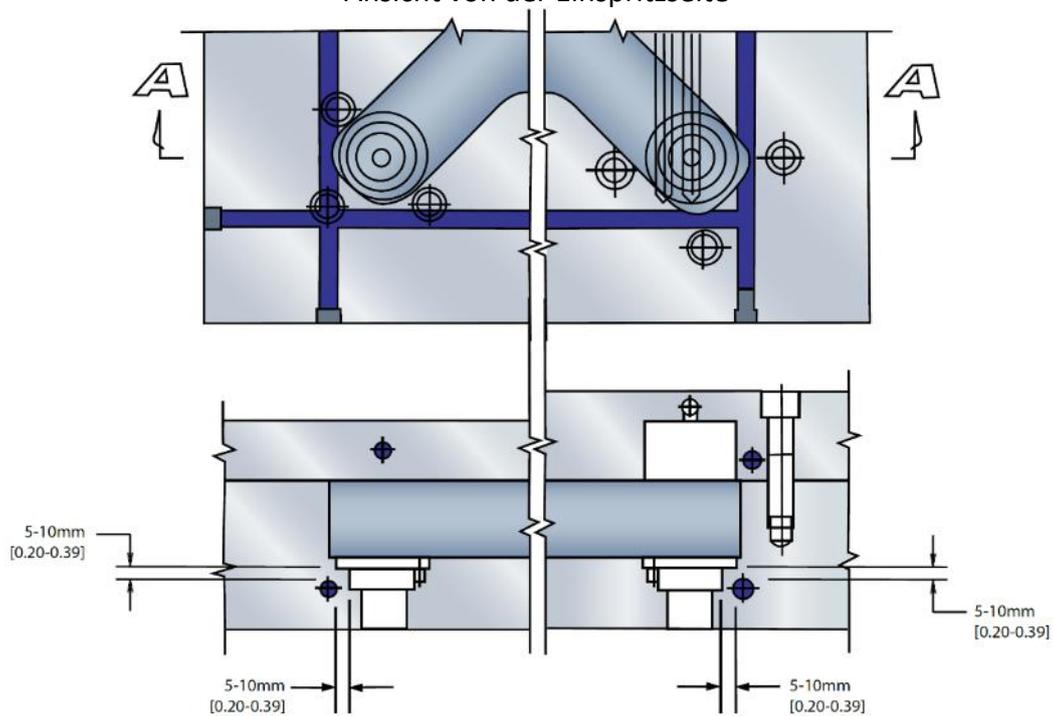
Kühlung aller Düsen einbringen.

Beispielanordnungen



Thermischer Anschnitt Nadelverschluss

Ansicht von der Einspritzseite



Hinzufügen der Luftkanäle (bei Nadelverschluss)

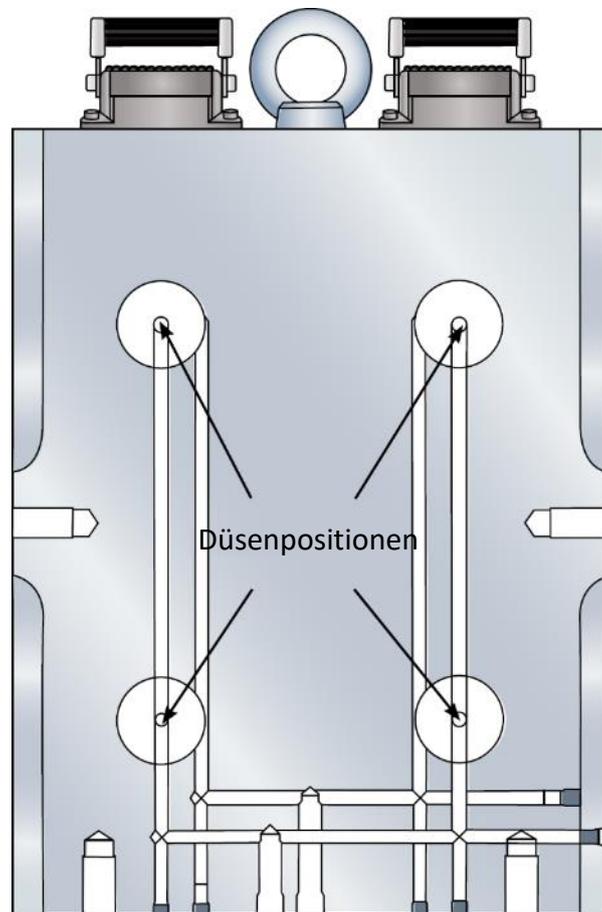
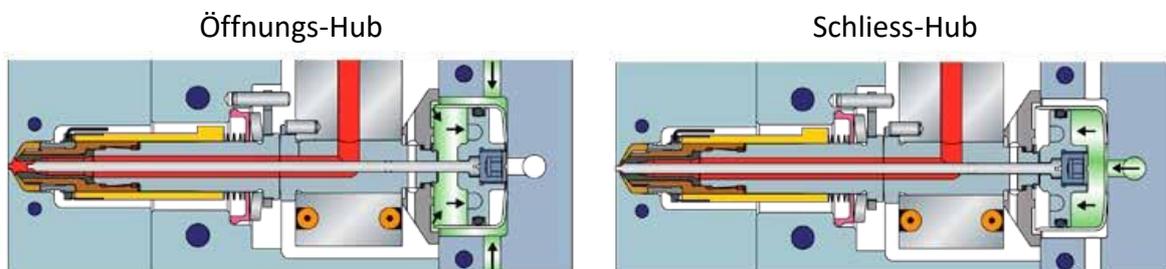
Schritt 1: Hinzufügen der Luftkanäle für Nadelverschluss Öffnen und Schliessen

In einem Kreislauf können maximal 36 Düsen beaufschlagt werden. Wo immer möglich, ist ein ausgeglichenes Design verwenden (gleicher Abstand zu jedem Kolben).

Die Druckluftanschlüsse des Heißkanalsystems müssen einen Innendurchmesser von mindestens 9,525 mm [3/8"] und höchstens 15,875 mm [5/8"] haben.

Husky empfiehlt die Verwendung von Schnellkupplungen wie :

