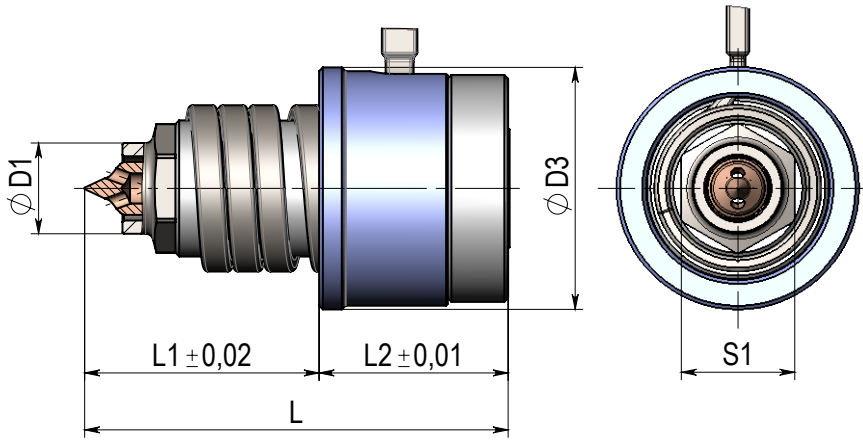


# Инжектор IR

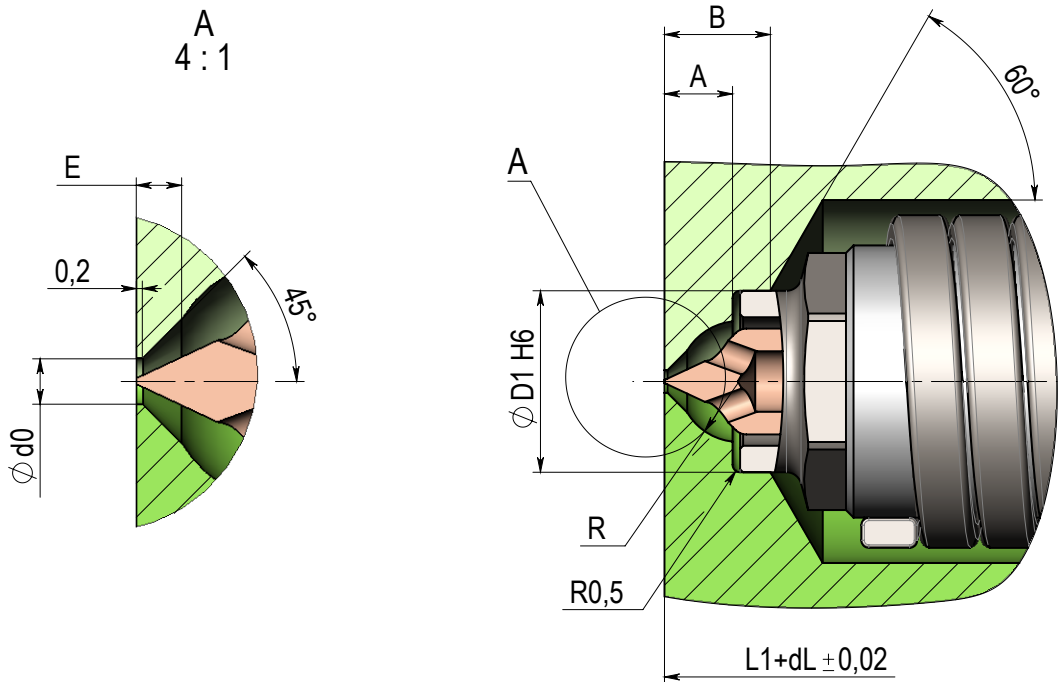


Серия	D1	D3	L2	S1
S	10	28	22	12
M	12	32	25	15
L	16	38	35	19
X	20	44	40	24

## Стандартные длины:

L	56	66	76	86	96	116	126	136	146	156
Серия	L1									
S	34	44	54	64	74	94	-	-	-	-
M	31	41	51	61	71	91	101	-	-	-
L	-	31	41	51	61	81	91	101	111	121
X	-	-	36	46	56	76	86	96	106	116

## Место впуска



Серия	D1	A	B	E	R	d0
S	10	3,5	6	1,2	4	0,80; 1,0; 1,2; 1,5
M	12	4,5	7	1,5	5	1,5; 1,8; 2,0
L	16	5,5	8	2,0	6	2,0; 2,2; 2,5
X	20	7,0	10	2,5	8	2,5; 2,8; 3,0

