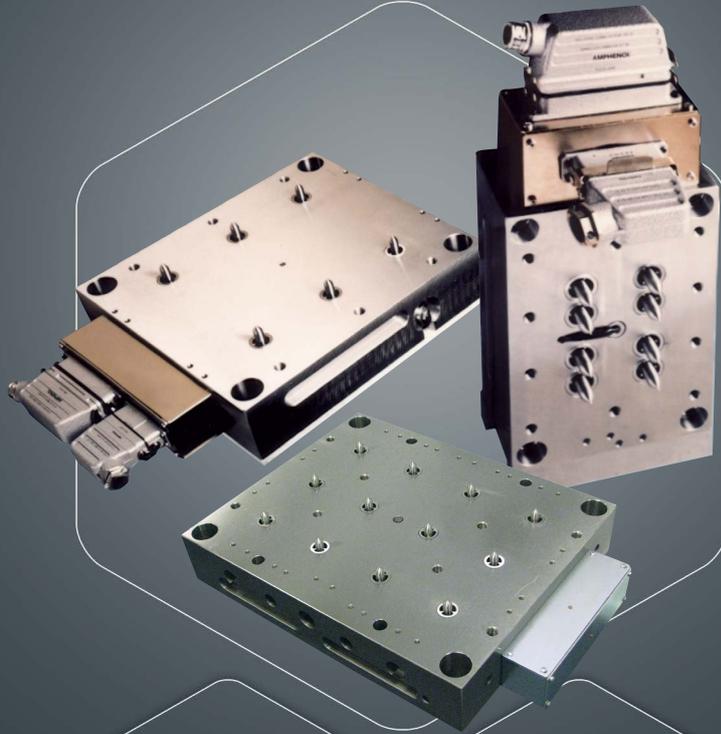




COOL ONE





COMMANDEZ EN LIGNE :
estore.milacron.com

**Ou appelez nos agents de
soutien à la clientèle pour
le traitement facile.**



AT
P: 0800 301 060
F: 0800 401 020
dme_oesterreich@milacron.com



BE
P: +32 (0) 15 28 87 30
F: +32 (0) 15 40 51 17
dme_benelux@milacron.com



CH
P: +41 0848 567 364
F: +41 0848 567 365
dme_schweiz@milacron.com



CZ
P: 800 142 451 | +420 572 151 754
F: 800 142 450 | +420 571 611 996
dme_cz@milacron.com



DE
P: 0800 664 82 50 | +49 (0) 2351 437 0
F: 0800 664 82 51 | +49 (0) 2351 437 220
dme_normalien@milacron.com



ES
P: 900 900 342
F: 900 900 343
dme_iberia@milacron.com



FR
P: +33 1 49 93 92 23
F: +33 1 49 93 92 22
dme_france@milacron.com



HU
P: 0680 205 003 | +32 15 28 87 30
F: +32 15 40 51 17
dme_hungary@milacron.com



IT
P: 800 089 734
F: 800 089 735
dme_italy@milacron.com



NL
P: +31 (0) 20 654 5571
F: +31 (0) 20 654 5572
dme_benelux@milacron.com



PL
P: +800 331 1312 | +32 15 21 50 92
F: +800 331 1313 | +32 15 40 51 92
dme_polska@milacron.com



PT
P: 800 207 900
F: 800 207 901
dme_iberia@milacron.com



SK
P: 0800 142 451 | +420 572 151 754
F: 0800 142 450 | +420 571 611 996
dme_cz@milacron.com



UK
P: +44 2071 3300 37
F: +44 2071 3300 36
dme_uk@milacron.com



Other Countries
P: +32 15 28 87 30
F: +32 15 40 51 17
dme_export@milacron.com



Cool-One

5

Introduction **7**

Sondes **9**

Système de distribution **13**

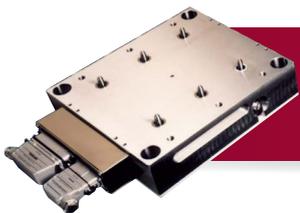
Adaptateurs de buse chauffée **15**



Construction

17

Instructions de construction **18**



Start up

21

Guidelines **22**



Accessories

25

Instructions de câblage **26**

Accessoires de thermocouple **27**

Accessoires de puissance **28**



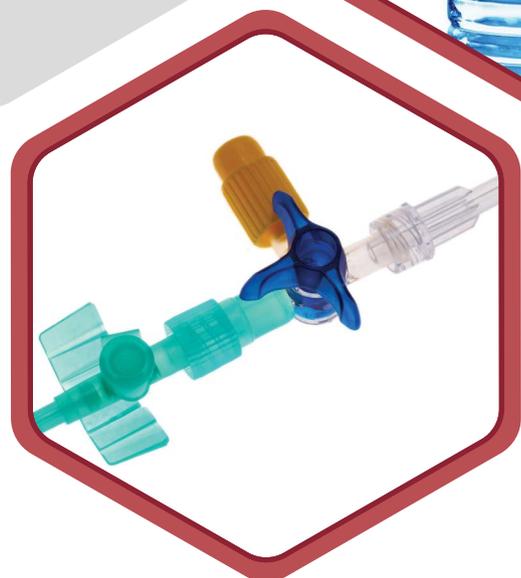
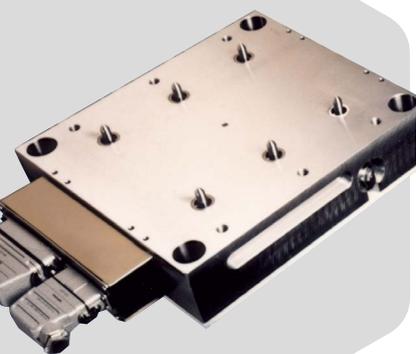
Index

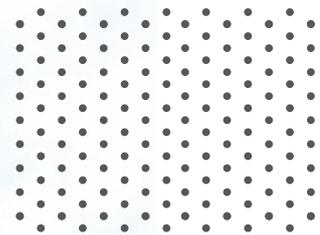
33

Index alphabétique **34**

LA PUISSANCE DES POSSIBILITÉS.

Chez **DME** – une société de Milacron – nous nous considérons comme solutionneurs de problèmes. Une équipe mondiale intégrée qui est entraînée par le désir d'aider chaque client en cas « d'indécisions » qui apparaissent dans leur vie.





UNE ÉQUIPE MONDIALE, QUI ŒUVRE À L'UNISSON.



«Nous souhaitons que les clients nous appellent avec leurs problèmes les plus difficiles et les idées les plus folles. Nous sommes dans le domaine de la création des solutions et de la réalisation des aspirations – de la construction de ce qui était impossible».

Tom Goeke
CEO, MILACRON

Milacron a une perspective globale de ce qui importe dans le secteur manufacturier. Avec plus de 15 sites de production dans six pays, nous vendons nos solutions de traitement des matières plastiques dans plus de 100 pays sur six continents. Nous avons une base installée de 40.000 machines, 153.000 canaux chauds et plus de 3,5 millions de pieds carrés d'espace de fabrication. Nous utilisons ce savoir-faire pour travailler tous les jours pour améliorer la productivité, réduire les coûts, accroître l'efficacité énergétique, éliminer les déchets, et réduire les temps de cycle à travers un large éventail d'industries. Derrière tout cela sont nos gens – attentionnés, engagés et créatifs – qui construisent des relations à long terme avec nos clients.

De l'automobile et appareils aux pots à lait et brosses à dents, les technologies et services **DME** assistent

les plus grandes entreprises dans le monde à fabriquer vos produits préférés.

Pour réussir sur le marché international d'aujourd'hui, il faut offrir le meilleur produit, au meilleur prix et dans les délais spécifiés. À cette fin, **DME** collabore avec les meilleurs partenaires de fabrication, d'externalisation et stratégiques, livre « juste-à-temps » où que vous soyez dans le monde et utilise les techniques modernes les plus sophistiquées.

DME offre une variété de composants du moule disponibles dans tous les standards régionaux. Des milliers de solutions techniques haute performance, prêtes à utiliser permettent à nos clients de passer plus de temps sur le travail précieux. Avec une gamme complète d'équipements et de fournitures, nous fournissons les produits de haute qualité dont vous

avez besoin pour accélérer l'assemblage et simplifier les opérations.

Seulement **DME** peut fournir aux clients les ressources mondiales nécessaires pour faire concurrence sur le marché des moules d'injection et composants, des pièces de rechange pour les canaux froids et chauds ainsi que dans les étampes et moules & composants ou le technologie de finition de surface.

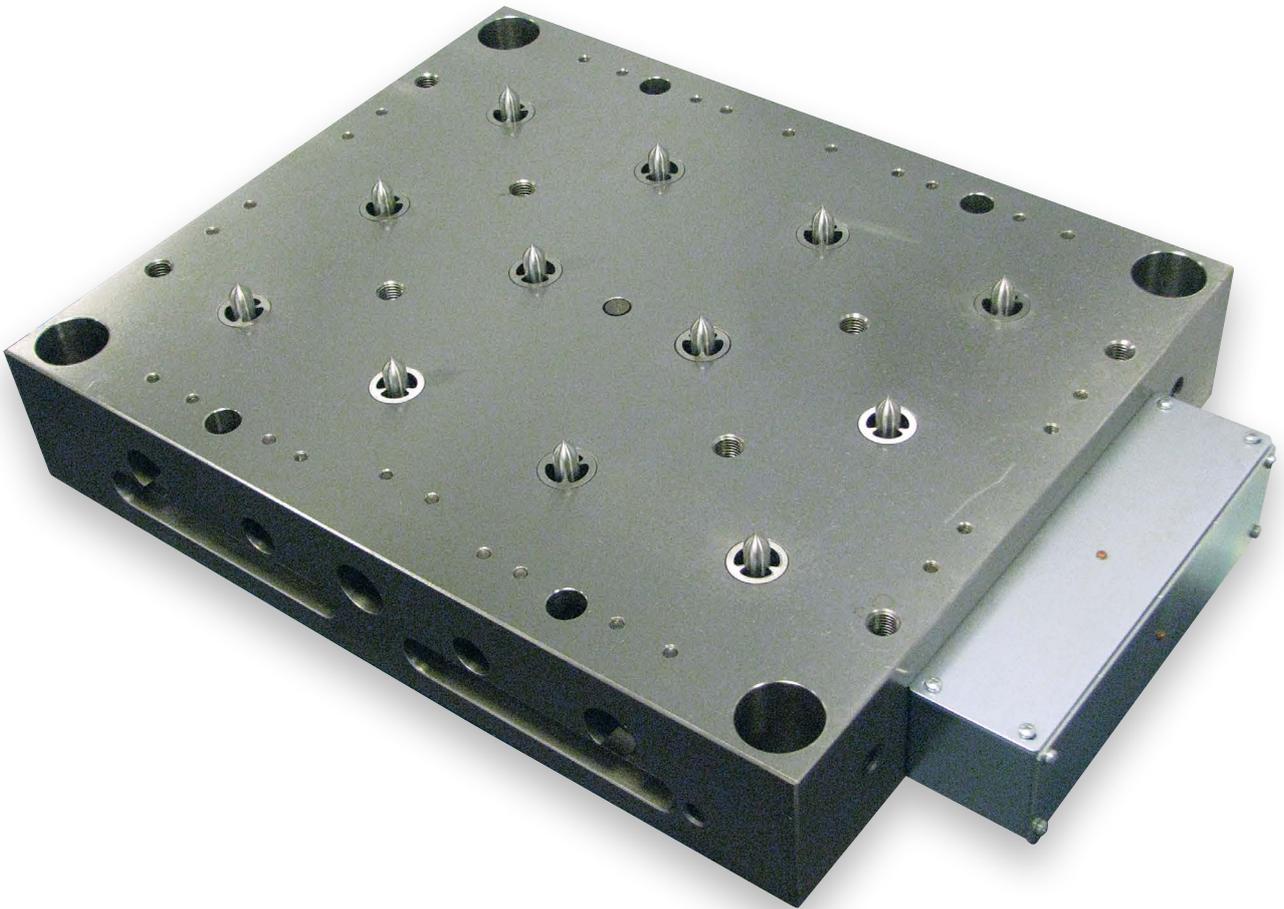
Aujourd'hui, **DME** est fière d'être en mesure de fournir des solutions complètes clés en main, en partenariat avec d'autres sociétés **Milacron** telles que des systèmes sans carotte **Mold-Masters**, des plaques personnalisées de haute précision **Tirad** (incluant des composants standards **DME**) et des machines **Ferromatik**.





MILACRON®

Cool-One



QU'EST-CE QUE C'EST LE SYSTÈME COOL-ONE DME ?



Le Cool-One est un système standardisé et pré-élaboré, qui chauffe la résine, et l'apporte depuis la buse de la machine d'injection vers la cavité. Son design met particulièrement l'accent sur le contrôle de température le long du processus de livraison à l'état fondu.

Ceci est possible grâce à une structure de distribution qui va du localisateur de la buse chauffée, à travers les canaux de distribution jusqu'aux sondes et au point d'injection.

Ce qui rend le Cool One différent des systèmes de canaux chauds communs est l'emplacement des appareils de chauffage, qui ne se trouvent pas autour de l'écoulement plastique, mais au milieu de celui-ci. Cela signifie que les tubes de distribution, qui contiennent les appareils de chauffage se trouvent au milieu du canal de distribution, qui sont en fait de simples trous usinés dans la plaque. Les anneaux de centrage maintiennent l'appareil de chauffage bien en place.

La structure de distribution comporte un seul tube de distribution primaire avec des sondes sécantes pour diriger le flux de matériau vers les portes. Selon la complexité du projet, il peut être nécessaire de créer plusieurs canaux de distribution pour atteindre chaque cavité. Une grande variété d'agencements d'intersection sont possibles pour transporter la matière en fusion à pratiquement un nombre quelconque ou chaque configuration de cavités. En tout cas, l'écoulement plastique est constamment chauffé.

Pendant le démarrage, le premier écoulement en matière plastique entrant dans le moule prend contact avec la paroi extérieure du canal de distribution et se solidifie sur lui, tout en créant une BARRIÈRE ISOLANTE naturelle. C'est une caractéristique importante de Cool One, parce que l'isolation sépare l'écoulement plastique du moule tout en réduisant le besoin de refroidissement et générant une économie d'énergie très élevée.

