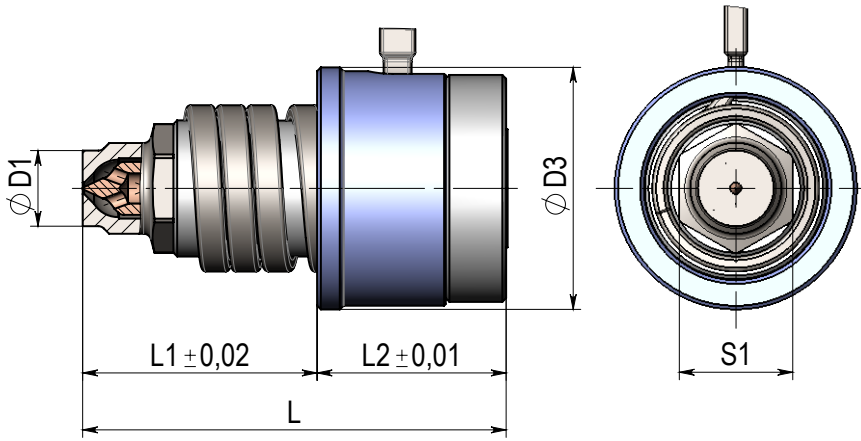


## Инжектор IRT

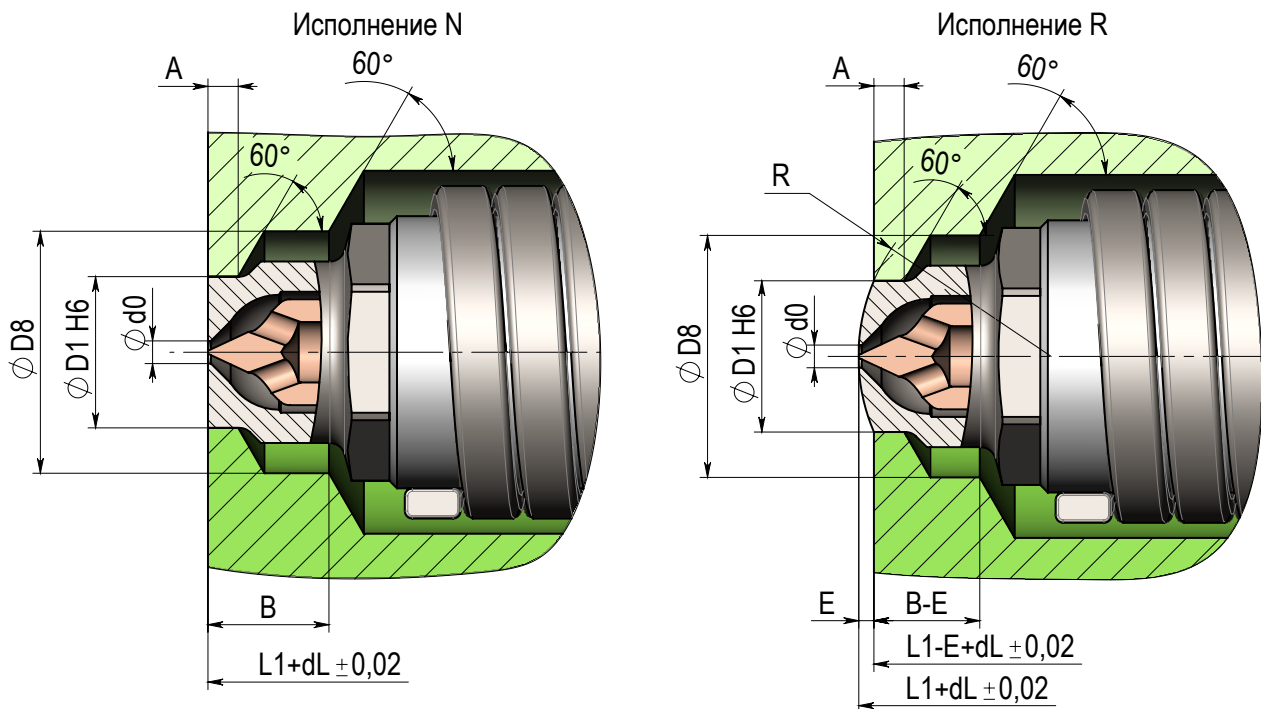


Серия	D1	D3	L2	S1
S	10	28	22	12
M	12	32	25	15
L	16	38	35	19
X	20	44	40	24

### 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	D8	A	B	E	R	d0
S	8	12	1,8	7	0,8	10,1	0,80; 1,0; 1,2; 1,5
M	10	16	2,0	8	1,5	12,5	1,5; 1,8; 2,0
L	12	18	2,5	9	1,5	12,3	2,0; 2,2; 2,5
X	16	24	3,0	10	2,0	16,5	2,5; 2,8; 3,0