- DME, Teile-Nr. JP-353
- Hasco, Teile-Nr. Z81/19/24x1.5

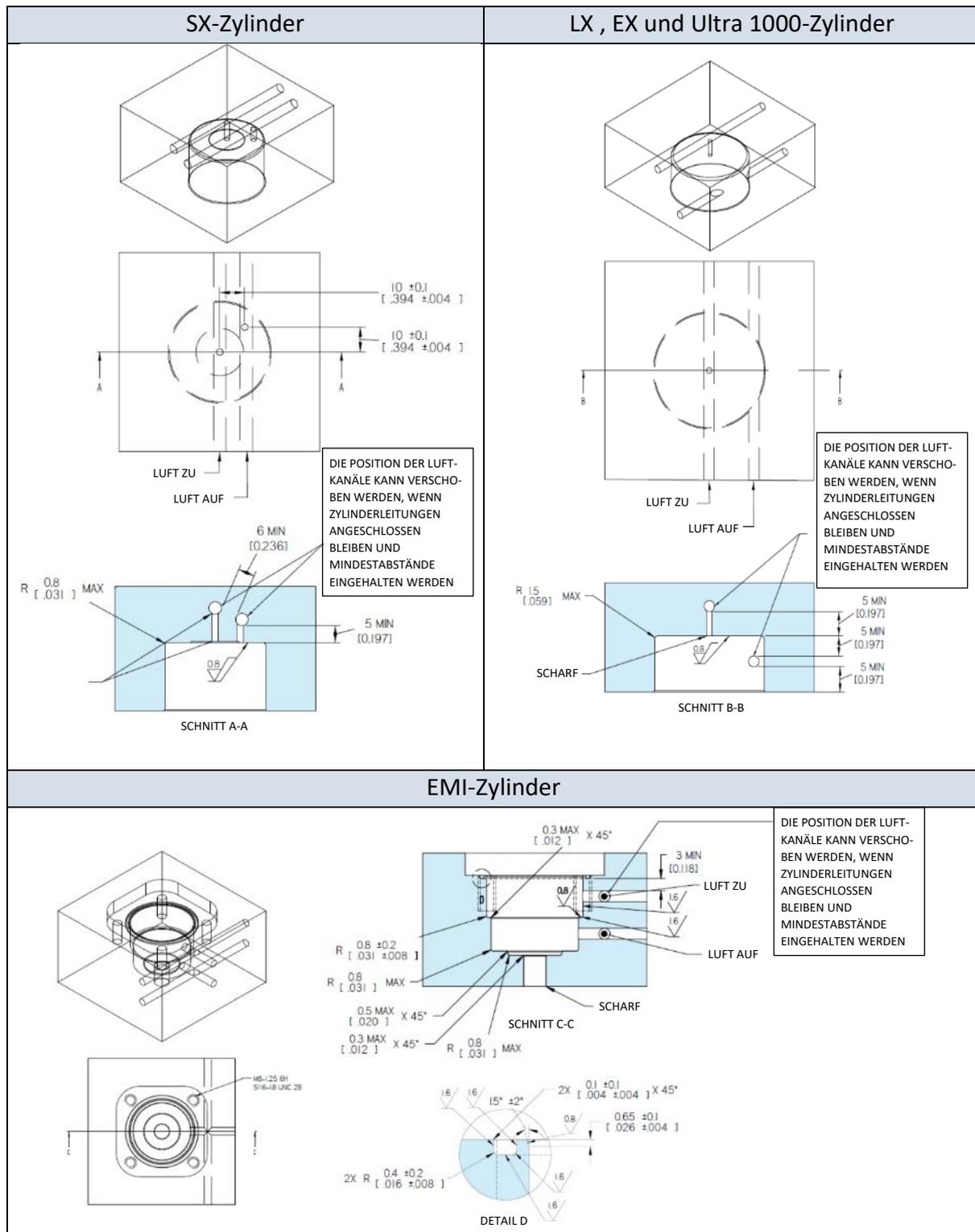


Aktivierung „Anschnitt geschlossen“

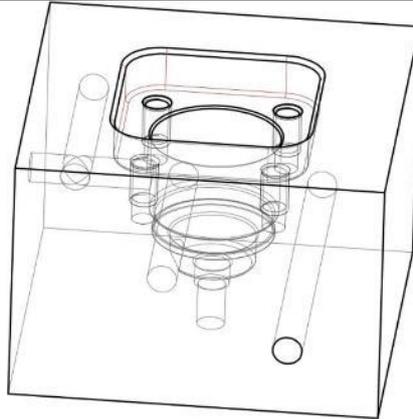
Aktivierung „Anschnitt offen“

Einzelheiten zur Zylinderinstallation

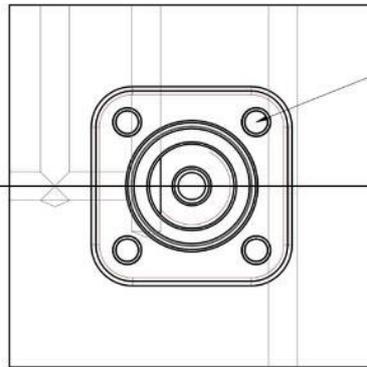
Die vollständige Geometrie ist dem 3D-Modell zu entnehmen.



PX Zylinder



DIE POSITION DER LUFTKANÄLE KANN VERSCHOBEN WERDEN, WENN ZYLINDERLEITUNGEN ANGESCHLOSSEN BLEIBEN UND MINDESTABSTÄNDE EINGEHALTEN WERDEN



M6 -1 6H
9 DP MIN FULL THD
OR
1/4-20 UNC-2B
0.37 DP MIN FULL THD

LUFT ZU

MIN 5MM
[.197]

1.6

MIN 5MM
[.197]

0.8

MIN 5MM
[.197]

MIN 5MM
[.197]

Dichtfläche für Luft

LUFT AUF

(Überschneidung mit der Zylinderinstallation min. 1/5 des Durchmessers)

10MM
[.394]

SCHARF

SCHNITT D-D

R 0.8 ± 0.2
[.031 ± .008]

0.5 ± 0.2 X45°
[.02 ± .008]

R 0.8 ± 0.2
[.031 ± .008]

0.5 ± 0.2 X45°
[.02 ± .008]

R 0.15 ± 0.5
[.006 ± .02]

0.5 ± 0.2 X45°
[.02 ± .008]

R 0.8 ± 0.2
[.031 ± .008]

5MM
[.197]

5-8MM
[.197-.315]

Kühlbohrung

Ausführen der Heißkanal-Plattenausrichtung

Der Passtift gewährleistet eine präzise Ausrichtung zwischen der Verteilerplatte und der Aufspannplatte. Dadurch wird Folgendes aufrechterhalten:

- Spielpassung zwischen Angussbuchse und Zentrierring.
- Ausrichtung zwischen Angussbuchse und Maschinendüse (über Zentrierring).
- Bei Nadelverschlussystemen die Ausrichtung zwischen Nadelverschlussantrieben und Bohrungen ‚Luft auf/zu‘ in der Aufspannplatte.

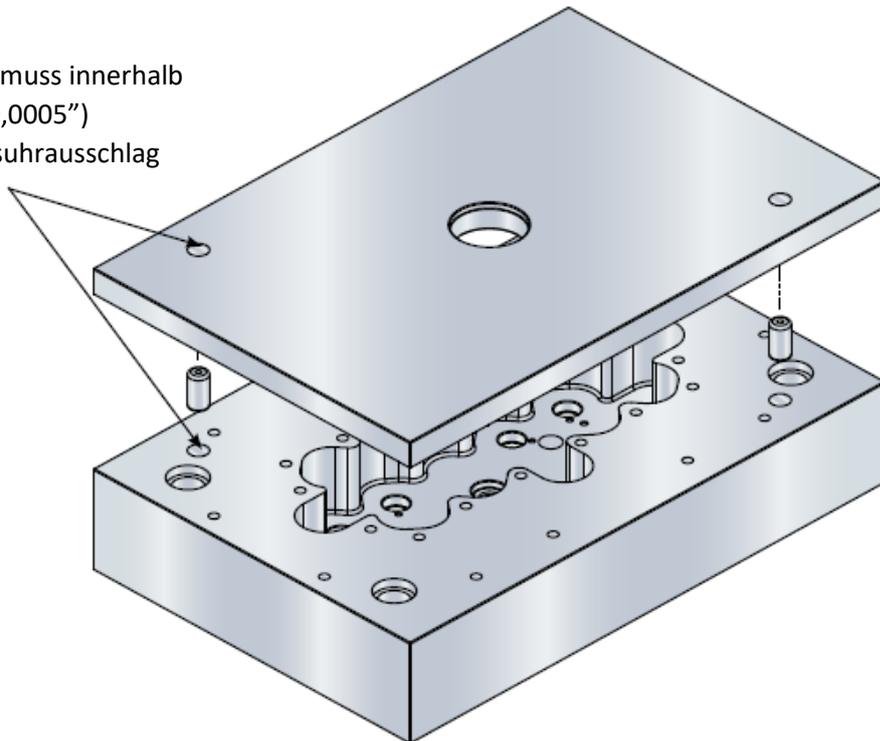
Schritt 1: Einbringen des Passtiftes zur Verteilerplatte

Husky empfiehlt in der Verteilerplatte ein H7/g6 Passungspaar.

Schritt 2: Einbringen des Passtiftes zur Aufspannplatte

Husky empfiehlt in der Aufspannplatte eine enge Spielpassung.

Ausrichtung muss innerhalb
0,010 mm (0,0005")
Gesamtmesshrausschlag
(TIR) liegen.

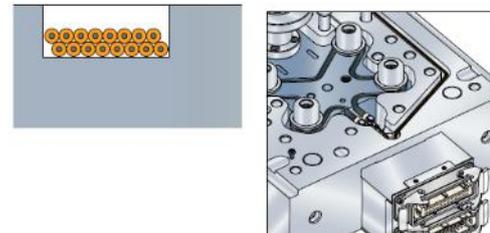


Ausführen der Kabelkanäle und Elektrik

Kabel für Stromversorgung und Thermoelemente werden in der Regel in Kabelkanälen zu den Elektroanschlüssen verlegt. Dies hat folgende Vorteile:

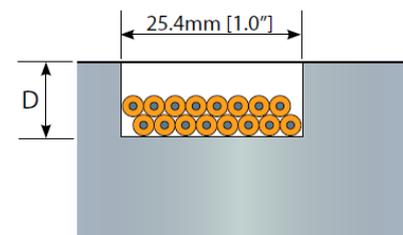
- Schutz des Maschinenbedieners vor stromführenden Kabeln
- Ordentliche Verlegung der Kabel des Heißkanalsystems
- Vermeidet Kabelschädigung

Kabelkanäle

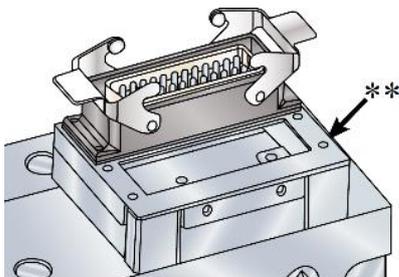


Schritt 1: Bestimmen der Kabelkanaltiefe

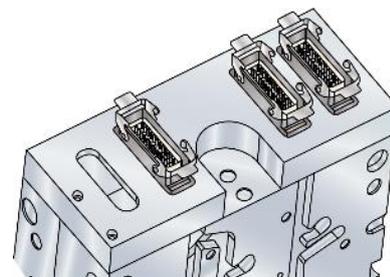
Anzahl der Heizer und Thermoelemente (Düse und Verteiler)*	Empfohlene Kabelkanaltiefe
<=12	11mm
13-24	18mm
25-32	23mm
Anzahl der Heizer und Thermoelemente, nicht die Anzahl der Kabel	



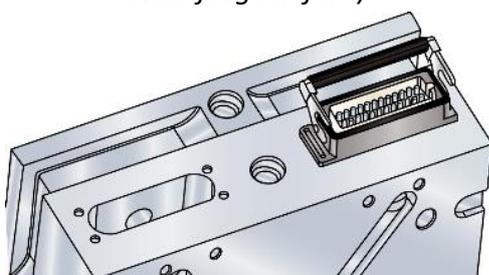
StSchritt 2: Ausführen der elektrischen Verbindungen



Steckerkasten aus Stahlblech
(****** Husky kann diese Box auf Nachfrage liefern)