Comme les appareils de chauffage sont au milieu de l'écoulement, la chaleur qu'ils génèrent reste dans le tube et est transférée à la plaque dans une très petite quantité. La chaleur est générée uniquement lorsque c'est nécessaire et tout le long de la structure de la matière plastique. Cela signifie que le système a besoin de moins d'énergie. Cela rend le Cool One un système très efficace.

La façon dont la barrière isolante est créée, rend le Cool One un système qui ne nécessite pas de joints d'étanchéité ; en fait, il peut être défini comme auto-scellant et rend ainsi chaque fuite impossible.

**CHAUFFÉ
INTÉRIEUREMENT**

**À UNE OU
PLUSIEURS
CAVITÉS**

**UNE PLUS
GRANDE
EFFICACITÉ**

**BARRIÈRE
ISOLANTE**

L'isolation signifie également que les plaques vont souffrir beaucoup moins de dilatation / de déformation thermique.

En tant qu'auto-scellant et ayant moins de stress thermique, il nécessite moins d'entretien.

Les caractéristiques mentionnées ci-avant font de Cool One un système solide, qui est capable de fonctionner pendant des années, sans avoir à passer au banc l'outil.

Une caractéristique importante du Cool One avec des systèmes de canaux chauds est qu'il permet de grandes économies de matière. Presque 100% de la matière plastique entrant dans le système est transformé en produit final.

Comme tout système de canaux chauds, il est adapté à une utilisation dans des moules à une ou à plusieurs cavités et de manière générale, il convient pour la plupart des applications possibles pour les canaux chauds sur le marché, et son montage est très facile.

Si vous comparez le Cool One avec tout moule avec des canaux d'injection non chauffés, la qualité des pièces en plastique est beaucoup plus élevée et le temps de cycle est plus court : les mêmes avantages que vous recherchez dans un système Hot Runner, mais dans une solution moins coûteuse et plus solide.

Nos experts vont concevoir le système pour vous. Le DME conçoit la meilleure solution pour vous sur la base des principales exigences de votre projet (matière plastique, nombre de cavités, etc.) et vous fournit les dessins 3D et 2D nécessaires pour votre agrément.

Le Cool One est un système standard qui rend facile la construction du moule par le concepteur car il n'y a pas de pièces spéciales requises ; la conception est beaucoup plus facile.

Le Cool One n'est pas recommandé sur le matériel technique, des matériaux chargés et si le changement de couleur est nécessaire.

Les éléments chauffants sont commandés par des systèmes du régulateur de température standard DME. Retrouvez plus d'infos sur notre site Web (www.dmeu.com), **eSTORE** ou demandez la brochure concernant nos contrôleurs de température.

**AUCUNE
FUITE**

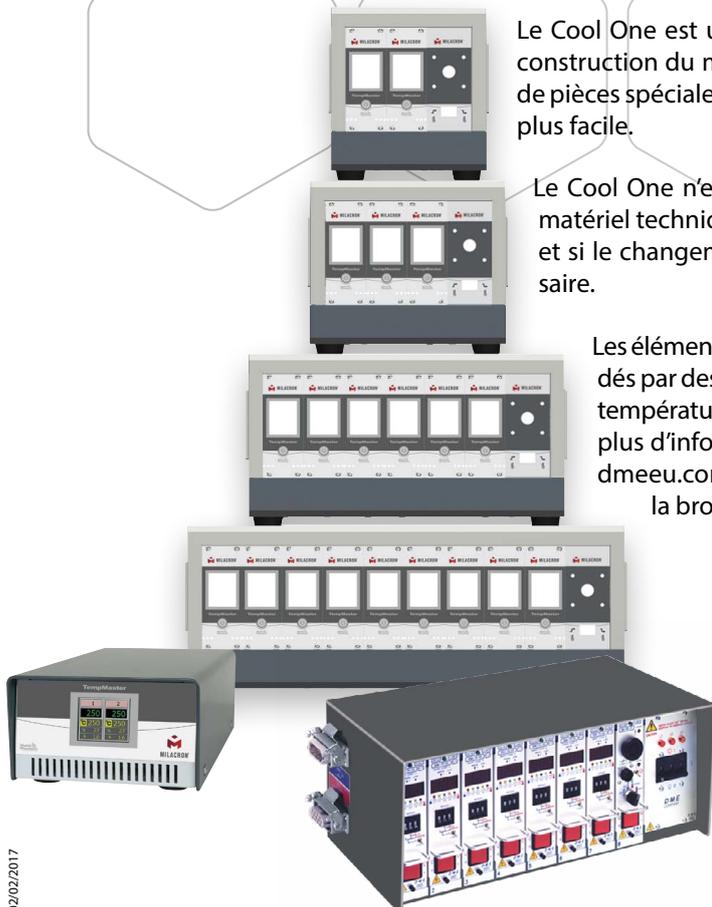
**MOINS
D'ENTRETIEN**

**GRANDES
ÉCONOMIES
DE MATIÈRE**

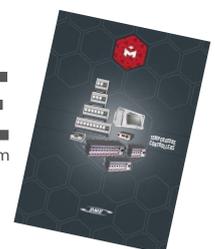
**MEILLEURE
QUALITÉ**

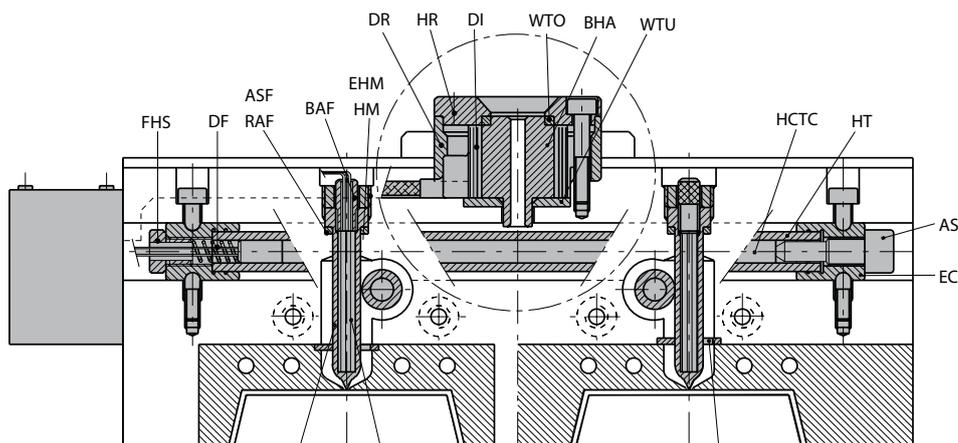
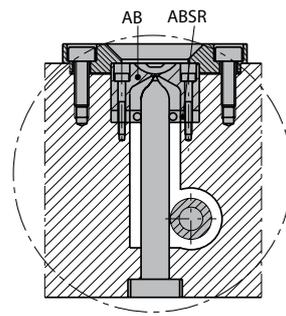
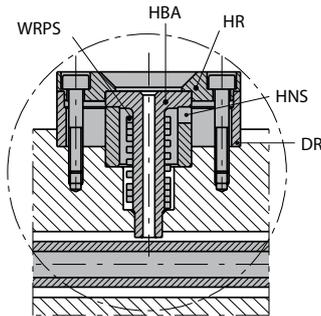
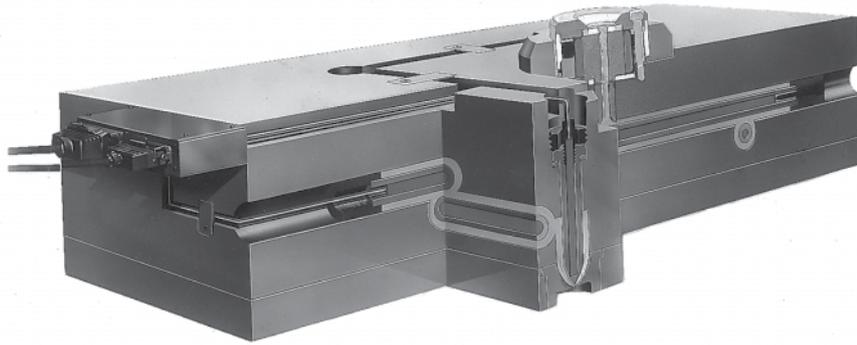
**SYSTÈME
STANDARD**

**CONTRÔLEURS
DE TEMPÉRATURE**

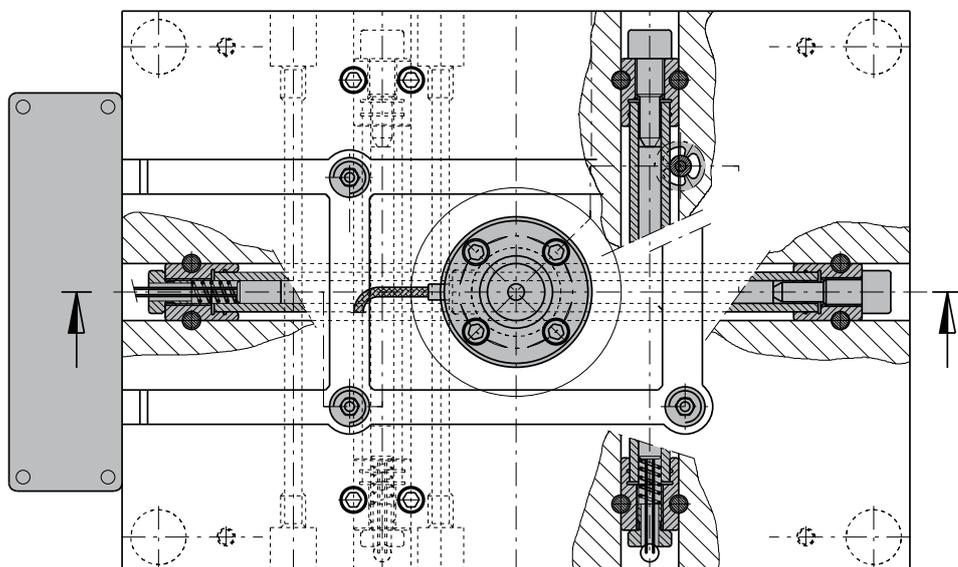
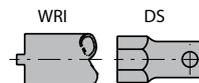


eSTORE
estore.milacron.com



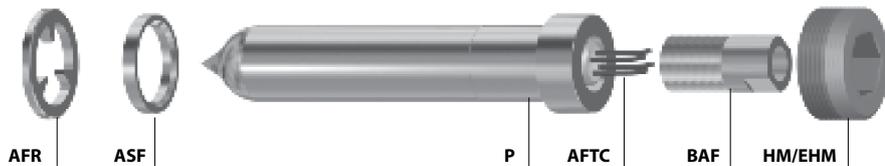


AFP(P) AFTC
 AFIP (TC)
 AFIP 3-4-5 (TC)
 AFM (MPT + AFTC)

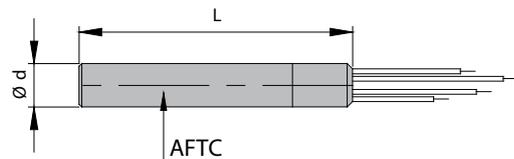
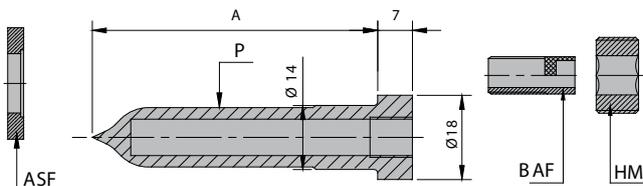


Technical information

AFP MINI SONDE



Regular AFP probe is suited for unfilled material.
 In case you work with filled material, ask for a TiN coated probe.
 The AFP probe is a kit consisting of P, ASF, BAF and HM; see below for more information.

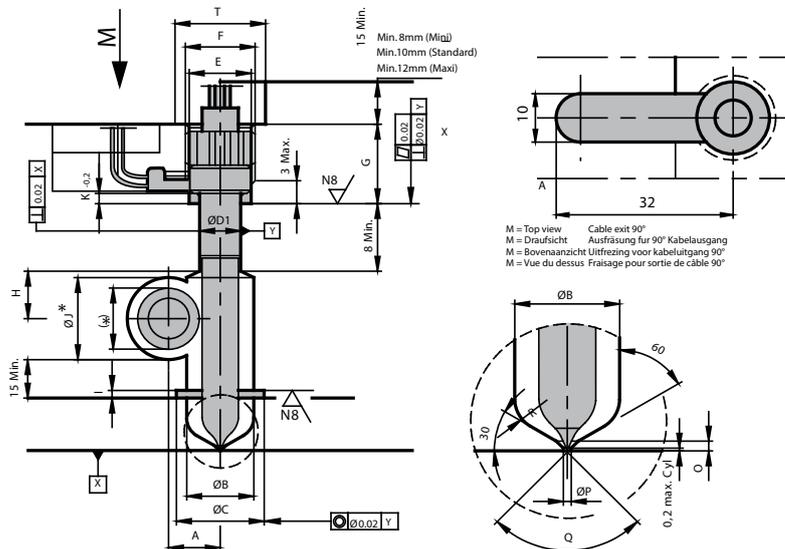


REF	A
AFP 201 N	58
AFP 251 N	73
AFP 271 N	93
AFP 291 N	118

REF	d	L	Watt 230V	Amp.
AFTC 0825 E	8	50	140	0,6
AFTC 0826 E	8	65	185	0,8
AFTC 0827 E	8	85	215	0,9
AFTC 0828 E	8	110	300	1,3

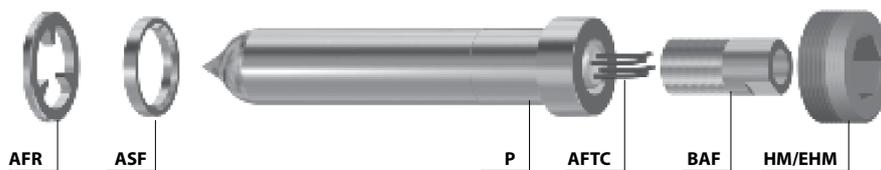
AFP is built up by following items				
	P	ASF**	BAF	HM
REF	REF	REF	REF	REF
AFP 201 N	P 201 N	ASF 3 N	BAF 10 N	HM 22
AFP 251 N	P 251 N			
AFP 271 N	P 271 N			
AFP 291 N	P 291 N			

À commander séparément			
	AFTC + TC*	AFR*	WRI*
REF	REF	REF	REF
AFP 201 N	AFTC 0825 E	AFR 3114	WRI 92
AFP 251 N	AFTC 0826 E		
AFP 271 N	AFTC 0827 E	AFR 3414	
AFP 291 N	AFTC 0828 E		



AFP STANDARD SONDE

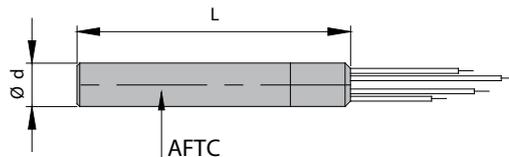
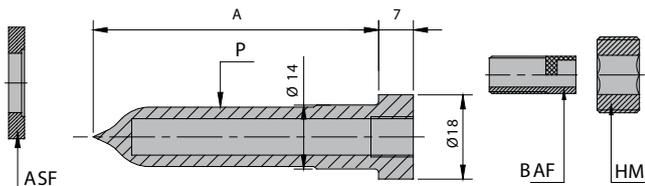
Technical information



Regular AFP probe is suited for unfilled material.

