



Die Düsen werden von der Maschinendüsenseite her gesehen nummeriert und die Düsenposition wird gleichermaßen mit den X,Y-Koordinaten bestimmt.

- z.B. N1 (+300.00, +300.00) mm
- N2 (-300.00, +300.00)
- N3 (+300.00, -300.00)
- N4 (-300.00, -300.00)

Die Maßangaben erfolgen von der Werkzeugmitte aus gemessen zur jeweiligen Anschnittmitte. Die Düsenlänge (L) gibt die Distanz von der Plattenfläche der Heißen Seite bis zur Anschnittfläche der Kavität an. Im Falle von Anschnitten, die in die Formteiloberfläche vertieft werden muß z.B. die Tiefe der Kugelkalotte mit angegeben werden. Das L-Maß wird unter Raumtemperatur angegeben und MHS berechnet die axiale Wärmedehnung der Düse und kürzt entsprechend die Düsenlänge um den Wärmedehnbeitrag.