Steckerkasten aus Vollmaterial
gefräst



Auf den Platten montiert

Step 3&4 Route wires

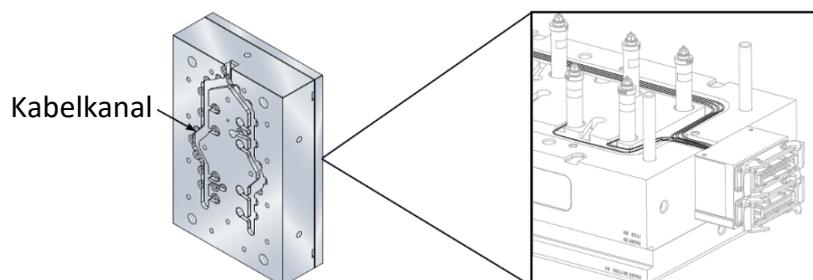
Husky-Standard	Integrierte Verteiler- und Kavitätenplatte																		
Schritte 3a und 4a werden empfohlen.	Schritte 3b und 4b werden empfohlen.																		
Für alle Serien geeignet	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Serien</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>U250 / UH250 T2</td> <td>Derzeit keine Lösung²</td> </tr> <tr> <td>U350 / UH350 T1/T2</td> <td>Derzeit keine Lösung²</td> </tr> <tr> <td>UH350 VG</td> <td>Derzeit keine Lösung²</td> </tr> <tr> <td>U500 / UH500 T1/T2</td> <td>Standard Installation³</td> </tr> <tr> <td>UH500 VG/PKG</td> <td>Nicht empfohlen^{1,3}</td> </tr> <tr> <td>U750 / UH750 T1/T2</td> <td>Standard Installation</td> </tr> <tr> <td>UH750 VG/PKG</td> <td>Nicht empfohlen¹</td> </tr> <tr> <td>U1000</td> <td>Standard Installation</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nur zutreffend bei U500 HTM, U750 HTM & UNH, und U1000 HTM</p>	Serien		U250 / UH250 T2	Derzeit keine Lösung ²	U350 / UH350 T1/T2	Derzeit keine Lösung ²	UH350 VG	Derzeit keine Lösung ²	U500 / UH500 T1/T2	Standard Installation ³	UH500 VG/PKG	Nicht empfohlen ^{1,3}	U750 / UH750 T1/T2	Standard Installation	UH750 VG/PKG	Nicht empfohlen ¹	U1000	Standard Installation
Serien																			
U250 / UH250 T2	Derzeit keine Lösung ²																		
U350 / UH350 T1/T2	Derzeit keine Lösung ²																		
UH350 VG	Derzeit keine Lösung ²																		
U500 / UH500 T1/T2	Standard Installation ³																		
UH500 VG/PKG	Nicht empfohlen ^{1,3}																		
U750 / UH750 T1/T2	Standard Installation																		
UH750 VG/PKG	Nicht empfohlen ¹																		
U1000	Standard Installation																		

¹ Die Helix-VG-Düsen Spitze wird nach der Nadel eingebaut, weshalb die Zusammenbau-sequenz komplexer ist.

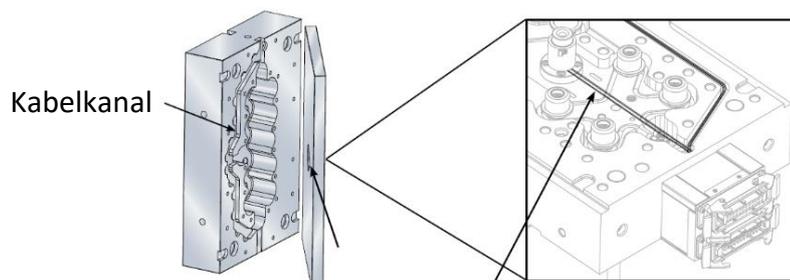
² Beim Vergößern der Düsenbohrung fehlt dem Düsenisolator die Kontaktfläche, weshalb er beschädigt werden könnte.

³ Keine Lösung für Hochdrucksysteme.

Schritt 3a – Verlegen der Kabel für Düsen und Verteiler-Thermoelemente an der Trennebene zur Kavitätenplatte

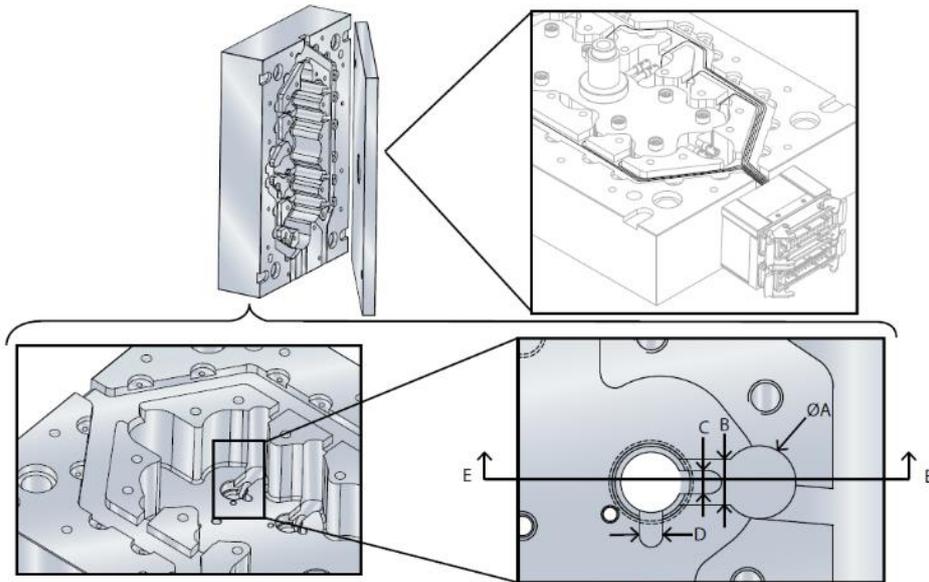


Schritt 4a – Verlegen der Kabel für die Heizer und Thermoelemente des Verteilers und der Angussbuchse an der Trennebene zur Aufspannplatte

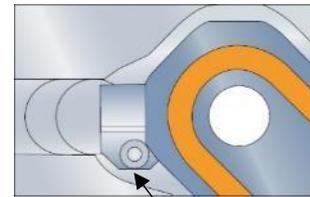
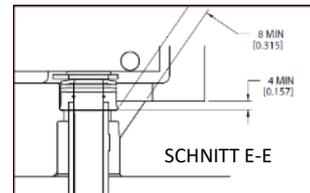


Freimachung zur Verlegung der Anguss-Heizer und Anguss-Temperaturfühler benötigt

Schritt 3b - erlegen der Kabel für Düsen und Verteiler-Thermoelemente an der Trennebene zur Aufspannplatte



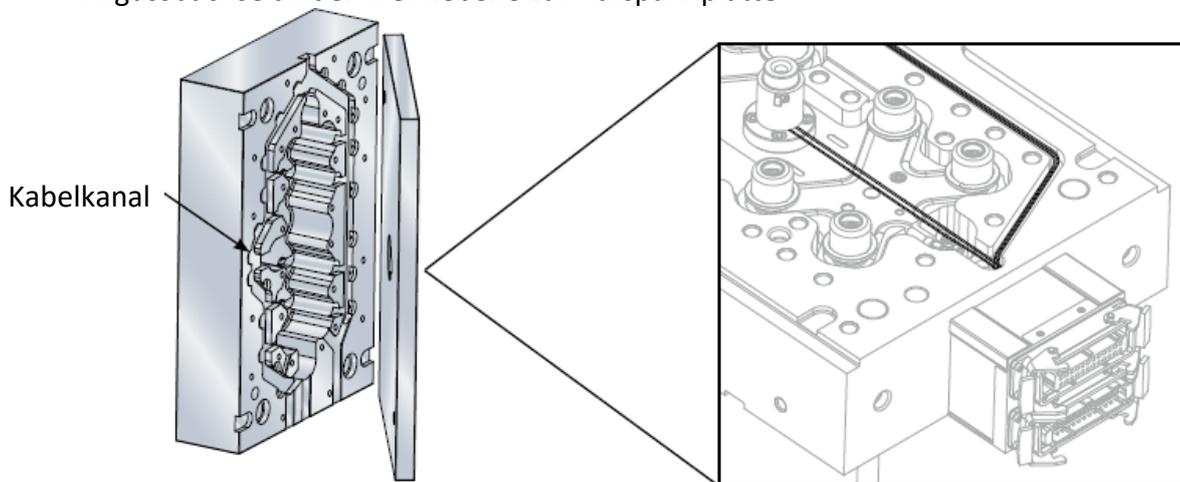
Düse	A	Bmax	Cmax	D*max
U250	Nicht erlaubt			
U350	Nicht erlaubt			
U500	25.4mm [1.0"]	12.7mm [0.5"]	8mm [0.31"]	8mm [0.31"]
U500 Hochdruck	Nicht erlaubt			
U750	25.4mm [1.0"]	16mm [0.63"]	12.7mm [0.5"]	12.7mm [0.5"]
U1000	25.4mm [1.0"]	25.4mm [1.0"]	12.7mm [0.5"]	12.7mm [0.5"]



*Dies ist für die Kondensatableitung aus der Düsenbohrung.

Gewinde und Kabelblech hinzufügen

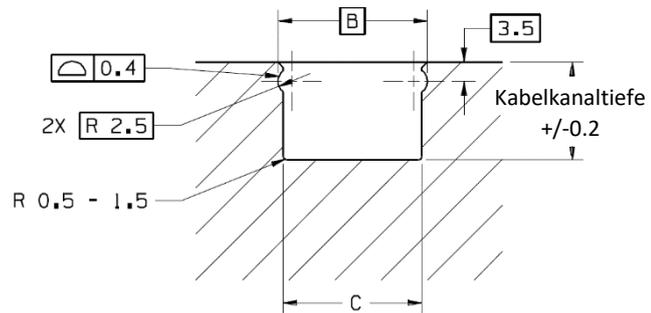
Schritt 4b - Verlegen der Kabel für die Heizer und Thermoelemente des Verteilers und der Angussbuchse an der Trennebene zur Aufspannplatte



Schritt 5a - Hinzufügen der Kabel-Klipp-Installation (Beim Benutzen von Kabelklemmen bitte weiter mit Schritt 5b)

Hinweis: Kabel-Klipps sind bei HUSKY erhältlich.