In case you work with filled material, ask for a TiN coated probe.

The AFP probe is a kit consisting of P, ASF, BAF and HM; see below for more information.

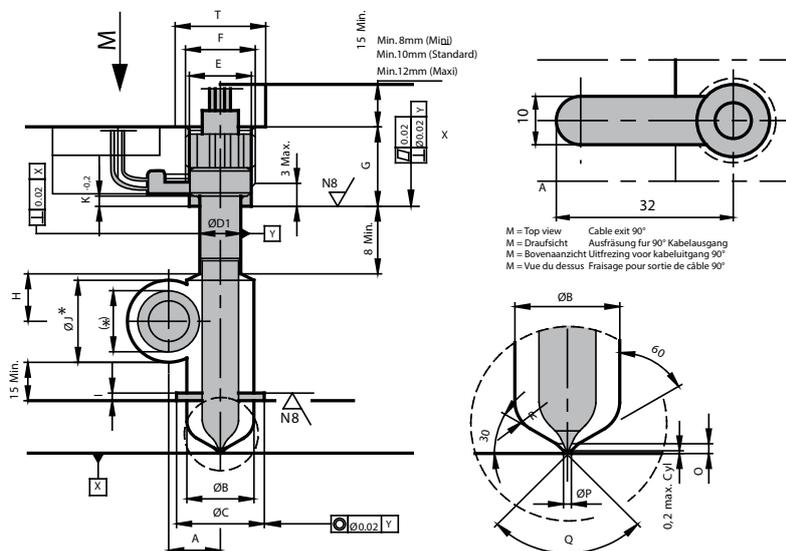


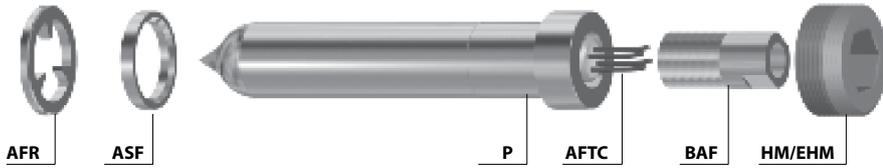
REF	A
AFP 301 N	74
AFP 401 N	91
AFP 501 N	118
AFP 601 N	143

REF	d	L	Watt 230V	Amp.
AFTC3022E	9,52	66	190	0,8
AFTC3032E	9,52	83	240	1,0
AFTC3042E	9,52	110	310	1,4
AFTC3052E	9,52	136	390	1,7

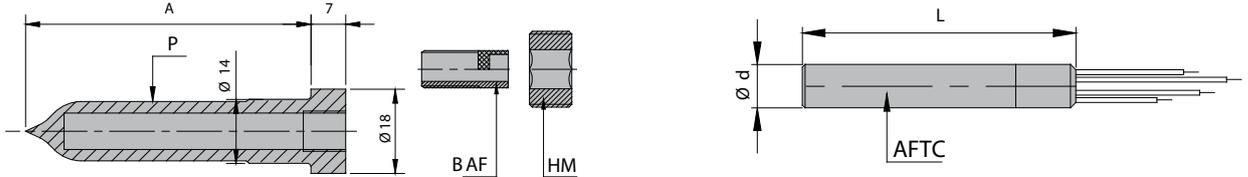
AFP is built up by following items				
	P	ASF**	BAF	HM
REF	REF	REF	REF	REF
AFP 301 N	P 301 N	ASF 4 N	BAF 12 N	EHM 2730
AFP 401 N	P 401 N			
AFP 501 N	P 501 N			
AFP 601 N	P 601 N			

À commander séparément			
	AFTC + TC*	AFR*	WRI*
REF	REF	REF	REF
AFP 301 N	AFTC3022E	AFR 3416	DS 1011
AFP 401 N	AFTC3032E		
AFP 501 N	AFTC3042E	AFR 4016	
AFP 601 N	AFTC3052E		



Technical information
AFP MAXI SONDE


Regular AFP probe is suited for unfilled material.
 In case you work with filled material, ask for a TiN coated probe.
 The AFP probe is a kit consisting of P, ASF, BAF and HM; see below for more information.

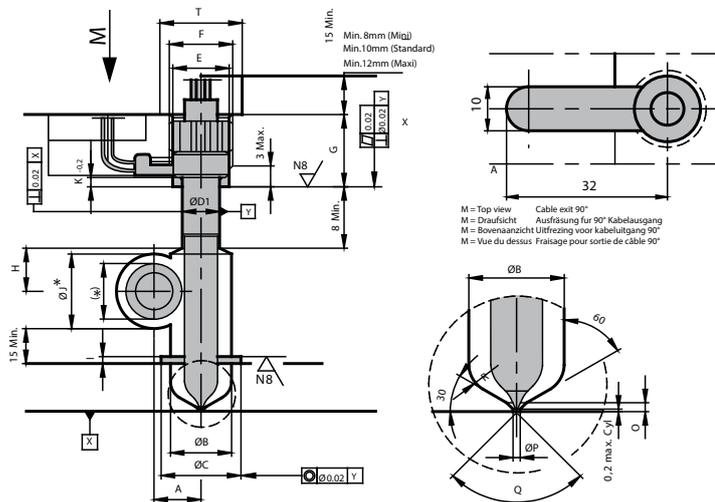


REF	A
AFP 502 N	115
AFP 602 N	140
AFP 702 N	168
AFP 802 N	198
AFP 902 N	248
AFP 1002 N	320
AFP 1102 N	370

REF	d	L	Watt 230V	Amp.
AFTC 1210 E	12,5	104	305	1,4
AFTC 1212 E	12,5	130	365	1,6
AFTC 1215 E	12,5	162	440	1,9
AFTC 1218 E	12,5	190	515	2,2
AFTC 1223 E	12,5	242	645	2,8
AFTC 1230 E	12,5	312	930	4,1
AFTC 1236 E	12,5	362	1300	5,5

AFP is built up by following items				
	P	ASF**	BAF	HM
REF	REF	REF	REF	REF
AFP 502 N	P 502 N	ASF 5 N	BAF 16 N	EHM 3215
AFP 602 N	P 602 N			
AFP 702 N	P 702 N			
AFP 802 N	P 802 N			
AFP 902 N	P 902 N			
AFP 1002 N	P 1002 N			
AFP 1102 N	P 1102 N			

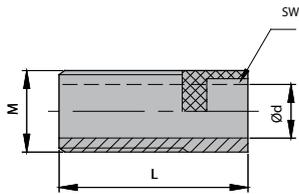
À commander séparément			
	AFTC + TC*	AFR*	WRI*
REF	REF	REF	REF
AFP 502 N	AFTC 1210 E	AFR 4022	DS 1314
AFP 602 N	AFTC 1212 E		
AFP 702 N	AFTC 1215 E		
AFP 802 N	AFTC 1218 E		
AFP 902 N	AFTC 1223 E		
AFP 1002 N	AFTC 1230 E		
AFP 1102 N	AFTC 1236 E		



M = Top view Cable exit 90°
 M = Drauflicht Ausfräsung für 90° Kabelausgang
 M = Bovenanzicht Uitfraging voor kabeluitgang 90°
 M = Vue du dessus Fraîsage pour sortie de câble 90°

BAF

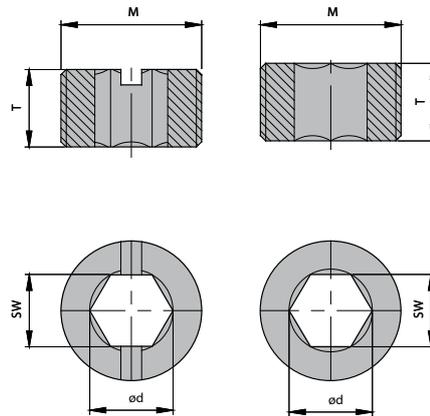
Douilles d'arrêt pour cartouches chauffantes



	REF	d	M	L	SW
Mini	BAF10N	6	M10x1	23	9
Standard	BAF12N	8	M12x1	30	10
Maxi	BAF16N	10	M16x1	35	14

HM / EHM

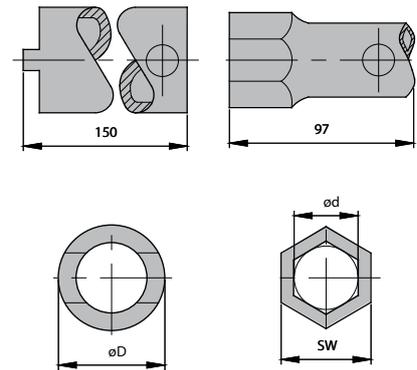
Écrous de fixation



	REF	Type	M	T	d	SW
Micro	HM 22	A	M10x1	12,5	14,0	12
Mini	HM 22	A	M10x1	12,5	14,0	12
Standard	EHM 2730	B	M12x1	15,0	16,0	14
Maxi	EHM 3215	B	M16x1	15,0	19,5	17

WRI / DS

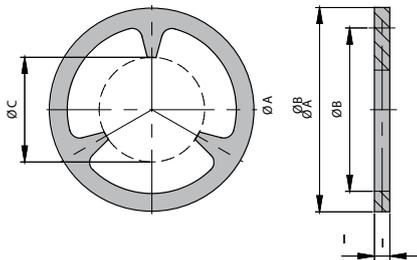
Clefs pour écrous de fixation



	REF	Type	D	d	SW
Micro	WRI 92	a	18	12	-
Mini	WRI 92	a	18	12	-
Standard	DS 1011	b	-	7	14
Maxi	DS 1314	b	-	9	17

AFR

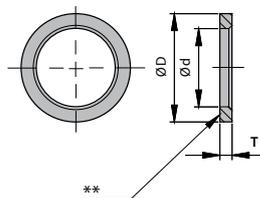
Anneaux de centrage



REF	A	B	C	I	For
AFR 3114	31	23	13,5	3	AFP MINI + AFIP
AFR 3414	34	26	13,5	3	AFP MINI + AFIP
AFR 3416	34	26	15,5	3	AFP STAN. + AFIP
AFR 4016	40	32	15,5	3	AFP STAN. + AFIP
AFR 4022	40	32	21,5	3	AFP MAXI

ASF

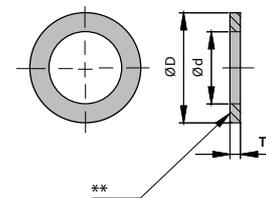
Rondelles d'écartement



REF	D	d	T
ASF 1 N	15,5	10,5	2
ASF 2 N	18	13,0	2
ASF 3 N	18	14,5	3
ASF 4 N	22	16,5	4
ASF 5 N	28	22,5	4

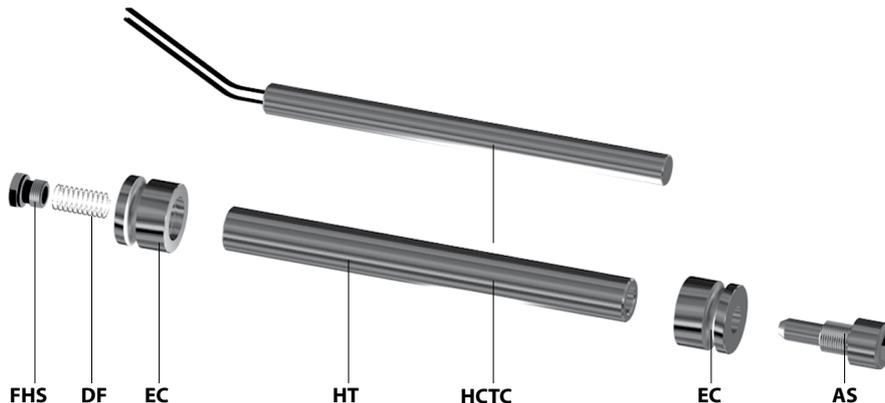
RAF

Rondelles d'écartement



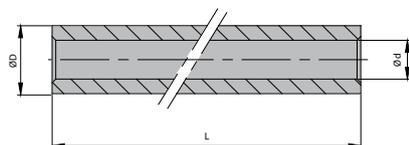
REF	D	d	T
RAF 3-062	15,5	11,6	1,57
RAF 4-062	18,14	11,9	1,57
RAF 5-062	18,14	14,3	1,57

