

 **Machine gap filter type MSF-** Pat.pend

 **Maschinen-Spaltfilter Typ MSF-** Pat.pend

 **Maskinspaltfilter typ MSF-** Pat.pend



- \*Economic filtration
- \*Easy to clean
- \*Little pressure loss
- \*Large flow area
- \*Increase in filter gap possible through circular grinding
- \*The parts 1 and 2 are replaceable



- \*Schonende Filtrierung
- \*Leicht zu reinigen
- \*Geringer Druckverlust
- \*Große Durchsatzöffnung
- \*Vergrößerung des Filterspaltens "S" durch Rundschleifen möglich
- \*Die Teile 1 und 2 sind auswechselbar



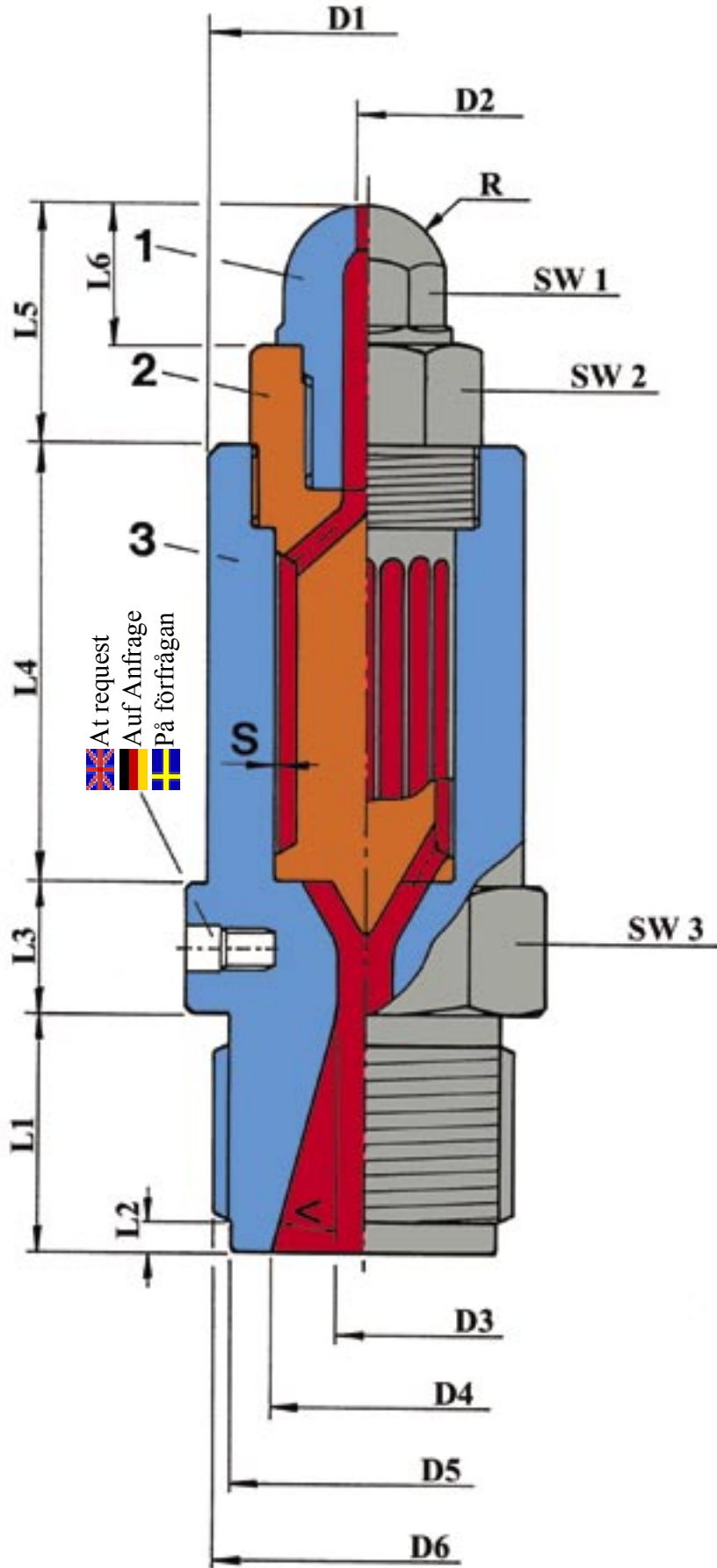
- \*Skonsam filtrering
- \*Lätt att rengöra
- \*Liten tryckförlust
- \*Stor genomströmningsarea
- \*Möjligt att öka filterspalt genom rundslipning
- \*Delarna 1 och 2 är utbytbara