B	C +/-0.2
14.7	12.7
21.1	19.05
27.4	25.4
40.1	38.1

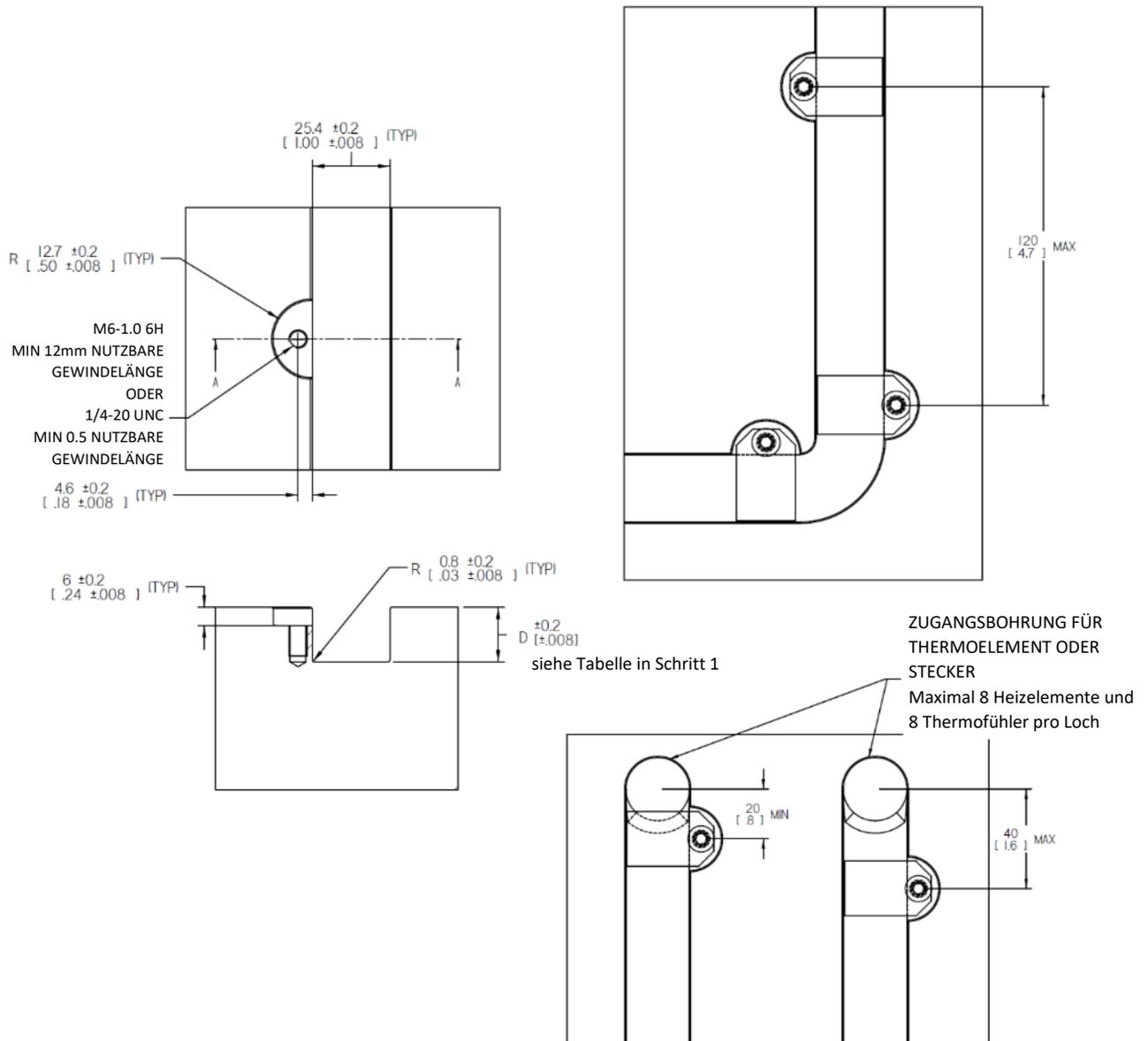


Schritt 5b - Hinzufügen der Kabelklemmeninstallation (Beim Benutzen von Kabel-Klipps bitte weiter mit Schritt 5a)

Klemmen sollten so nah wie möglich an der Düse und an jeder Biegung und/oder im

Abstand von 120 mm (4,7") positioniert werden.

Kabelklemmen für Kabelkanäle 25,4 mm (1,0") sind verfügbar für Husky-Verteilersysteme.



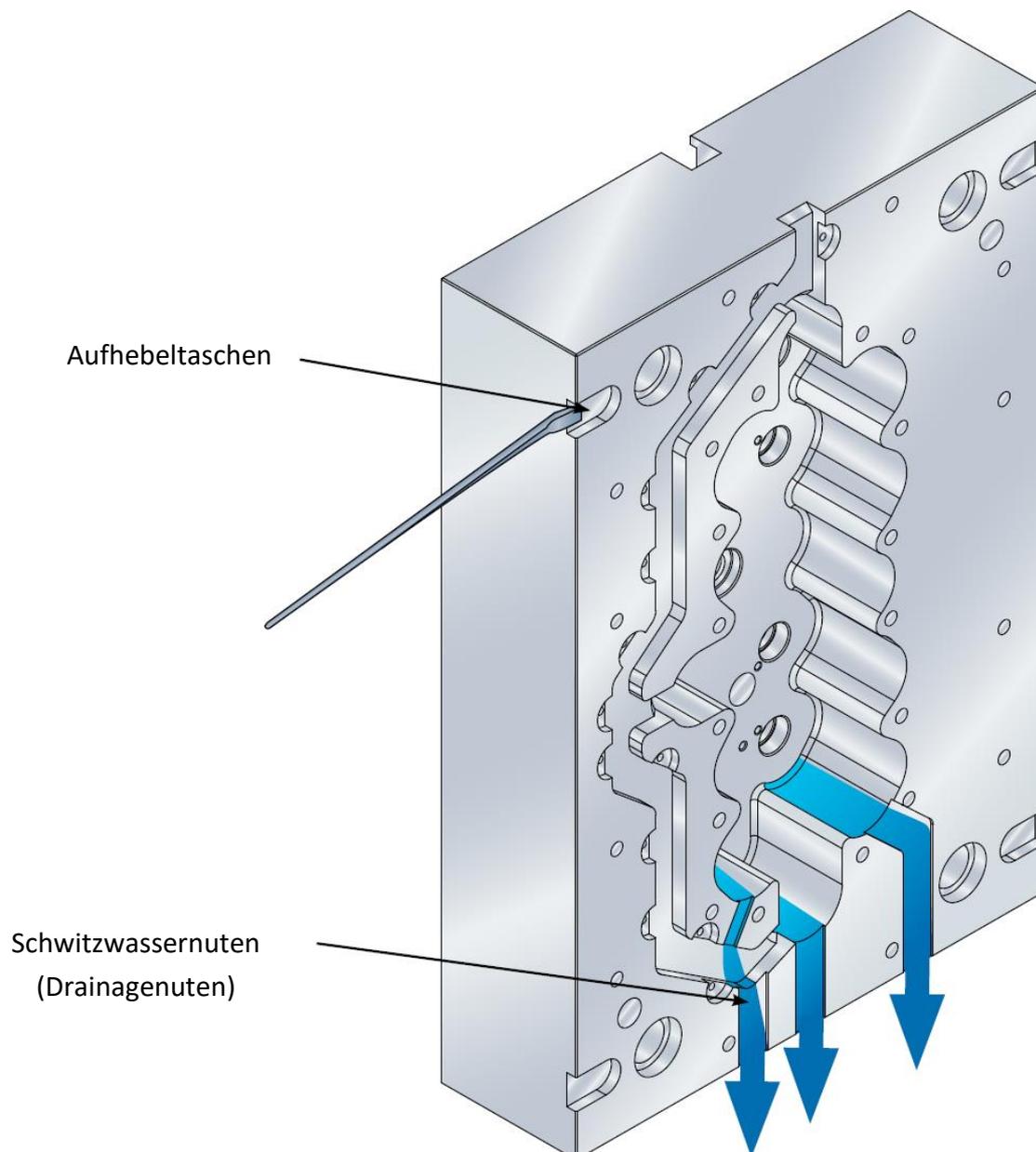
Ausführen von Aufhebeltaschen und Schwitzwasserabfluss

Schritt 1: Ausführen der Aufhebeltaschen

Aufhebeltaschen ermöglichen eine einfachere Trennung der Platten. Aufhebeltaschen sind zwischen allen Plattenverbindungen zu positionieren, in der Nähe von Plattenausrichtungsmerkmalen (Führungsstifte, Passstifte).

Schritt 2: Ausführen der Schwitzwassernuten (Drainagenuten)

Schwitzwasser (auch Kondensat genannt) muss über Drainagenuten aus dem Heisskanal geleitet werden. Diese Drainagenuten sind überall einzubringen, wo sich Wasser ansammeln könnte, wie z.B. an den Tiefpunkten von Verteilertasche und Kabelkanälen.