**rectifier cette face pour l'adapter



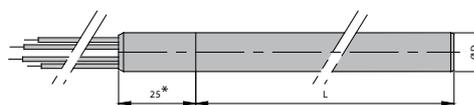
HT

Tubes de distribution



HCTC

Cartouches chauffantes avec TC de type « J » (scellé avec du téflon, imper



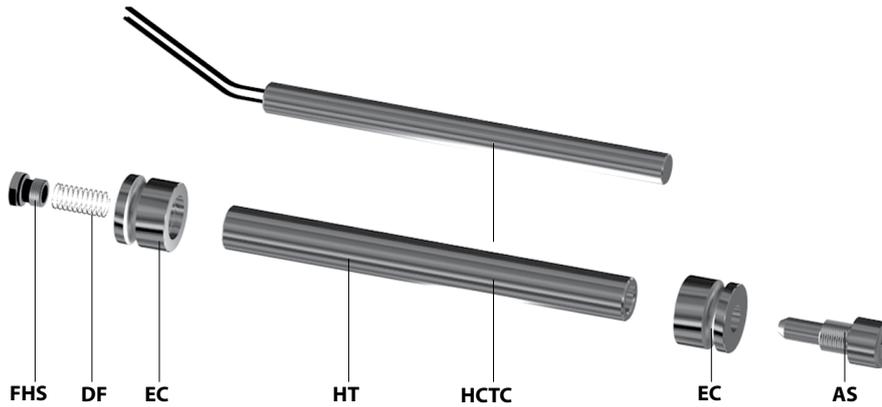
* Zone non chauffée

	REF	D	d	L
MINI	HT 03 30 N	16	9,52	300
	HT 03 40 N			400
	HT 03 50 N			500
	HT 03 60 N			600
STANDARD	HT 04 20 N	22,22	12,7	200
	HT 04 30 N			300
	HT 04 40 N			400
	HT 04 50 N			500
	HT 04 60 N			600
	HT 04 70 N			700
	HT 04 80 N			800
	HT 04 90 N			900
MAXI	HT 05 30 N	41,27	15,87	300
	HT 05 40 N			400
	HT 05 50 N			500
	HT 05 60 N			600
	HT 05 70 N			700
	HT 05 80 N			800
	HT 05 100 N			1000
	HT 05 120 N			1200

	REF	D	L	Watt 230V	Amp		
MINI	HCTC 03-4E	9,52	102	350	1,6		
	HCTC 03-45E		114	370	1,6		
	HCTC 03-5E		127	435	1,9		
	HCTC 03-55E		140	470	2,1		
	HCTC 03-6E		152	490	2,1		
	HCTC 03-65E		165	515	2,2		
	HCTC 03-7E		178	525	2,3		
	HCTC 03-8E		203	600	2,6		
	HCTC 03-9E		229	710	3,1		
STANDARD	HCTC 04-05E	12,7	127	425	1,9		
	HCTC 04-6E		152	435	1,9		
	HCTC 04-7E		178	480	2,1		
	HCTC 04-8E		203	600	2,6		
	HCTC 04-9E		229	710	3,1		
	HCTC 04-10E		254	765	3,3		
	HCTC 04-11E		279	850	3,7		
	HCTC 04-12E		305	940	4,1		
	HCTC 04-13E		330	1040	4,5		
	HCTC 04-14E		356	1110	4,8		
	HCTC 04-15E		381	1200	5,2		
	HCTC 04-16E		406	1310	5,7		
	HCTC 04-17E		432	1420	6,2		
	HCTC 04-18E		457	1475	6,4		
	MAXI		HCTC 05-6E	15,87	152	570	2,5
			HCTC 05-7E		178	670	3,0
			HCTC 05-8E		203	810	3,6
			HCTC 05-9E		229	930	4,1
HCTC 05-10E		254	1060		4,6		
HCTC 05-11E		279	1190		5,2		
HCTC 05-12E		305	1310		5,7		
HCTC 05-13E		330	1440		6,3		
HCTC 05-14E		356	1560		6,8		
HCTC 05-15E		381	1690		7,3		
HCTC 05-16E		406	1815		7,8		
HCTC 05-17E		432	1935		8,4		
HCTC 05-18E		457	2065		9,0		
HCTC 05-19E		483	2200		9,5		
HCTC 05-20E		508	2320		10,0		
HCTC 05-21E		533	2450		10,7		
HCTC 05-22E		559	2570		11,2		
HCTC 05-23E		584	2690		11,7		
HCTC 05-24E		610	2820		12,2		
HCTC 05-25E		635	2940		12,8		
MAXI		HCTC 03-10E	9,52		254	775	3,3
		HCTC 03-11E			279	785	3,5
		HCTC 03-12E			305	830	3,7
		HCTC 03-13E			330	885	3,9
		HCTC 03-14E			356	905	4,0
	HCTC 03-15E	381		1200	5,2		
	HCTC 03-16E	406		1310	5,7		
	HCTC 03-17E	432		1420	6,2		
	HCTC 03-18E	457		1530	6,7		
	MAXI	HCTC 04-19E		12,7	483	1575	6,8
		HCTC 04-20E			508	1661	7,2
		HCTC 04-21E			533	1750	7,6
		HCTC 04-22E			559	1870	8,2
		HCTC 04-23E			584	1980	8,6
		HCTC 04-24E			610	2200	9,6
		HCTC 04-25E			635	2280	9,9
		HCTC 04-26E			660	2450	10,7
		HCTC 04-27E			686	2550	11,1
HCTC 04-28E		711	2635		11,5		
HCTC 04-29E		737	2840		12,3		
HCTC 04-30E		762	2940		12,8		
HCTC 04-31E		787	3150		13,7		
MAXI	HCTC 05-26E	15,87	660	3070	13,4		
	HCTC 05-27E		686	3190	13,9		
	HCTC 05-28E		711	3320	14,4		
	HCTC 05-29E		737	3475	15,2		
	HCTC 05-30E		762	3550	15,5		
	HCTC 05-31E		787	3700	16,1		
	HCTC 05-32E		813	3825	16,6		
	HCTC 05-33E		838	3945	17,1		
	HCTC 05-34E		864	4065	17,7		
	HCTC 05-35E		889	4200	18,3		
	HCTC 05-36E		914	4330	18,8		
	HCTC 05-37E		940	4480	19,4		
	HCTC 05-38E		965	4590	20,0		
	HCTC 05-39E		991	4700	20,4		
	HCTC 05-40E		1016	4820	20,9		
	HCTC 05-41E		1041	4950	21,5		
	HCTC 05-42E		1067	5000	21,7		
	HCTC 05-43E		1092	5070	22,1		
HCTC 05-44E	1118	5070	22,1				
HCTC 05-45E	1143	5070	22,1				

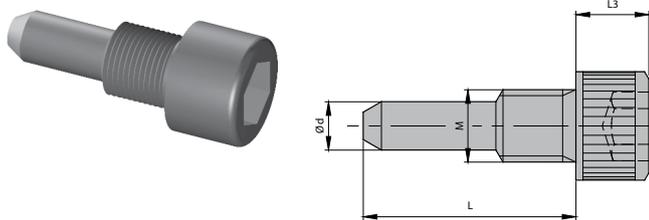
Info

Système de distribution – Accessoires



AS

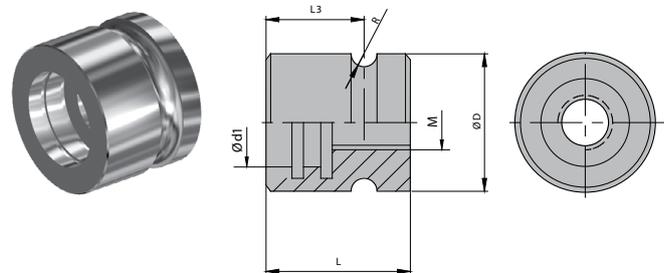
Vis de butée



	REF	L	M	d	L3
Mini	AS 12 N	35	M12	8	12
Standard	AS 16 N	50	M16	11	16
Maxi	AS 20 N	50	M20	14	20

EC

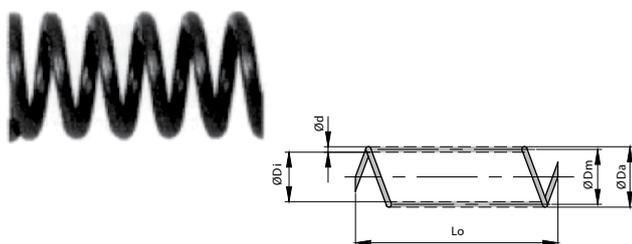
Embouts



	REF	D	d1	L	L3	R	M
Mini	EC 03 N	24	16	25	17	4,5	M12
	EC 03/5 N	32					
Standard	EC 04 N	32	22,22	38	26	4,5	M16
	EC 04/5 N	40					
Maxi	EC 05 N	50	41,27	38	26	4,5	M20
	EC 05/5 N	50	32				

DF / WZ

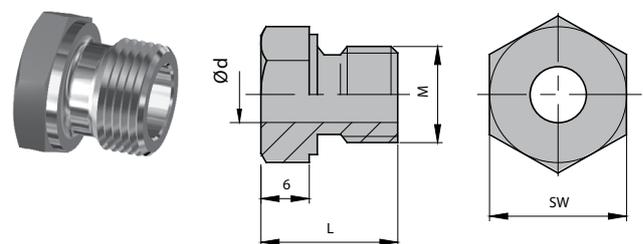
Ressorts de positionnement



	REF	Do	Lo	Di	Dm	d
Mini	DF930	9	30	7,4	8,2	0,8
Standard	WZ80611255	12	55	9	10,5	1,5
Maxi	WZ80611500550	15	55	12	13,5	1,5

FHS

Retenues de ressort



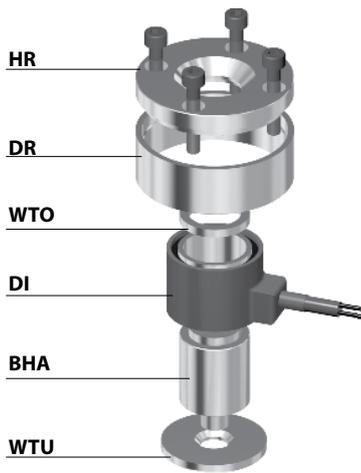
	REF	L	M	d	SW
Mini	FHS 12	17	M12	7	17
Standard	FHS 16	20	M16	10	19
Maxi	FHS 20	23	M20	12	24

CAD points de référence

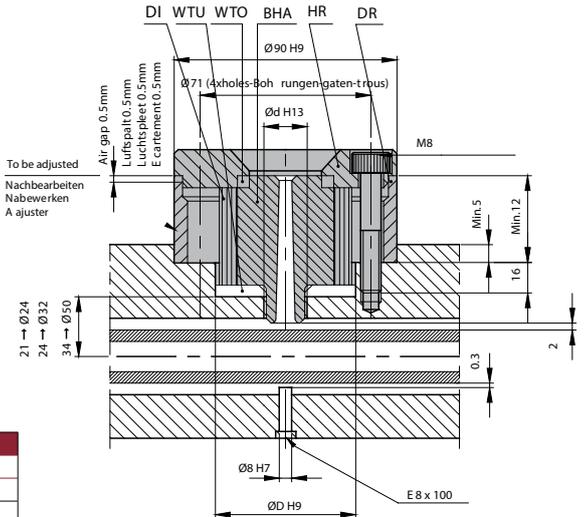
02/02/2017

Adaptateurs de buse chauffée

BHA

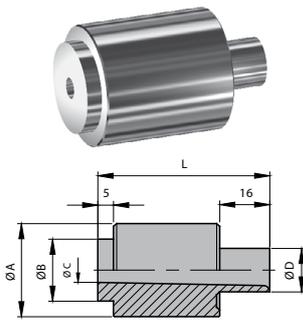


REF	dH13	DH9
BHA 30X30 N	16	50
BHA 40X30 N	18	60
BHA 40X40 N	18	60



BHA

Bâti pour adaptateurs de buse chauffée

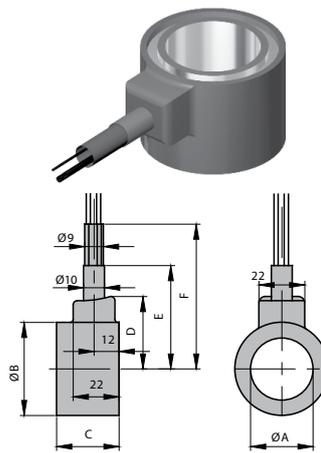


Si le rayon de courbure est requis, il peut être réalisé par le fabricant de moules

REF	A	B	C	D	L
BHA 30X30N	30	20	6	14	55
BHA 40X30N	40	30	8	16	55
BHA 40X40N	40	30	8	16	65

DI

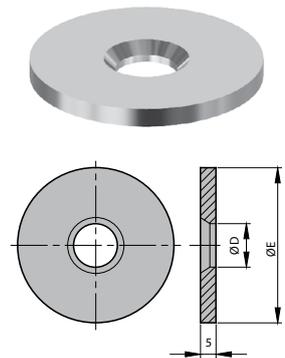
Chauffe-bande avec le TC de type « J »



REF	A	B	C	D	E	F	Watt 230V
DI 30X30	30	40	30	35	50	70	330
DI 40X30	40	50	30	40	55	75	380
DI 40X40	40	50	40	40	55	75	490

WTU

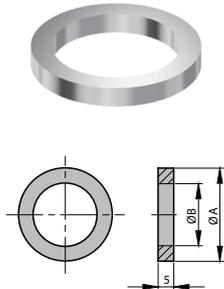
Disque isolant (inférieur)



REF	E	D
WTU 50	50	14
WTU 60	60	16

WTO

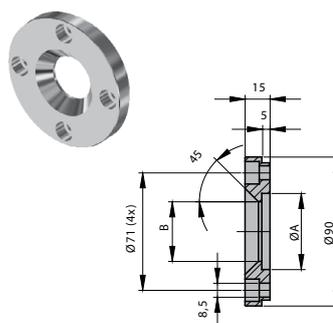
Disque isolant (supérieur)