 Machine gap filter type MSF- Pat.pend


 Maschinen-Spaltfilter Typ MSF- Pat.pend

 Maskinspaltfilter typ MSF- Pat.pend



Typ	D1	D2	D3	D4	D5	D6	L1	L2	<	L3	L4	L5	L6	R	SW1	SW2	SW3	S *
MSF 31	30	1,5 - 3	5							11	41	25	13		15	22	30	0,10 0,15 0,20
MSF 51	40	1,6 - 4	6							14	60	32	20		19	27	41	0,15 0,25 0,40
MSF 101	50	2,5 - 5	10							18	70	38	21		22	32	50	0,25 0,40 0,60
MSF 151	80	5 - 9	14							30	146	64	36		36	50	80	0,40 0,80 1,20

 \*Other gapsizes can be supplied

 \*Anderen Spaltgrößen auch lieferbar

 \*Andra spaltstorlekar kan erhållas



## Machine gap filter type MSF-<sup>Pat.pend</sup>

Mechanical gap filter type MSF is intended for injection moulding machines. It can be delivered with different gap sizes. At the choice of the right gap size you have to consider to the hot-runner-nozzles opening in the mould and the injection weight of the plastic detail (see table).

To reduce the frictionheating in the filter the total flowopening is relatively big. If the preassure loss increases the filter has to be cleaned or need a somewhat bigger gap size which can be done by circular grinding. For many types of plastics the filter also has a positiv after-mixing-effect.



## Maschinen-Spaltfilter Typ MSF-<sup>Pat.pend</sup>

Der Maschinen-Spaltfilter Typ MSF ist für Plastik-Formspritzmaschinen vorgesehen. Er ist in verschiedenen Spaltgrößen erhältlich. Bei der Wahl der Spaltgröße muß auf die An-schnittgröße der Heißkanaldüse in der Form und auf das Schußgewicht des Plastikteiles geachtet werden (siehe Tabelle).

Um Friktionswärme im Filter zu vermeiden, wurde die totale Durchsatzöffnung relativ groß ausgelegt. Sollte ein zu großer Druckverlust auftreten, muß der Filter gereinigt oder ein größerer Filterspalt gewählt werden. Dieser kann durch Rundschleifen etwas vergrößert werden. Bei vielen Plastiksorten hat der Filter auch einen positiven Nach-mischeffekt.



## Maskinspaltfilter typ MSF-<sup>Pat.pend</sup>

Maskinspaltfilter typ MSF är ämnad för formsprutningsmaskiner. Den kan levereras med olika spaltstorlekar. Vid val av rätt spaltstorlek skall man ta hänsyn till varmkanalmunstyckets öppning i formen samt plastdetaljens skottvikt (se tabell).

För att minska friktionsvärmern i filtret är den totala genomflödesarean relativt stor. Uppkommer en större tryckförlust kan det vara ett tecken på att filtret behöver rengöras eller att man bör välja en större spaltstorlek. Spaltstorleken kan ökas något genom rundslipning. För många typer av plaster har även filtret en positiv efter-blandningseffekt.

	MSF-31			MSF-51			MSF-101			MSF-151		
Gapsize "S" Spaltgröße "S" Spaltstorlek "S"	0,1	0,15	0,2	0,15	0,25	0,4	0,25	0,4	0,6	0,4	0,8	1,2
For nozzle opening (Ø) Für Düsenöffnung (Ø) För ingötsöppning (Ø)	0,3 - 0,8	0,5 - 1	0,7 - 1,2	0,5 - 1	0,8 - 1,4	1,2 - 2,5	0,8 - 1,4	1,2 - 2,5	2 - 3,5	1,2 - 2,5	2,5 - 4	3 - 5,5
Total flow opening [mm <sup>2</sup> ] Totale Durchsatzöffnung [mm <sup>2</sup> ] Total genomflödesöppning [mm <sup>2</sup> ]	37	56	74	98	160	260	180	285	430	600	1190	1780
Max injection weight [gram] (styren) Max Schußgewicht [Gramm] (Styren) Max skottvikt [gram] (styren)	90	140	200	300	500	1100	800	1300	1900	2800	5200	7600
~Preassure loss [%] ~Druckverlust [%] ~Tryckförlust [%]	10	8	6	9	6	4	8	6	4	8	6	4



When ordering, state these measures.



Maße bei Bestellung bitte angeben.



Vid beställning, ange dessa mått.

S = \_\_\_\_\_ L1 = \_\_\_\_\_  
D1 = \_\_\_\_\_ L2 = \_\_\_\_\_  
D2 = \_\_\_\_\_ < = \_\_\_\_\_  
D4 = \_\_\_\_\_ R = \_\_\_\_\_  
D5 = \_\_\_\_\_ Nitr = \_\_\_\_\_  
D6 = \_\_\_\_\_ CVD = \_\_\_\_\_

Part no. Teil Nr. Del nr.	Steel Stahl Stål	HRC	Nitr.	CVD*
1	W1.2343	~48	*	*
2	W1.2343	~45	*	*
3	W1.2343	~45	X	*

\* At request

\* Auf Anfrage

\* På förfrågan