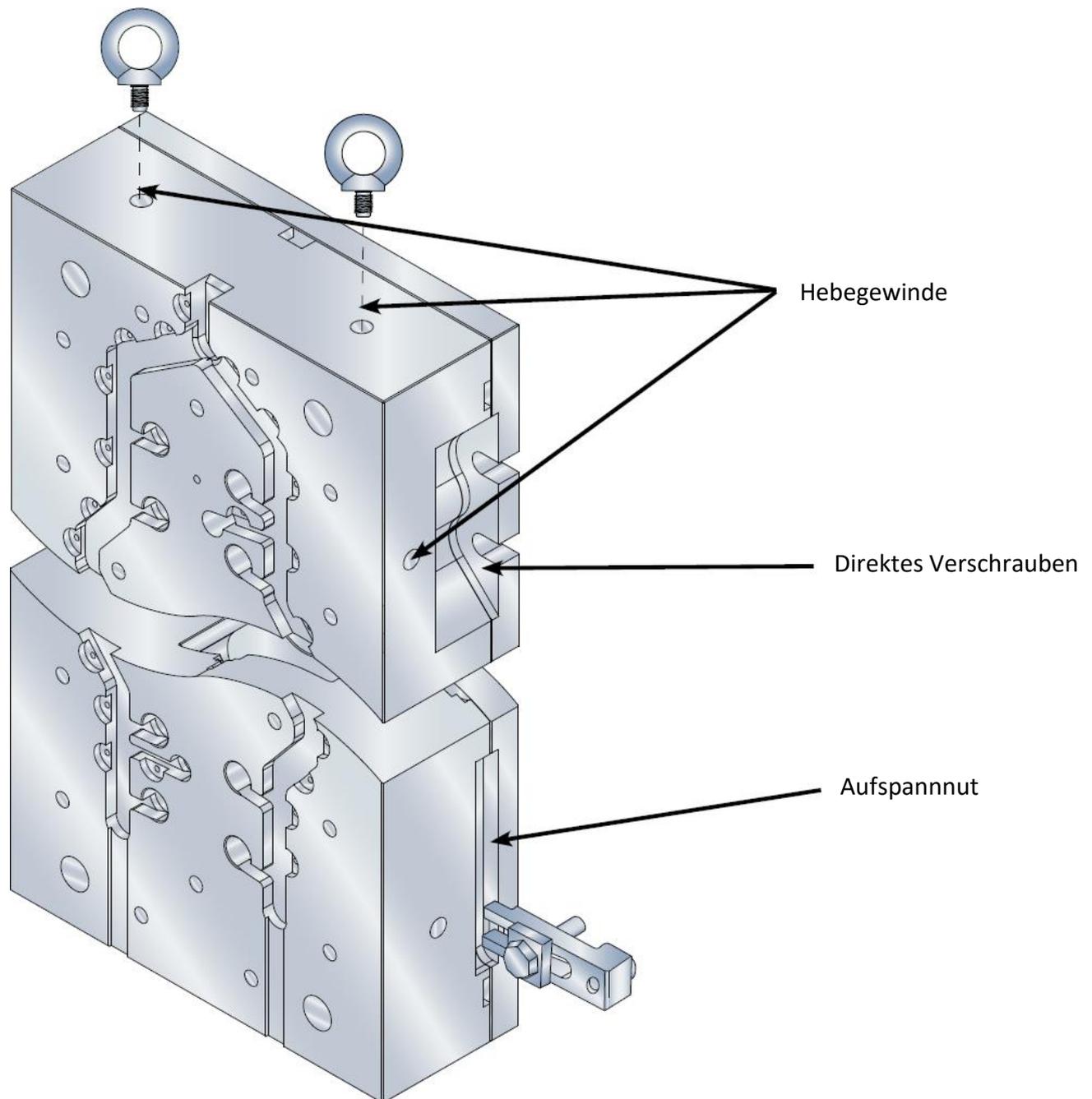
Ausführen von Hebegewinden und Befestigung an Maschinenplatte

Schritt 1: Ausführen der Hebegewinde

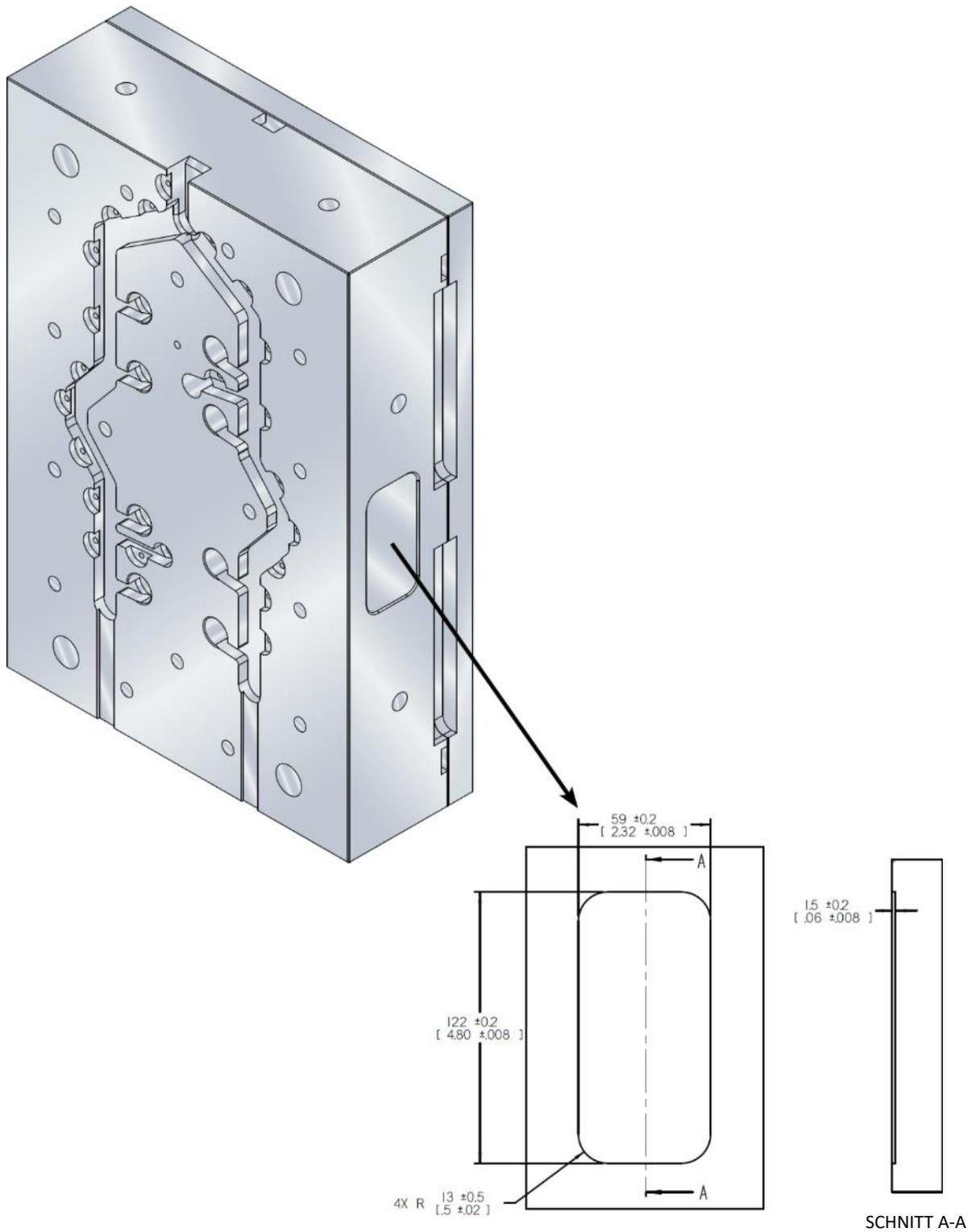
Ergänzen ausreichender Hebegewinde für Handhabung einzelner Platten und der Baugruppe.

Schritt 2: Ausführen der Befestigung an der Maschinenplatte

Der Heisskanal wird an der Maschinenplatte entweder per Direktverschraubung oder per Aufspannut (Spannpratzen) montiert.