REF	A	D
WTO 30	30	20
WTO 40	40	30

HR

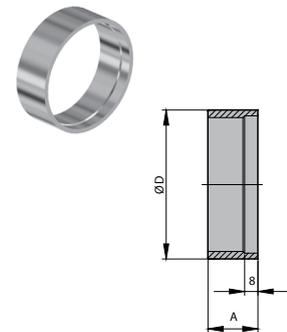
Localisateurs de buse



REF	A	D
HR 30	30	20
HR 40	40	30

DR

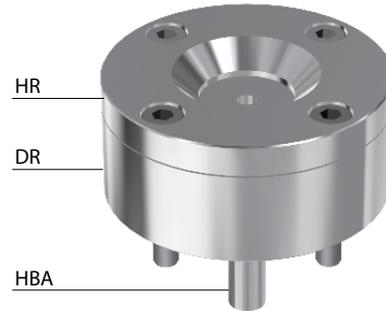
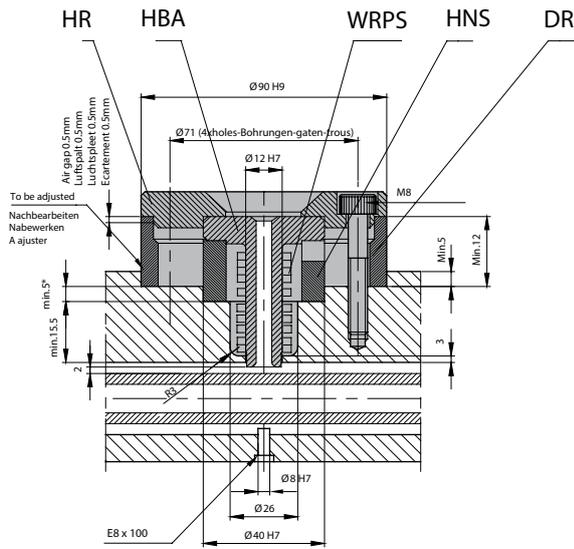
Douilles d'épaisseur



REF	A	D
DR 40	30	90
DR 90	60	90

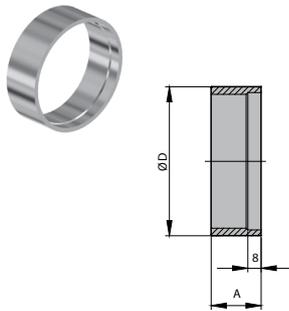
BHA

Adaptateurs de buse chauffée



DR

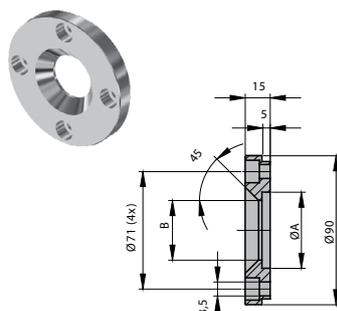
Douilles d'épaisseur



REF	A	D
DR 40	30	90
DR 90	60	90

HR

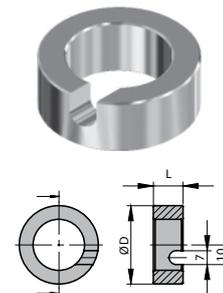
Localisateurs de buse



REF	A	D
HR 40	40	30

HNS

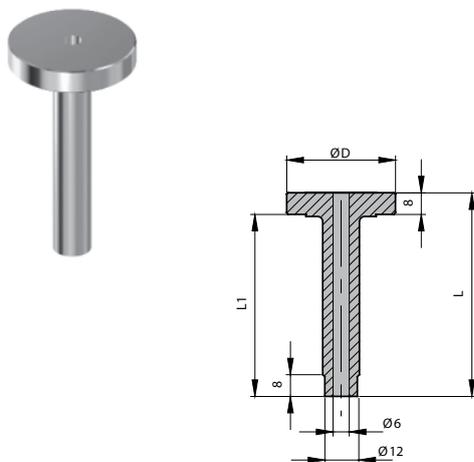
Bagues entretoises



REF	D	L
HNS 40	40	15
HNS 40-50	40	50

HBA

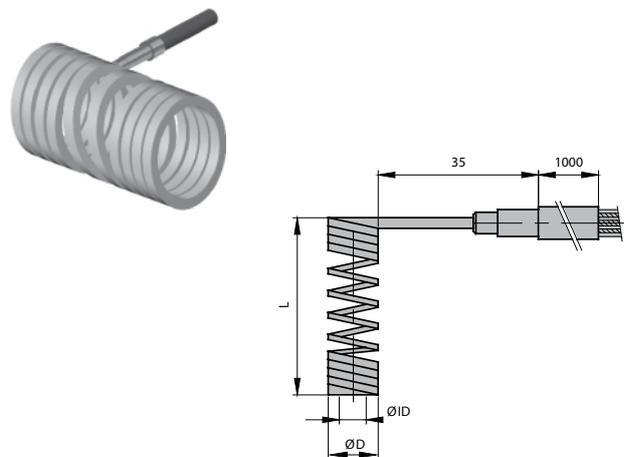
Tiges d'adaptateur



REF	L	L1	D
HBA 7640	75,5	67,5	40

WRPS

Convecteurs carrés avec thermocouple de type « J »

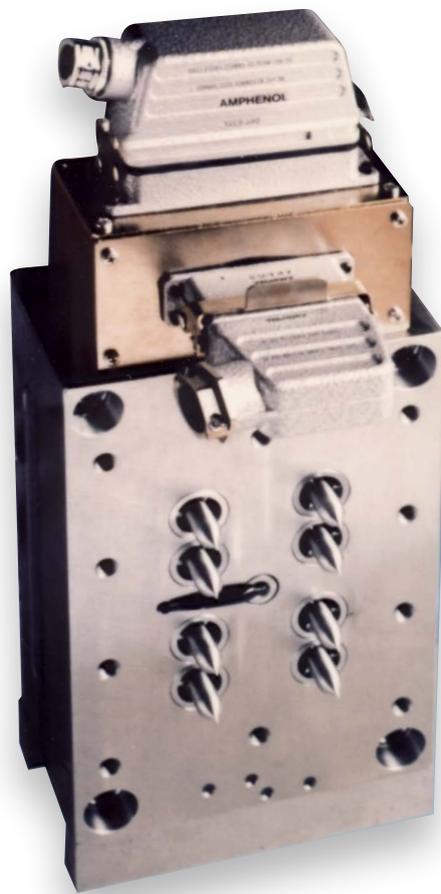


REF	L	D1	D	Watt 230 V
WRPS 42/91	57	11,98	18,4	300



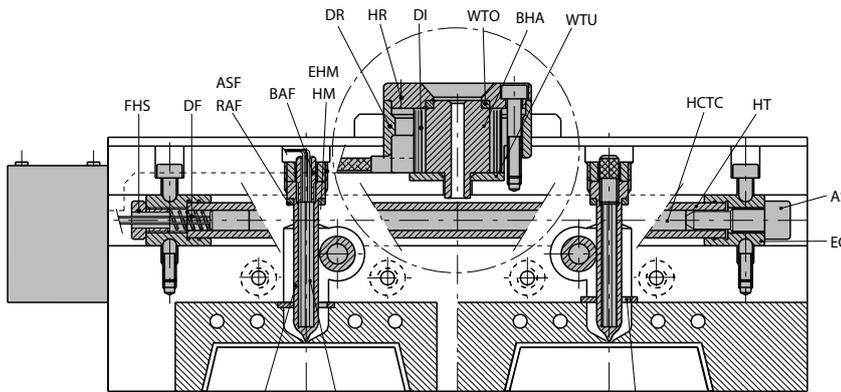
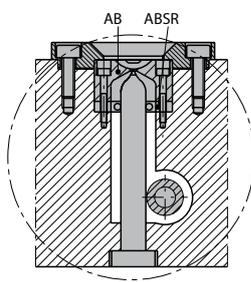
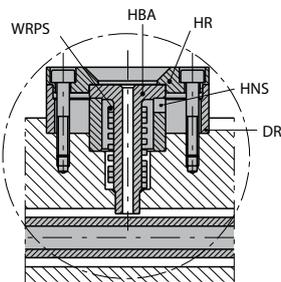
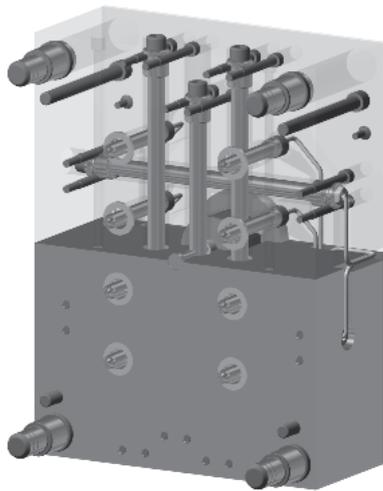
MILACRON®

Construction

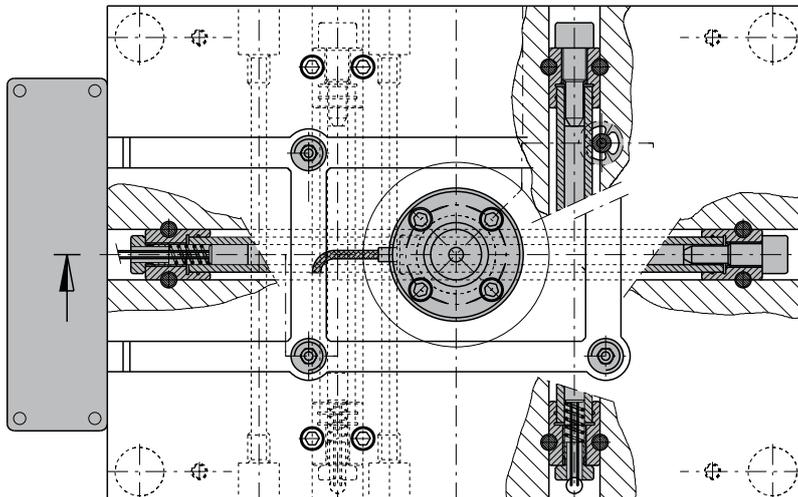
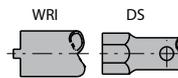


Info

Lignes directrices pour la construction d'un bloc de distribution



AFP(P) AFTC
 AFIP (TC)
 AFIP 3-4-5 (TC)
 AFM (MPT + AFTC)



A
 Dimensions min. :
 Sans AFR
 Min. 23 mm (Micro)
 Min. 27 mm (Mini)
 Min. 30 mm (Standard)
 Min. 40 mm (Maxi)
 Avec AFR
 Min. 27,5 mm (Micro)
 Min. 32 mm (Mini)
 Min. 35 mm (Standard)
 Min. 41 mm (Maxi)

B
 45 mm (Micro)
 45 mm (Mini) Consultez DME
 55 mm (Standard)
 90 mm (Maxi) l'application } en conformité avec

C
 Marge d'expansion entre les embouts et le distributeur
 tube : longueur ≤ 600 mm = 1,5 mm
 longueur ≥ 600 mm = 3,0 mm

D
 5,5 mm (Mini)
 11,0 mm (Standard)
 11,0 mm (Maxi)

E
 20 mm (Mini)
 25 mm (Standard)
 25 mm (Maxi)

F
 45 mm (Micro)
 45 mm (Mini) Consultez DME
 55 mm (Standard)
 90 mm (Maxi) l'application } en conformité avec

G
 70 mm (Micro)
 70 mm (Mini)
 80 mm (Standard)
 115 mm (Maxi)

H
 20 mm (Mini)
 25 mm (Standard)
 25 mm (Maxi)

I
 Distance séparant les centres de la sonde et du tube :
 Sondes micro
 AFIP 3 { 13 mm avec tube distributeur mini
 16 mm avec tube distributeur standard
 AFIP 4 { 14 mm avec tube distributeur mini
 17 mm avec tube distributeur standard
 Sondes mini
 AFIP 5 { 15,3 mm avec tube distributeur mini
 18,4 mm avec tube distributeur standard
 AFIP (201-271) { 16 mm avec tube distributeur mini
 AFP(201-291N) { 19 mm avec tube distributeur standard

Sondes standard
 AFIP (301-601) { 17 mm avec tube distributeur mini
 AFP (301-601N) { 20 mm avec tube distributeur standard
 29,5 mm avec tube distributeur maxi

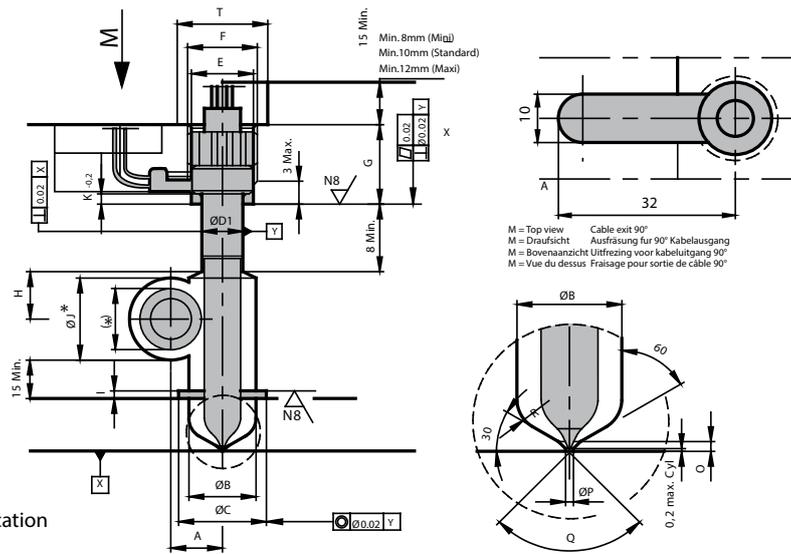
Sondes maxi
 AFP(502-1102N) { 23 mm avec tube distributeur standard
 tube 32,5 mm avec tube distributeur maxi

J
 Plaque isolante pour la protection du câble :
 épaisseur de 6 – 10 mm

K
 Distance séparant les centres de tubes
 - 17 \pm 0,5 mm pour les tubes distributeurs de diamètre de 16
 - 23,5 \pm 0,5 mm pour les tubes distributeurs de diamètre de 22,22
 - 42,5 \pm 0,5 mm pour les tubes distributeurs de diamètre de 41,27
 - 20 \pm 0,5 mm pour la combinaison du diamètre 16 avec diamètre de 22,22
 - 33 \pm 0,5 mm pour la combinaison du diamètre 22,22 avec diamètre de 41,27

L
 Anneau de centrage
 Position : broche toujours en face du tube distributeur

M
 Distance minimale des lignes de refroidissement au distributeur
 alésage et / ou alésage de la sonde = 10 mm.