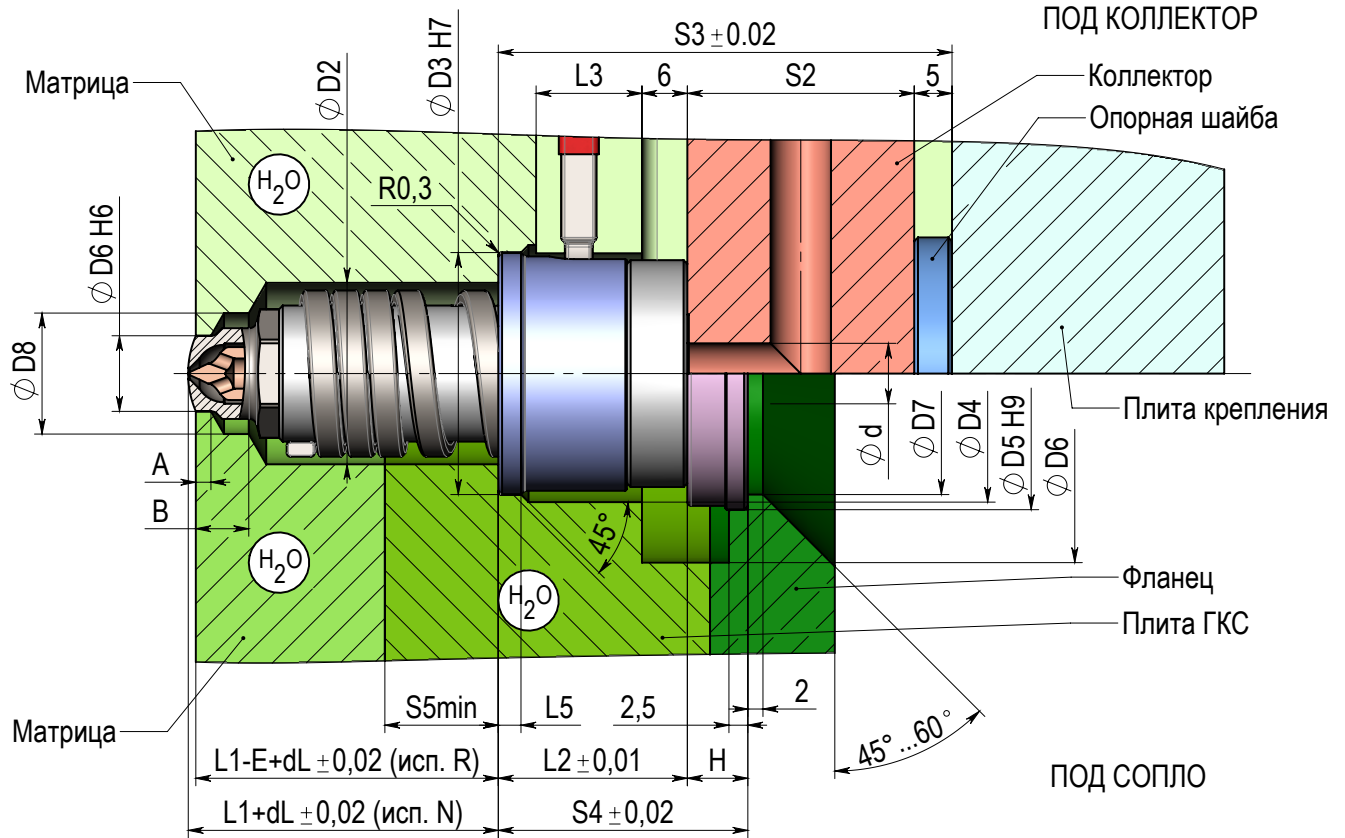
### Форма заказа:

1 - 2 - IRT - 4 - 5 - 6 - 7

- 1 - серия инжектора (S, M, L, X);
- 2 - длина инжектора, L (мм.);
- 4 - исполнение наконечника (N; R);
- 5 - диаметр впуска, d0 (мм.);
- 6 - тип термопреобразователя J (ЖК), K (XA), L (XK);
- 7 - длина гибких выводов, Q (м.).

Например: M-66-IRT-N-1,5-J-2,0.

# Схема установки инжектора IRT



Серия	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	L2	L3	L5	L6	d	S2	S3	S4	S5	H
S	8	20	28	30	30	48	26	12	22	11	3	62	6	30	57	30	8	8
M	10	24	32	34	36	50	32	16	25	14	3	62	8	30	60	33	8	8
L	12	30	38	40	38	56	34	18	35	18	4	72	10	40	80	45	8	10
X	16	36	44	46	42	60	38	24	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