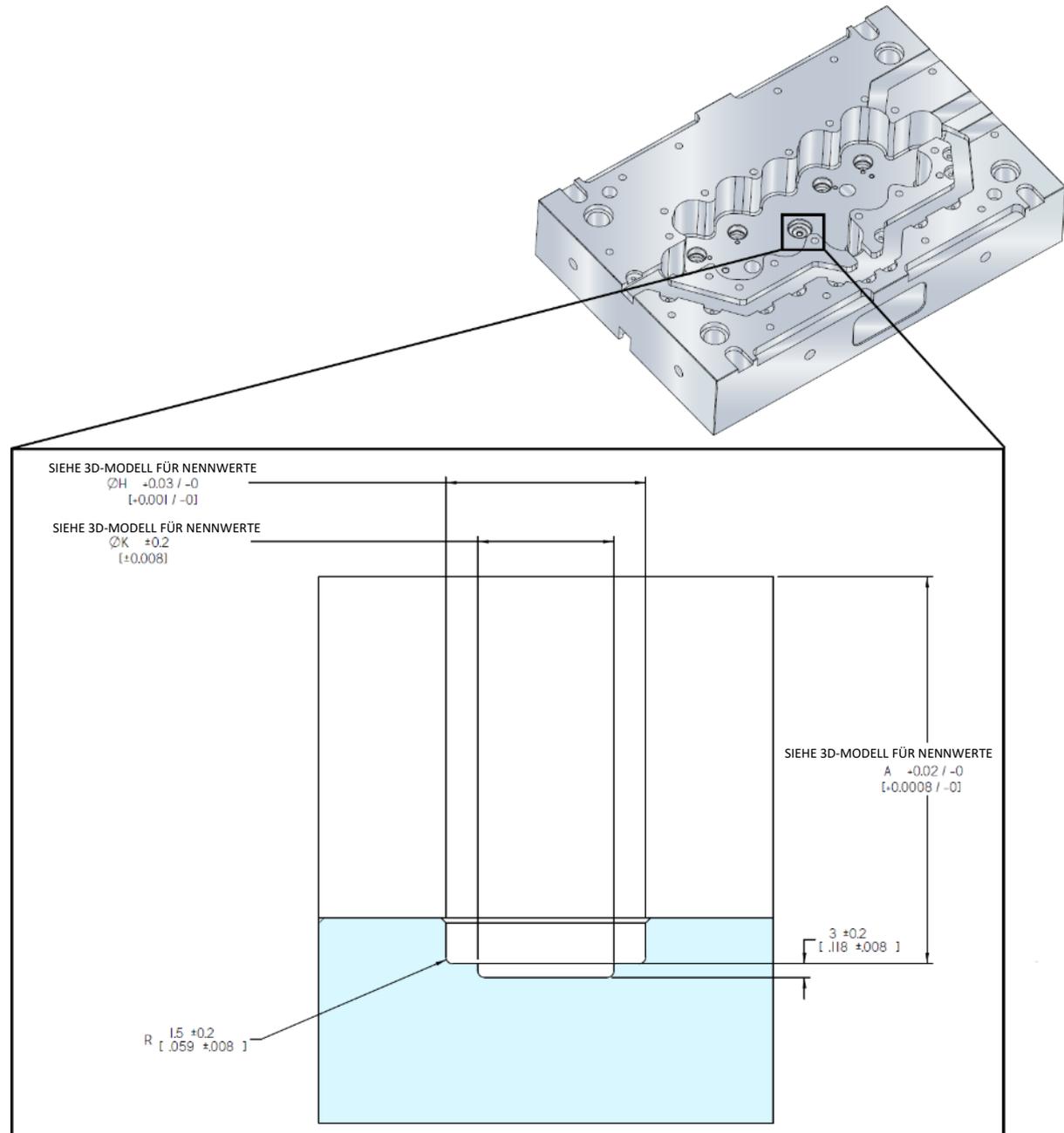
Hinzufügen des Typenschildes



Toleranzverweis

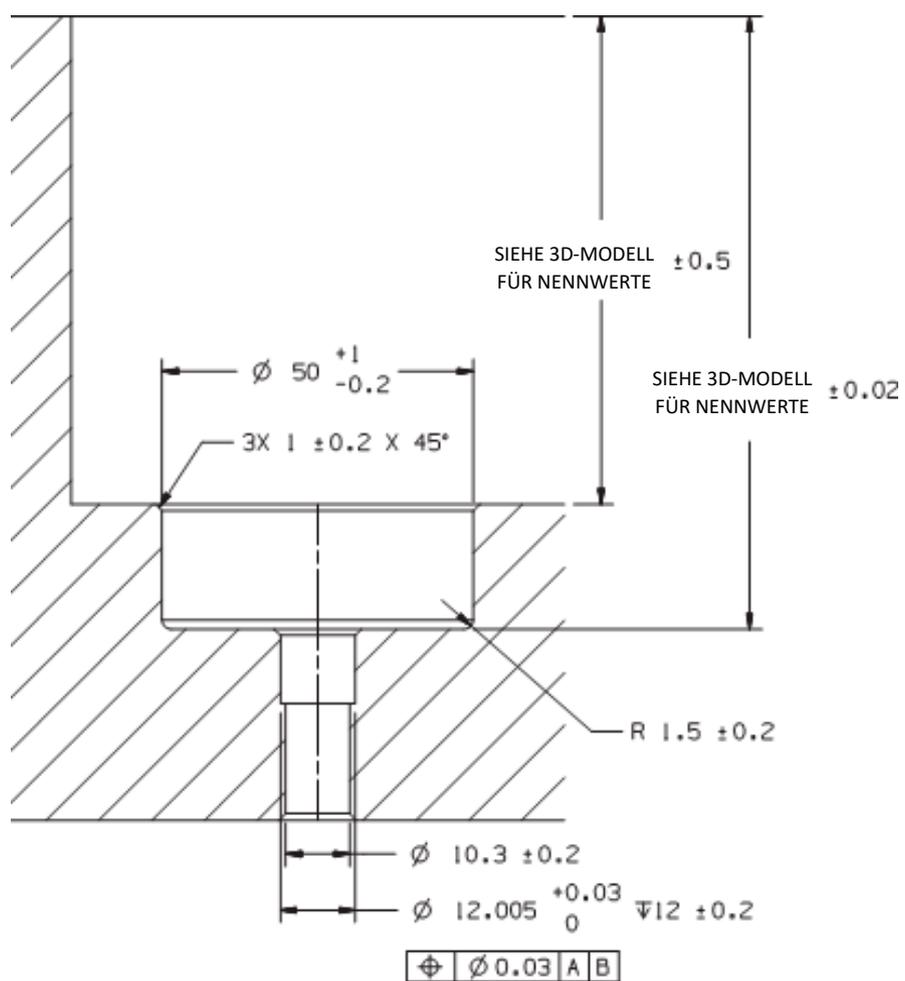
Die vollständige Geometrie ist dem 3D-Modell zu entnehmen.

Positionierisolator

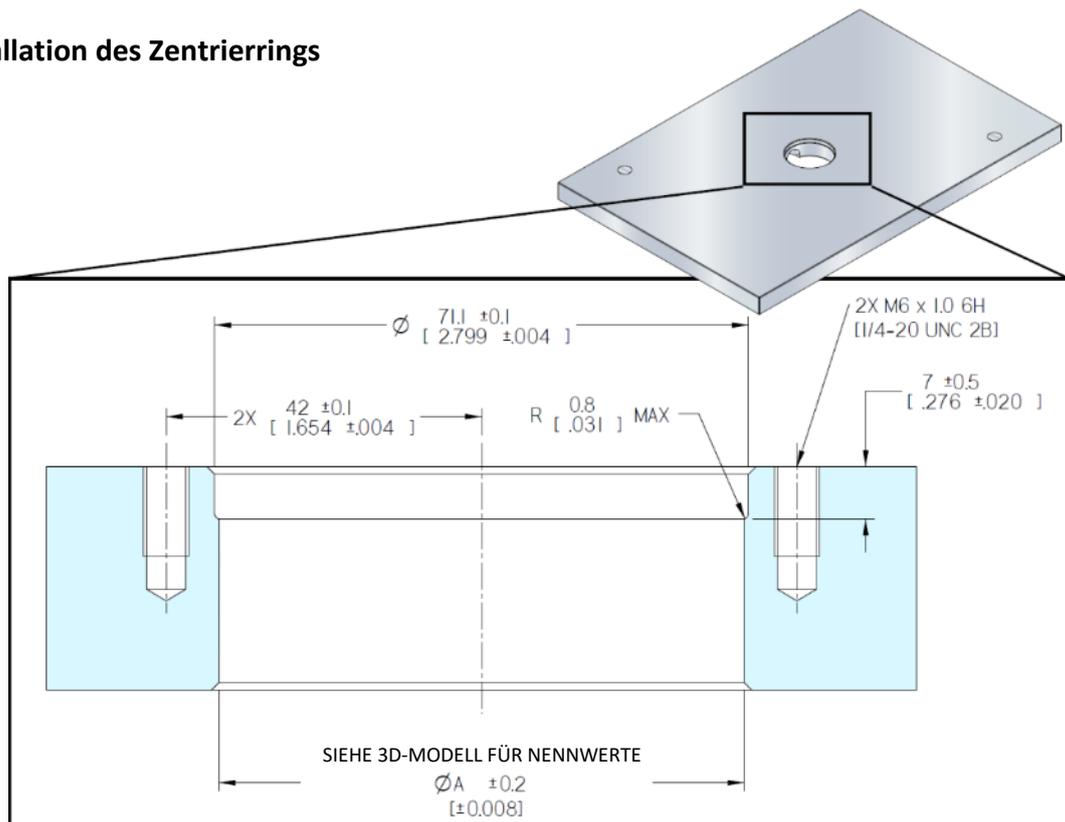


Isolatortyp	H	K
Kleiner Nestabstand	32.01mm [1.26"]	20mm [0.78"]
Standard-Nestabstand	44.01mm [1.73"]	30mm [1.29"]
Großer Nestabstand	64.01mm [2.52"]	50mm [1.96"]