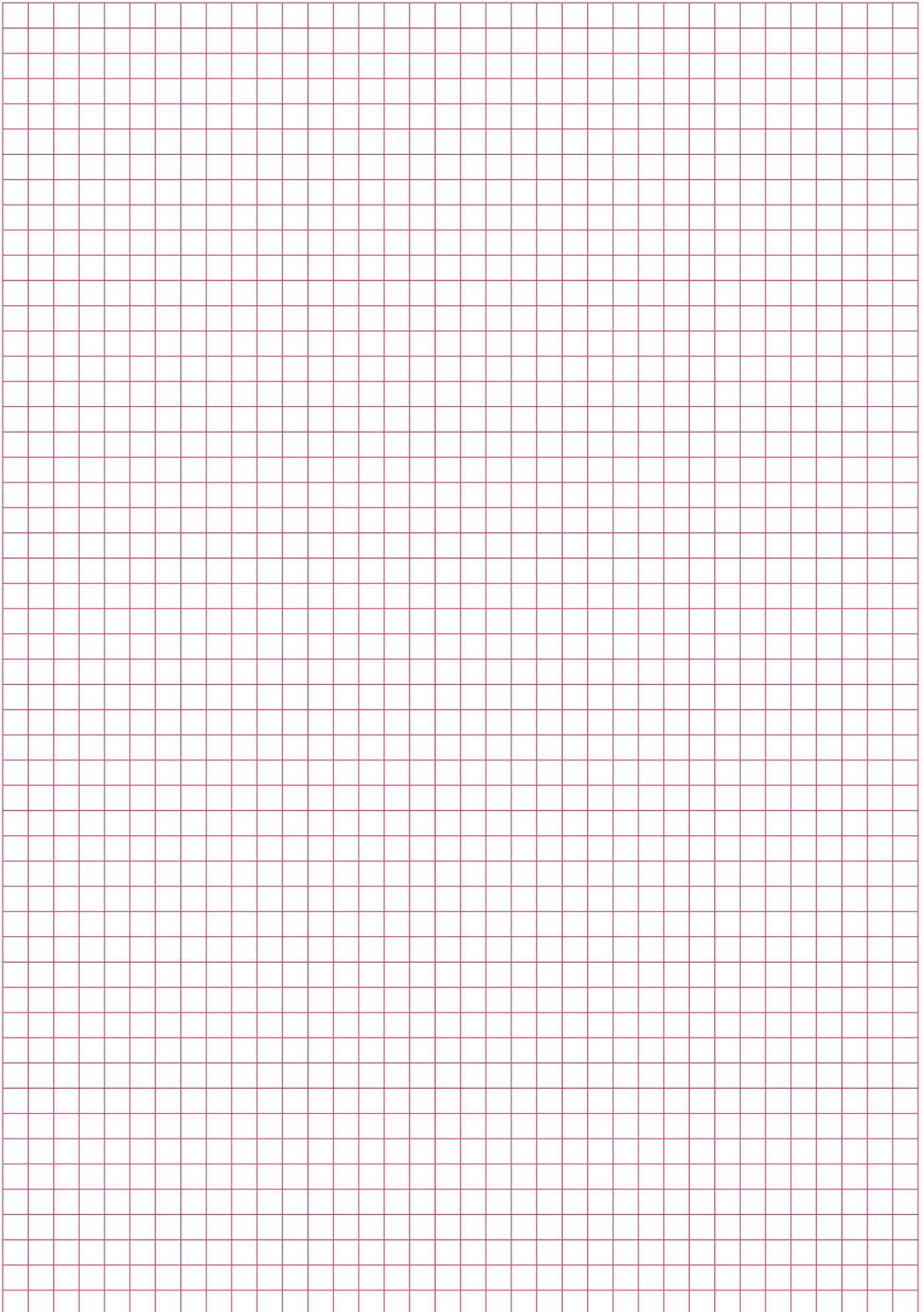


(*) Tube

* Consultez DME en fonction de l'application

Type	Mini	Standard	Maxi
REF	AFP (201-291 N)	AFP (3016-601 N)	AFP (502-1102 N)
(*) Ø16 -> A	16	17	-
(*) Ø22,22 -> A	19	20	23
(*) Ø41,27 -> A	28,4	29,5	32,5
(*) Ø16 -> H	14,5	14,5	-
(*) Ø22,22 -> H	18,5	18,5	27,5
(*) Ø41,27 -> H	-	27,5	27,5
(*) Ø16 -> J*	24	-	-
(*) Ø22,22 -> J*	32	32	32
(*) Ø41,27 -> J*			
B MIN	23	26	32
C H7	Ø31	Ø34	Ø40
D1 H7	Ø14	Ø15,9	Ø22
E	Ø19,5	Ø24	Ø30,5
F	M22	M27	M32x1,5
T MIN	27	30	40
G MIN	25	27,5	27,5
I AFR ^{+0.02} ₀	3,0	3,0	3,0
K	3	4	4
M Sortie du câble	Droit	Droit	Droit
O	1,5	2	2
P MIN	0,8	1,0	1,0
Q	80°	80°	90°
R	6	8	13

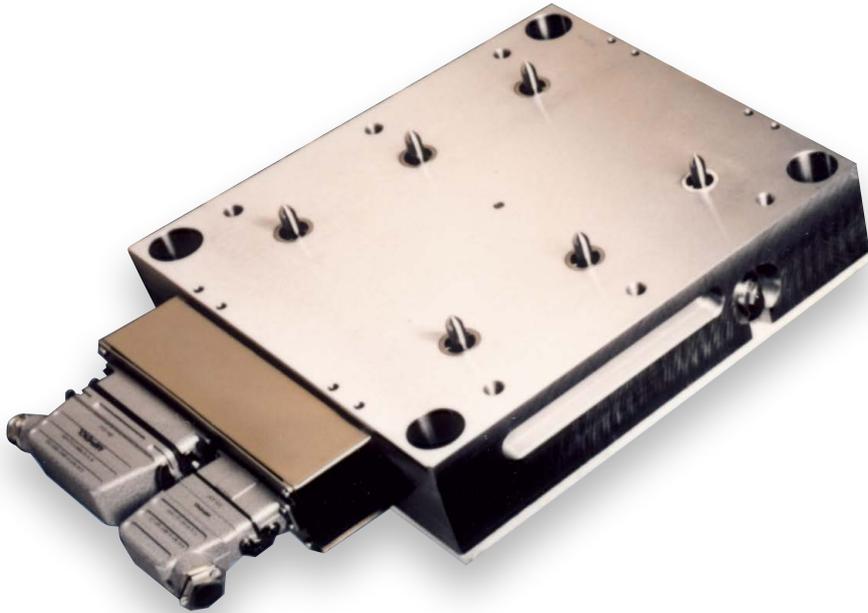
B plus grand avec AFR





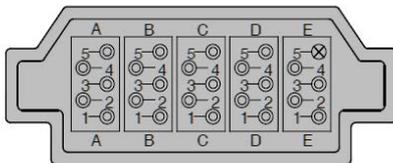
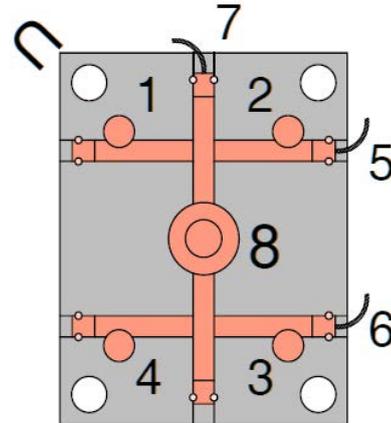
MILACRON®

Start up

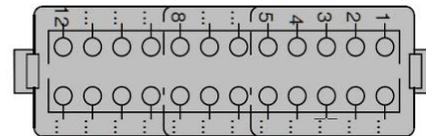


MOLD CHECK-OUT

1. Guidelines for zone numbering: Zone number 1 is the probe closest to the "U" corner. This is stamped on the mold and indicates the position of the undersized leader pin. The numbers for the other probes run in the most logical order (mostly clockwise). The distributor bores are next and the one closest to the "U" corner takes the next number. The remainder of the distributor bores are numbered working up through the different levels with the heated adapter taking the last number.
2. Connect electric power and thermocouples according to the wiring diagram.
3. Connect mold to the mold temperature controller.
4. Check mold cooling for operation.
5. Switch on temperature controller
6. Adjust in 50 °C increments until operating temperature is reached.



POWER	Contact numbers
Zone	PIC 24 G
1	A1 - A2
2	A3 - A4
3	B1 - B2
4	B3 - B4
5	A5 - B5
6	C1 - C2
7	C3 - C4
8	D1 - D2
9	D3 - D4
10	C5 - D5
11	E1 - E2
12	E3 - E4



T.C.	MTC-5-G	MTC-8-G	MTC-12-G
Zone	+ -	+ -	+ -
1	1 - 6	1 - 9	1 - 13
2	2 - 7	2 - 10	2 - 14
3	3 - 8	3 - 11	3 - 15
4	4 - 9	4 - 12	4 - 16
5	5 - 10	5 - 13	5 - 17
6		6 - 14	6 - 18
7		7 - 15	7 - 19
8		8 - 16	8 - 20
9			9 - 21
10			10 - 22
11			11 - 23
12			12 - 24

START-UP

1. Bring machine cylinder up to required temperature, purge cylinder and leave screw in forward position.
2. With machine in "Manual" mode, open mold and bring machine cylinder fully forward into molding position with machine nozzle in contact with the locator of the mold.
3. Set screw back pressure and RPM to maximum, and extrude material into distributor block until filled. Material should appear at gates. Screw will automatically recover, indicating that distributor block is full. (Setting the back pressure and screw RPM to max. are for filling block only and not for use during processing).
4. Turn on controllers with set points to the recommended melt temperature of the material being used.
5. When deviation meters have stabilized, the temperature set points have been attained and normal molding can now begin.
6. During injection adjust the temperature of the distributor, adaptor and machine so that perfect units are produced.

SERVICING

1. Screwing of the mold plate to the distributor plate makes for easy access for mold separation. Remove fixing screws on the mold plate (fixed side), close press.
2. With mold closed, fix carrier or bolt to the mold plates. Open press slowly. Then one has access to all probes and gates. Remove any impurities at the gates. Close press. Remove carrier, replace fixing screws, open up mold. Screw mold plate to distributor plate.

CARTRIDGE HEATER REPLACEMENT

Distributor cartridge heater:

Switch off temperature controller, take out plug, cut off connection leads to the cartridge. Remove positioning screws and knock-out cartridge heater. It is not necessary to dismantle the mold.

Probe cartridge heater:

Switch off temperature controller, take out plugs. Close press and remove fixing clamps of the fixed half of the

mold, fix carrier or bolt to the mold plates. Open press slowly. Then one has free access to all probe cartridge heaters. Remove hold down nuts, remove heater and replace with new one. Make sure all wire constructions are satisfactory and no wires can be trapped. Slowly close press and replace fixing screws. Remove carrier or bolts and open press. Reconnect power and thermocouple cables.

ASSEMBLY GUIDELINES FOR HCTC

Conditions:

Distributor bore and tube must be free from dirt, oil, and fats. Distance screw must be screwed into the correct position in the end caps. Wire channels must be large enough and all sharp edges removed.

Assembly :

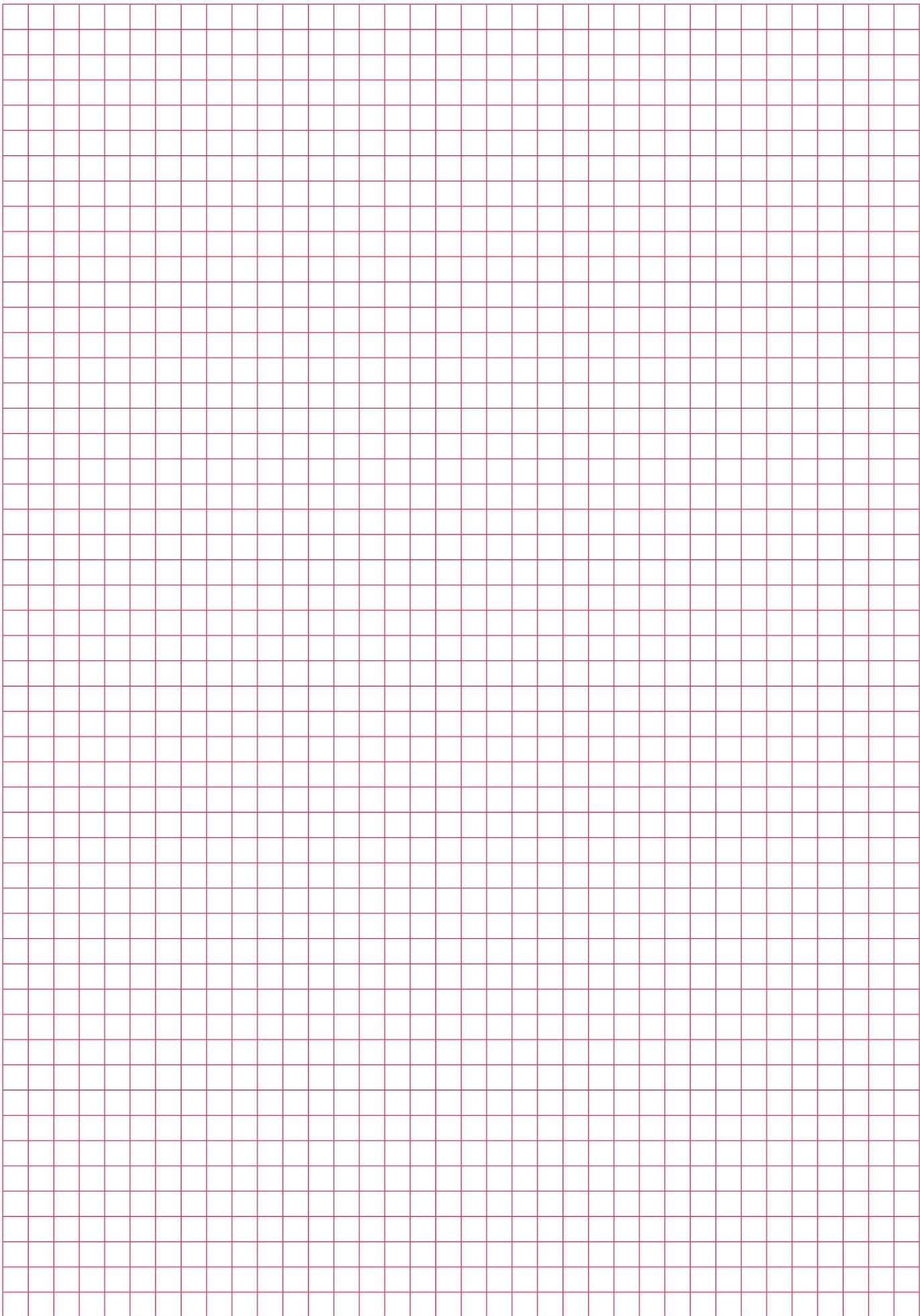
Caution! Do not use any assembly materials as heat conductive paste, etc.. for the cartridge heaters.