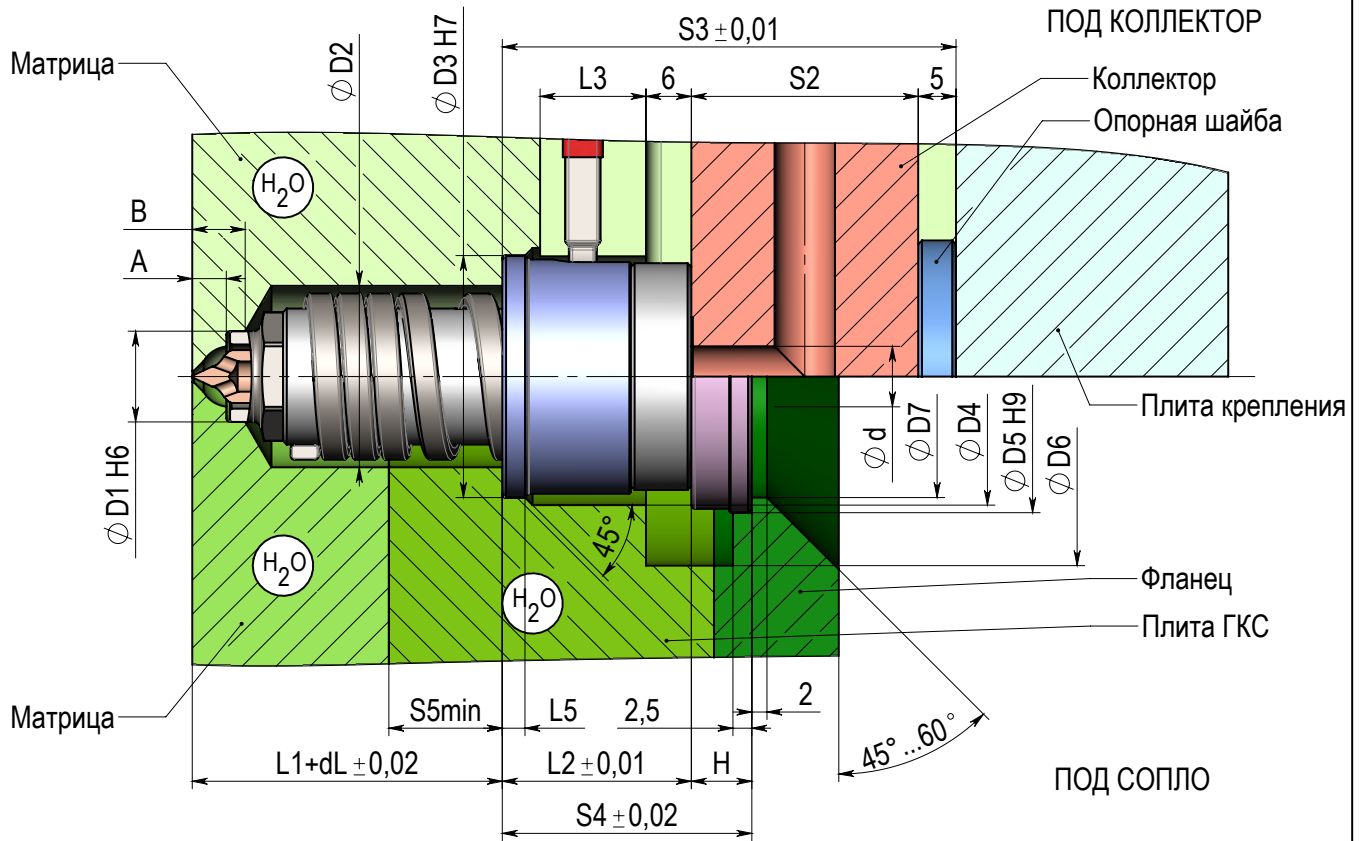
## Форма заказа:

1 - 2 - IR - 5 - 6 - 7

1 - серия инжектора (S, M, L, X);  
 2 - длина инжектора, L (мм.);  
 5 - диаметр впуска, d0 (мм.);  
 6 - тип термопреобразователя J (ЖК),  
 K (ХА), L (ХК);  
 7 - длина гибких выводов, Q (м.).

Например: M-66-IR-1,5-J-2,0.

# Схема установки инжектора IR



Серия	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	L2	L3	L5	L6	d	S2	S3	S4	S5	H
S	10	20	28	30	30	48	26	22	11	3	62	6	30	57	30	8	8
M	12	24	32	34	36	50	32	25	14	3	62	8	30	60	33	8	8
L	16	30	38	40	38	56	34	35	18	4	72	10	40	80	45	8	10
X	20	36	44	46	42	60	38	40	20	4	72	12	40	85	50	20	10

$dL = L1 * 1,25 * e^{-5} * (T_p - T_f)$ ; Например, Инжектор (M-66-IR-1,5-J-2,0):  $dL = 44 * 1,25 * 10^{-5} * (200 - 50) = 0,08$ .

$L1 = L - L2$ ;

$T_p$  - средняя температура переработки полимера;

$T_f$  - температура литьевой формы.

Поправка на тепловое расширение dL:

L	56	66	76	86	96	116	126	136	146	156	$T_p - T_f, ^\circ C$
Серия	dL										
S	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
M	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
L	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
X		0,07	0,09	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22		150
		0,09	0,12	0,14	0,19	0,22	0,24	0,27	0,29		200
		0,11	0,14	0,18	0,24	0,27	0,30	0,33	0,36		250
		0,14	0,17	0,21	0,29	0,32	0,36	0,40	0,44		300