Positionierisolator - Spezifische UNIFY Anforderungen



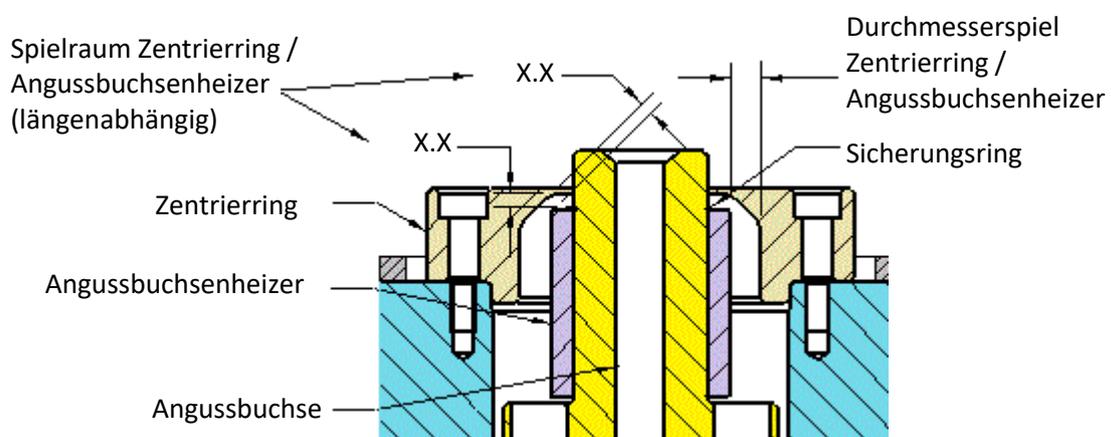
Installation des Zentrierrings



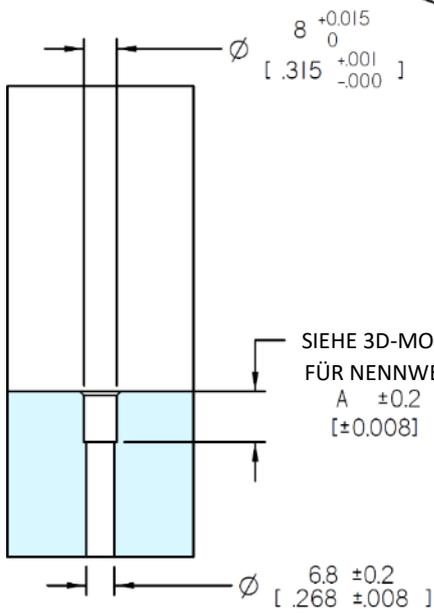
Spielraum Zentrierring / Angussbuchsenheizer

HUSKY empfiehlt ein Durchmesser­spiel zwischen Zentrierring und Angussbuchse von 0.45 +0.10/-0.03mm. Spiel des Zentrierrings und des Angussbuchsenheizers solle gemäss der unten gezeigten Tabelle ausgeführt sein.

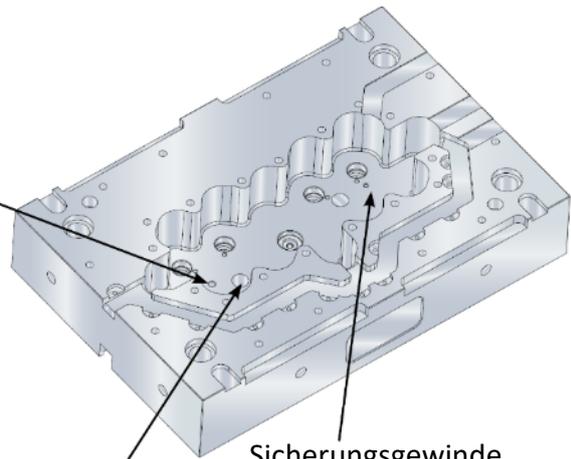
SPIELRAUM ZENTRIERRING / ANGUSSBUCHSENHEIZER		
Angussbuchsenlänge (mm)	Minimaler Spielraum in kaltem Zustand (Längenabhängig) mm	Minimales Durchmesser­spiel (mm)
< 80	1.75	3.00
81-200	2.25	
201-300	2.75	
>300	3.00	



Verteiler-Ausrichtstift



Durchgangsbohrung für die Verteilerthermoelemente

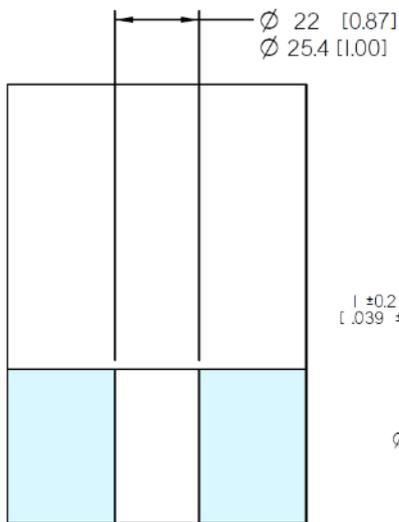


Sicherungsgewinde für Verteiler



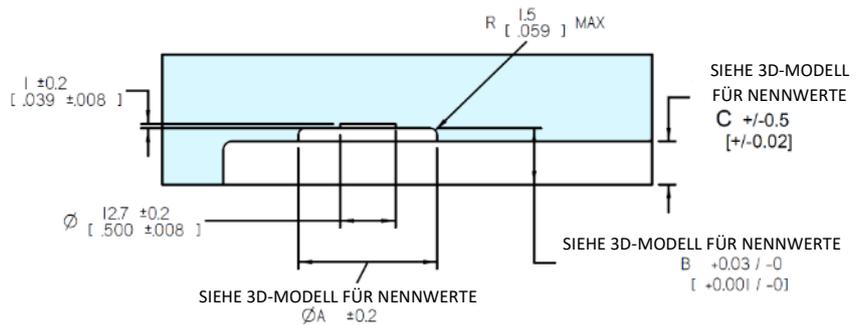
M6 x 1.0 6H
[1/4-20 UNC 2B]

POSITIONSTOLERANZ (X UND Y)
 ± 0.1 [±0.004]



Installation der Abstützungen

NUR BEI BEDARF. MIT DEM 3D-MODELL FESTSTELLEN.



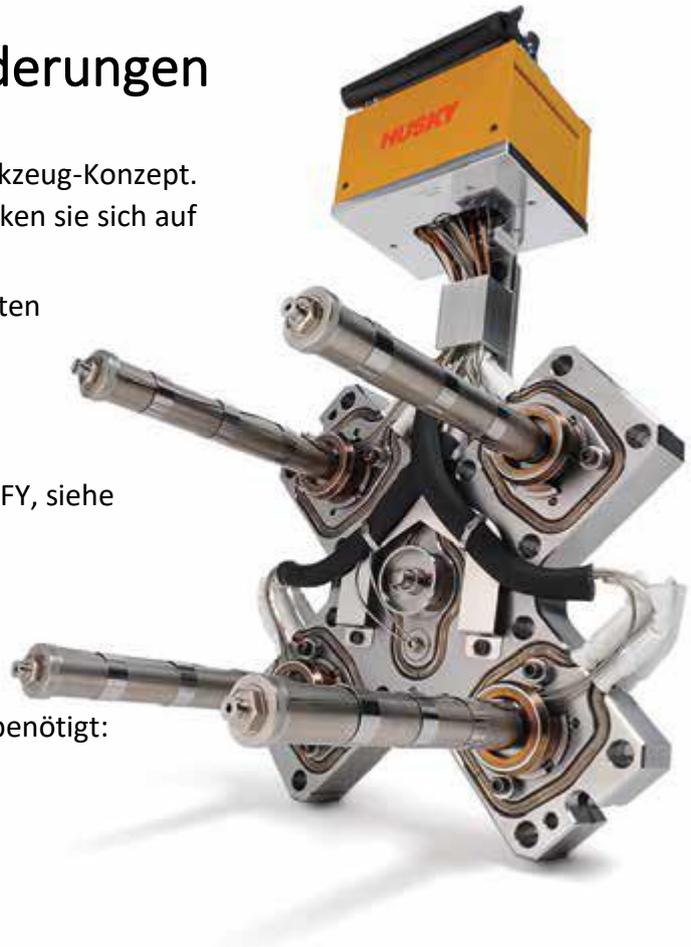
UNIFY-spezifische Anforderungen

UNIFY vereinfacht die Integration in das Werkzeug-Konzept. Benutzen Sie diesen Leitfaden, aber beschränken Sie sich auf diese Schritte:

- 1.) Installieren der Verteilertasche in die Platten
- 2.) Werkzeugschnittstellen
- 3.) Kühlung der Verteilerplatte
- 4.) Heißkanal-Plattenausrichtung
- 5.) Plattenverschraubung (Besonders für UNIFY, siehe untenstehende Anforderungen)
- 6.) Hebelschlitze und Schwitzwasserbleitung
- 7.) Hebegewinde und Plattenbefestigung
- 8.) Typenschild

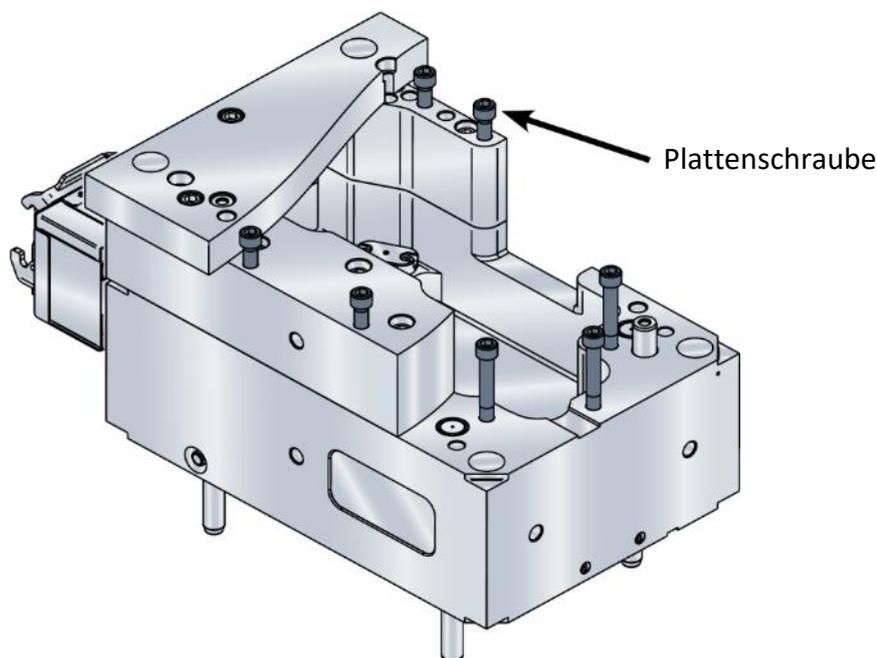
Das Folgende wird nicht für UNIFY-Systeme benötigt:

- Kühlung der Aufspannplatte
- Luftschläuche (bei Nadelverschluss)
- Einzelheiten zur Zylinderinstallation
- Kabelkanäle



UNIFY Plattenverschraubung:

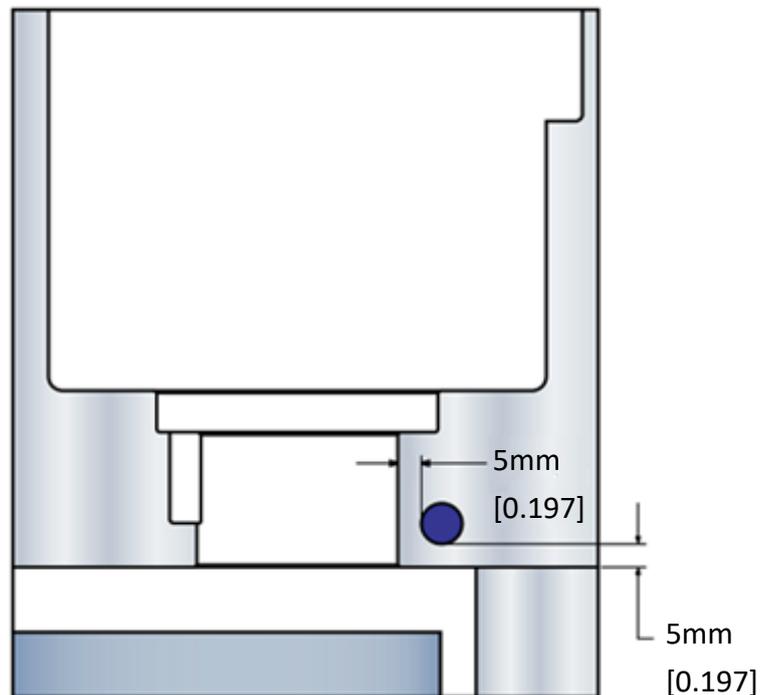
Die Plattenverschraubung der UNIFY-Systeme verbindet die Aufspannplatte mit der Verteilerplatte und gewährleistet ausreichende Unterstützung des Systems in eingebautem Zustand. Diese Schrauben beeinflussen nicht die Abdichtungen im Verteilersystem. Fügen Sie genügend Schrauben, gemäß ihrem Werkzeugkonzept, ein.



ISVG-spezifische Anforderungen

Kühlleitungen der Stützplatte

Die Kühlleitung sollte so nah wie möglich an der Schließseite der Stützplatte und der Durchgangsbohrung der ISVG-Installation positioniert werden. Dabei darf der Abstand von 5 mm zu allen Oberflächen nicht unterschritten werden.

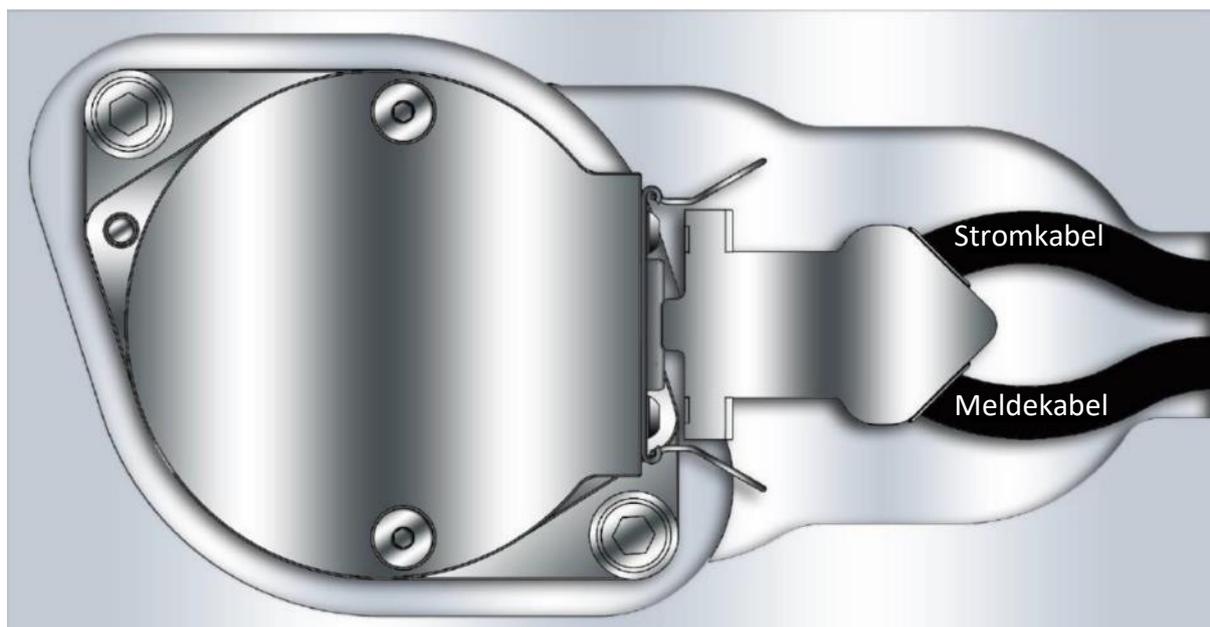


Kabelkanäle

Jeder Antrieb verfügt über zwei Kabel, eines für die Stromversorgung und eines für die Rückmeldung. Diese Kabel werden auf die erforderliche Länge zugeschnitten und zur Adapterbox geführt.

Stromkabel: 4,9 mm AD nominal – Querschnitt 18.8mm²

Meldekabel: 6,5 mm AD nominal – Querschnitt 33.2mm²



Tiefe der Kabelkanäle:

Anzahl der Düsen*	Empfohlene Kabelkanaltiefe	Anzahl der Düsen*	Empfohlene Kabelkanaltiefe
1	9	5	33
2	15	6	40
3	21	7	46
4	27	8	52

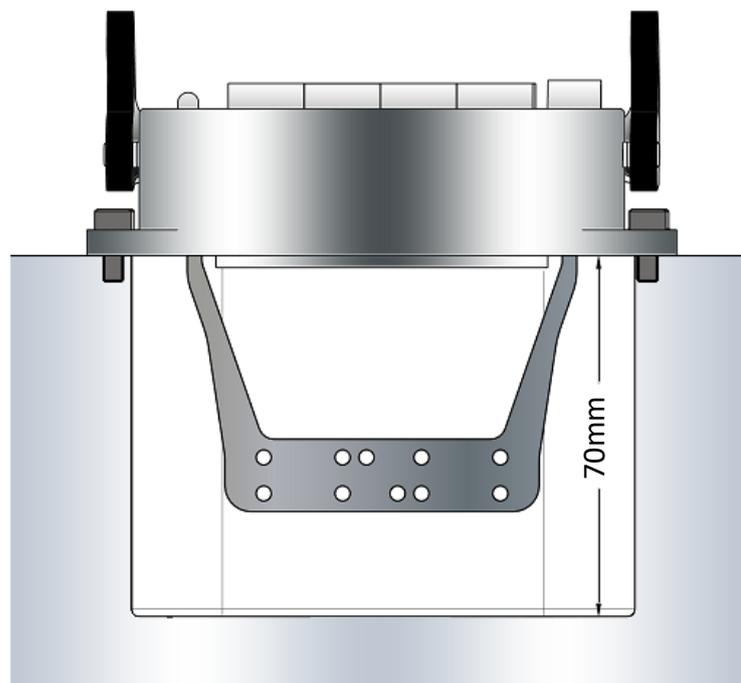
*Anzahl der Antriebe, deren Kabel im gleichen Kabelkanal verlegt werden

Anforderungen für elektrische Steckverbinder und Box

Es wird empfohlen, die Strom- und Meldekabel der Antriebe zur Adapterbox der Stützplatte zu führen, während die Kabel für Verteiler, Anguss, Düsenheizungen und Thermoelemente zur Adapterbox der Verteilerplatte geführt werden sollten.

Für das Anschliessen der Erdungskabel von ISVG-Antrieben ist eine Masseschiene vorgesehen. Diese Masseschiene ragt über die Unterseite des Steckverbinders hinaus, daher ist bei der Auslegung der Steckverbindung Vorsicht geboten.

Wenn die Steckverbinder direkt auf der Stützplatte montiert werden, wird eine Taschentiefe von mindestens 70 mm empfohlen, um die Masseschiene und die dazugehörige Verkabelung aufnehmen zu können.



Wenn eine elektrische Adapterplatte für die Steckverbinder der Antriebe verwendet wird, muss sie mindestens 75 mm (oder 3 Zoll) dick sein. Dünnere Adapterplatten sollten vermieden werden, da sie keinen ausreichenden Abstand zwischen Masseschiene und Stützplatte bieten.

Fragen?

Wenden Sie sich an Ihren Husky-Projektingenieur oder eine der allgemeinen Anfragenummern:

Amerika, Vermont - Tel. + 1 802 859 8000

Brasilien, Sao Paulo - Tel. +55 11 4589 7200

Europa, Luxemburg - Tel. +352 52 11 51

Asien, China – Tel. +86 21 3850 8000