1. The distributor cartridge heaters are pushed into the already assembled distributor tube until they reach the stop screw.

Caution! The distributor cartridge heater must fit easily into the bore.

2. Thermocouple and power cables can then be connected to the terminal housings.
3. Continuity checks on the connected heating elements should be carried out using a universal electrical measuring appliance.

Caution! Before commissioning the hot-runner system, re-check that the distributor cartridge heaters lie against the stop screws.





MILACRON®

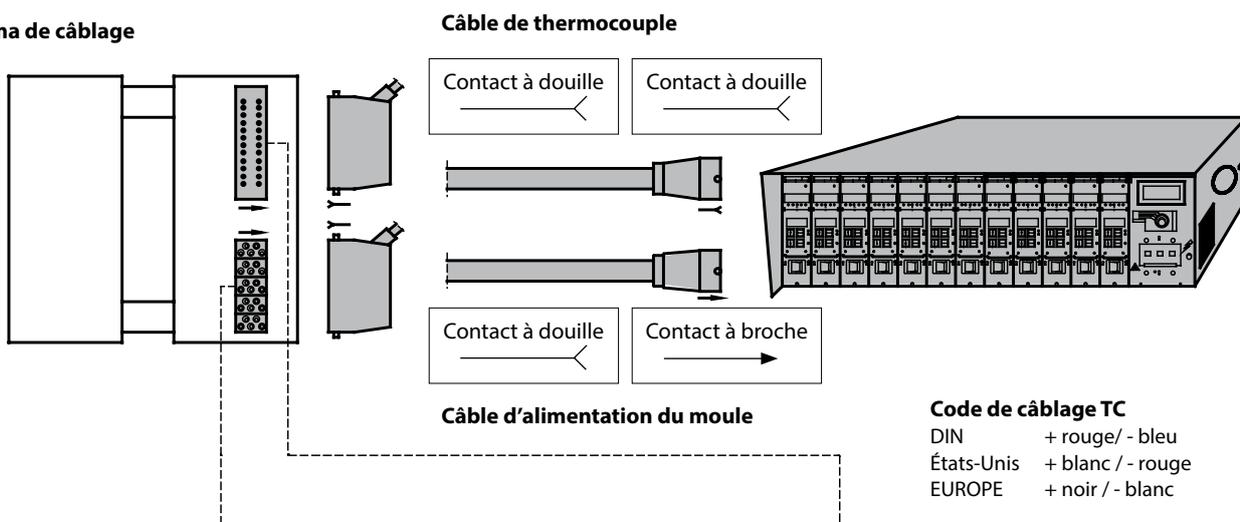
Accessories



Instructions de câblage pour les appareils de chauffage DME

1. Les fils d'alimentation ne peuvent être étendus qu'avec des connecteurs à sertir (HWCC-1,2 et 5) et des fils de puissance ayant la même section transversale (longueur totale max. 8 m).
2. Des fils Fe-Co du thermocouple ne peuvent être étendus qu'avec des fils Fe-Co. À l'exception de la polarité du câble d'extension (normes américaines : rouge = négatif, blanc = positif ; normes européennes : rouge = positif, bleu = négatif). Il faut veiller à ce que les fils du thermocouple soient en bon contact avec le joint du câble.
3. Le connecteur d'alimentation d'entrée du moule (PIC-24-G) et la borne de la boîte de montage (PTCX, PICX, PTC) doivent être reliés au conducteur de protection du moule.
4. Veillez à ce que le câblage soit correct à la position des modules.
5. Utilisez un ohm-mètre pour vérifier chaque élément chauffant pour le bon fonctionnement avant de démarrer le système **DME** Hot Runnerless.

Schéma de câblage

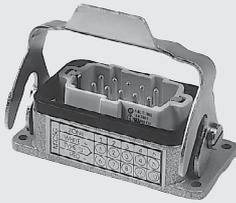


Connecteur d'entrée d'alimentation du moule		
REF	PIC24G	Zone contr. N°
5-zones MF	1	A1, A2
	2	A3, A4
	3	B1, B2
	4	B3, B4
	5	A5, B5
8-zones MF	6	C1, C2
	7	C3, C4
	8	D1, D2
12-zones MF	9	D3, D4
	10	C5, D5
	11	E1, E2
	12	E3, E4

Connecteurs de thermocouple					
REF MTC5G	REF MTC8G	REF MTC12G	Zone contr. N° de la zone contr. N° de la zone contr. N°		
			+	-	
1	1	1	1	9	1
2	2	2	2	10	2
3	3	3	3	11	3
4	4	4	4	12	4
5	5	5	5	13	5
			6	14	6
			7	15	7
			8	16	8
					9
					10
					11
					12

MTC

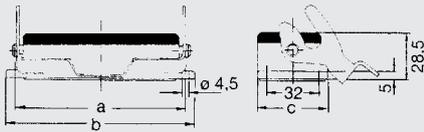
Connecteurs de thermocouple



REF	Zones
MTC5G	5
MTC8G	8
MTC12G	12

C14610F

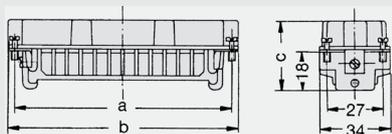
Câbles de thermocouple



REF	a	b	c	contacts
C14610F0100011	83	93	43	10+
C14610F0160011	103	113	43	16+
C14610F0240011	130	140	43	24+

C14610A

Inserts mâles



REF	a	b	c	contacts
C14610A0101021	57	64	34	10+
C14610A0161021	77,5	84,5	34	16+
C14610A0241021	104	111	34	24+

TC

Câbles de thermocouple



1 to mold

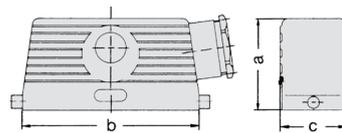
to frame 2

REF	Zones	Longueur du câble
TC54-5G	5	4,5 m
TC84-5G	8	4,5 m
TC124-5G	12	4,5 m

REF	Zones	Longueur du câble
TC5DE	5	0,5 m
TC8DE	8	0,5 m
TC12DE	12	0,5 m

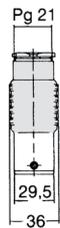
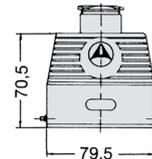
C14610G

1 Capots à l'extrémité d'entrée



REF	a	b	c	contacts
C14610G0101061	51	73	43	10+
C14610G0161061	61	93	43	16+
C14610G0241061	61	119,5	43	24+

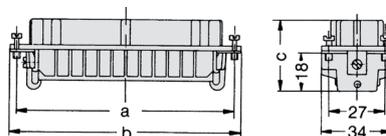
2 Capots à entrée supérieure



REF
C14610G0252002

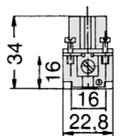
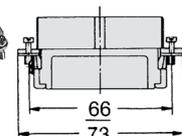
C14610B

1 Inserts femelles



REF	a	b	c	contacts
C14610B0101021	57	64	34	10+
C14610B0161021	77,5	84,5	34	16+
C14610B0241021	104	111	34	24+

2 Inserts femelles (sans contacts)



REF
C14610B0250002

VN02



2 Contacts de prise femelle

REF
VN02

Câbles de thermocouple

OE...

REF	Identification
OE160-5	Câbles de thermocouple FeCo (**à commander)
OE240-5	
	16 pôles 0,5 mm ² (FeCo)
	24 pôles 0,5 mm ² (FeCo)

PIC

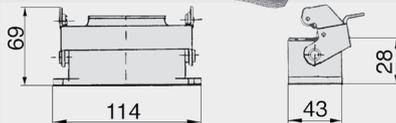
Connecteurs d'entrée d'alimentation du moule



REF	Amp.
PIC24G	15

C14610P

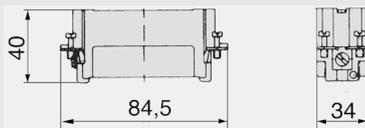
Fixations du boîtier sans-à-coups



REF
C14610FBA24P

C14610A

Inserts mâles (sans contacts)



REF
C14610A2416

VN01

Contacts à broches mâles



REF	
VN012416	1,5mm ²
VN012420	2,0mm ²

MPC

Câbles d'alimentation du moule



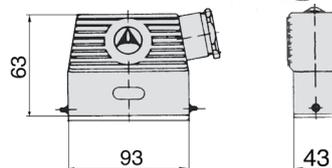
1 vers la moule

2 vers le châssis

REF	Amp.	Longueur du câble
MPC244-5G	15	4,5 m

Barème de conversion			
RÉF	Longueur du câble	Mâle	Femelle
MPC2524	0,5 m	24	25
MPC2425	0,5 m	25	24

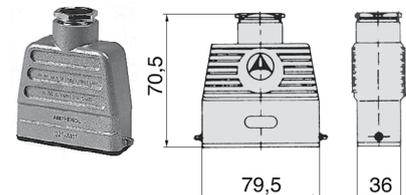
1 Capots à l'extrémité d'entrée



REF
C14610GHL24P

C14610G

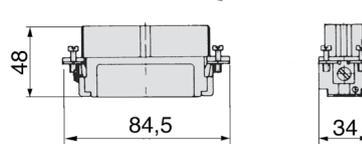
2 Capots à entrée supérieure



REF
C14610G0252002

C14610B

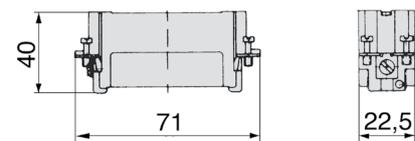
1 Inserts femelles (sans contacts)



REF
C14610B2416

C14610A

2 Inserts mâles (sans contacts)



REF
C14610A0250002

VN02

1 Contacts de prise femelle



REF	
VN022416	1,5 mm ²
VN022420	2,0 mm ²

VN01

2 Contacts à broches mâles



REF
VN01

Câbles d'alimentation (1,5 mm², 25 pôles)

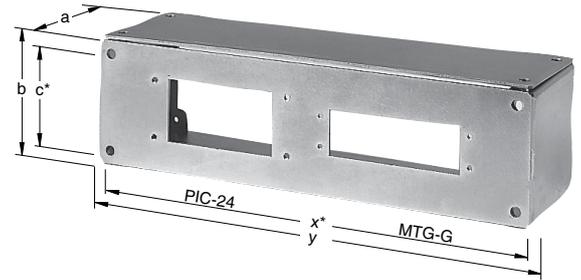
OE...

REF	Identification
OE251-5	Câbles d'alimentation (** à commander par m) 25 pôles 1,5 mm ²

Boîtes de montage des bornes de puissance et connecteurs de thermocouple

PTCX

REF	a	b	c	x	y	Possibilités d'installation pour
PTCX5K	70	70	55	243	258	PIC24G / MTC5G
PTCX8K						PIC24G / MTC8G
PTCX12K						PIC24G / MTC12G

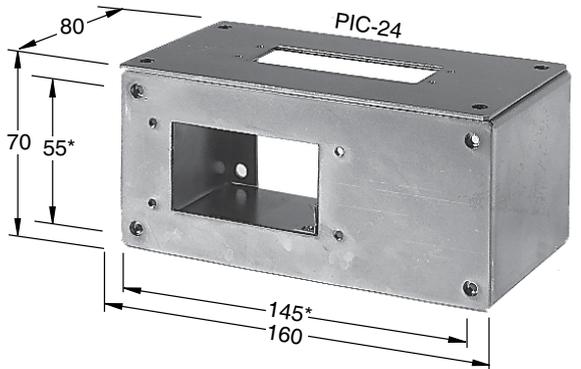


* Distance of mounting screws on the mold with M5 x 15.

Boîtes de montage des bornes de puissance et connecteurs de thermocouple

PICX

REF	Possibilités d'installation pour
PICX245K	PIC24G / MTC5G
PICX248K	PIC24G / MTC8G
PICX2412K	PIC24G / MTC12G



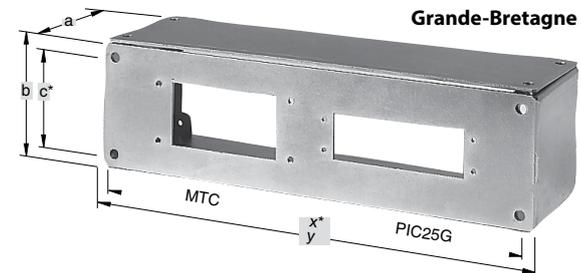
* Distance des vis de montage sur le moule avec M5 x 15.

Boîtes de montage des bornes de puissance et connecteurs de thermocouple

PTC

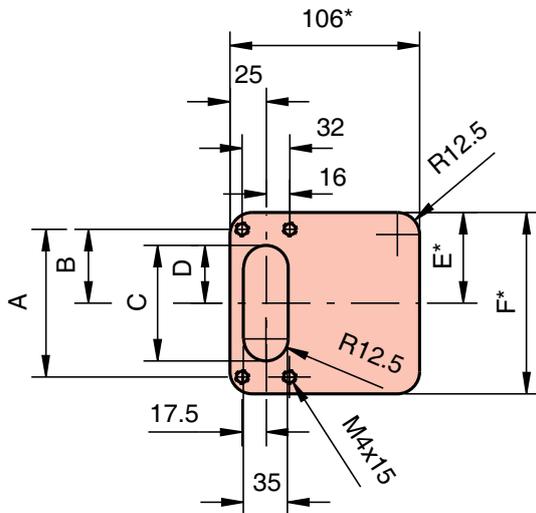
seulement
Grande-Bretagne

REF	a	b	c	x	y	Possibilités d'installation pour
PTC5TBG	105	60	38	205	220	PIC5G / MTC5G
PTC8TBG	105	60	38	225	240	PIC8G / MTC8G
PTC12TBG	105	60	38	253	265	PIC12G / MTC12G

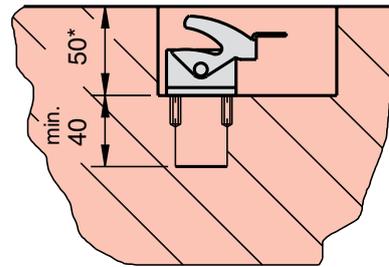


* Distance des vis de montage sur le moule avec M5 x 15.

Poche pour connecteurs thermocouples MTC ... G

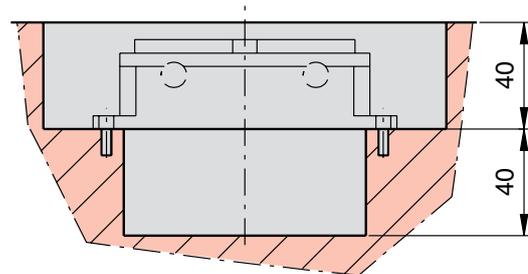
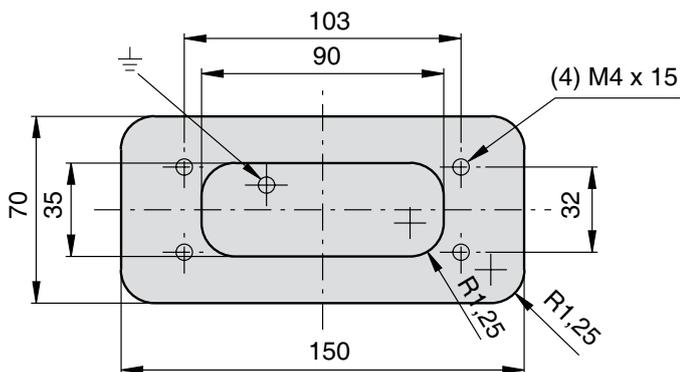


Note : Dessin du montage encastré décrit ci-dessous.
Pour le montage en surface, il ne faut pas tenir compte de dimensions marqués avec un *.



Dimensions	Pour le connecteur		
	MTC5G	MTC8G	MTC12G
A	83	103	130
B	41,5	51,5	65
C	65	85	112
D	32,5	42,5	56
E	51	61	74,5
F	102	122	149

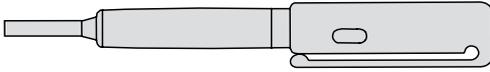
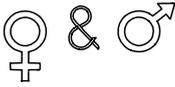
Poche pour des connecteurs de la puissance d'entrée du moule PIC24G



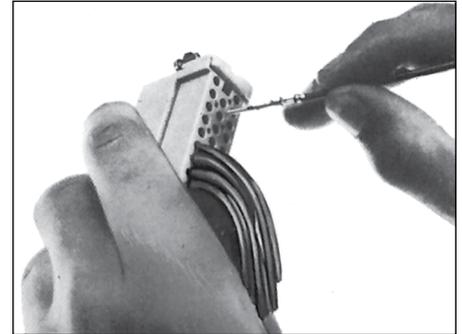
Note : Dessin du montage encastré décrit ci-dessous.
Pour le montage en surface, il ne faut pas tenir compte de dimensions marqués avec un *.

Outils de suppression de contacts à broches VN-01 et des contacts femelles VN 02

FG / FGN



REF	pour
FGN2416	VN012416 / VN022416



Insertion arrière

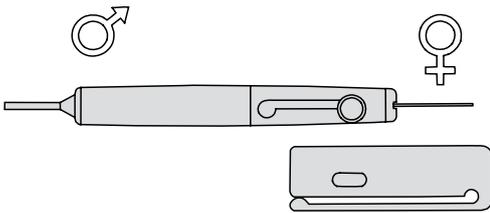
Contact à encliqueter de manière audible

Vérifier le jeu longitudinal de 0,2 mm

Libération avant

Contact femelle

Contact mâle



REF	pour
FG0300146	VN01 / VN02

Outils de sertissage du contact

TA

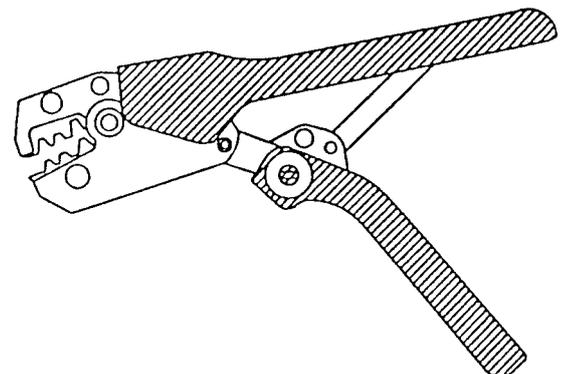
REF	pour
TA0100146	VN01
	VN02



Outils de sertissage du contact

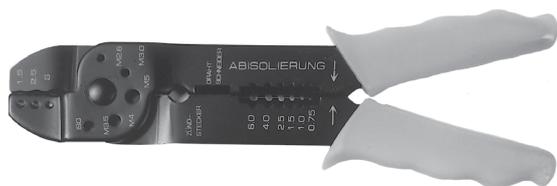
FAN

REF	pour
FAN2416	VN01241620
	VN02241620



KT

Outils de sertissage



REF	pour
KT9500014	HWCC1

HWCC

Connecteurs à sertir



REF	AMPS	Classement
HWCC1 (COOL-ONE)	10-15	16-22 RED
HWCC2 (COOL-ONE)	10-15	14-16 BLUE
HWCC5 (HOT-ONE)	15-30	10-12 YELLOW

ABC

Fusibles pour SSMX et DSS



REF	Amp.
ABC1	1
ABC5	5
ABC10	10
ABC15	15



MILACRON®

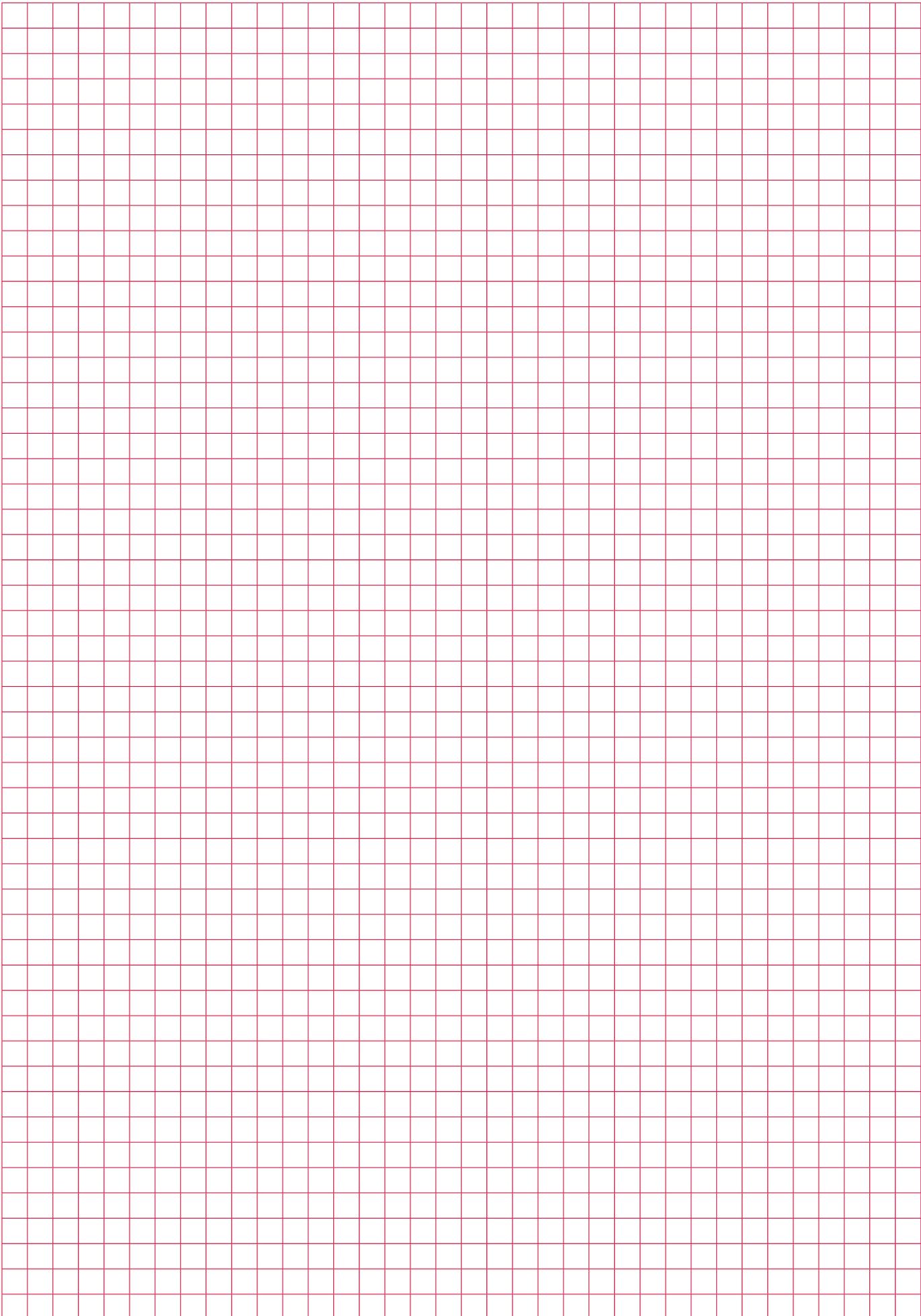
INDEX

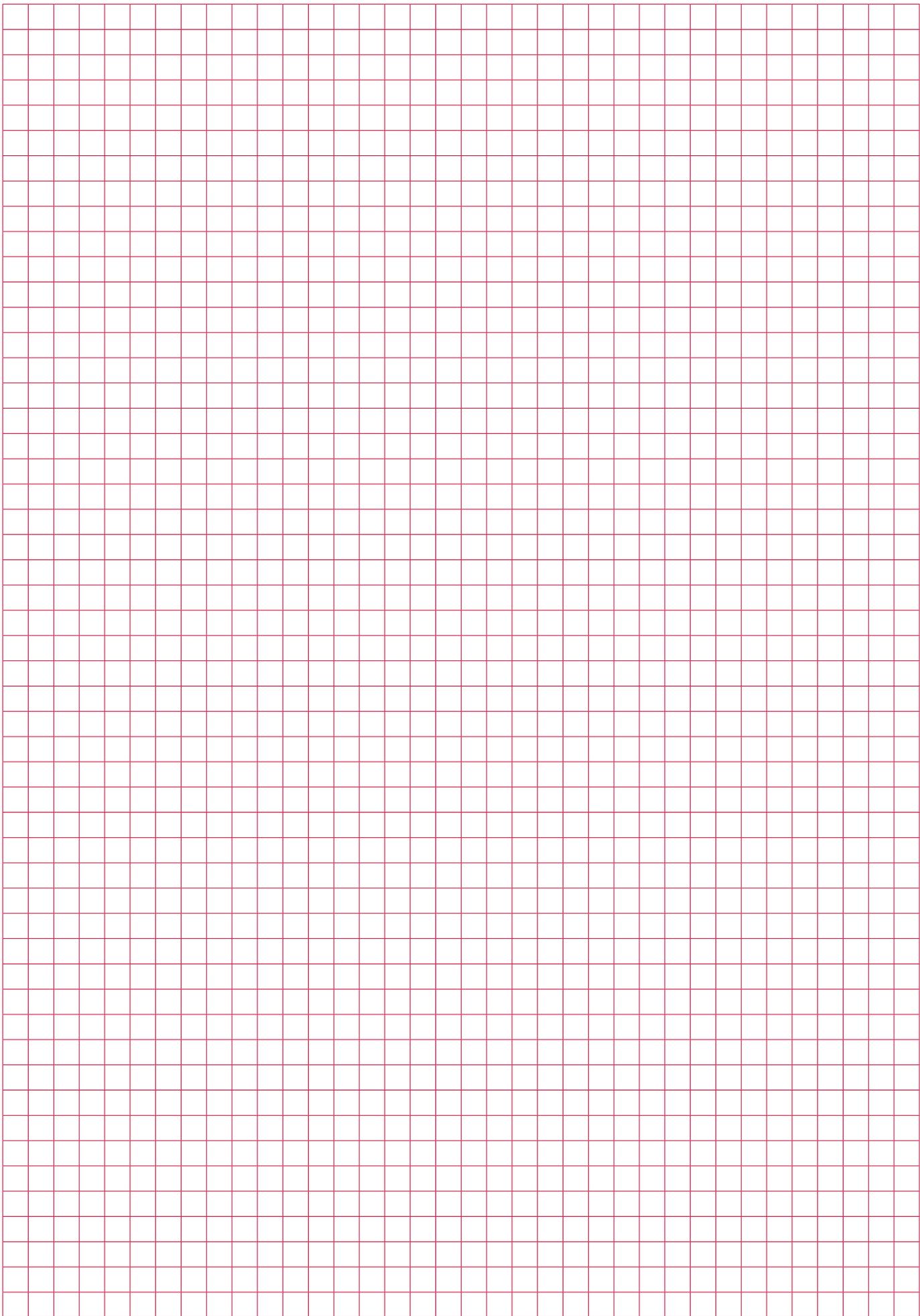


	REF	Page
	ABC	32
	AFP	9, 10, 11, 19
	AFR	12
	AS	14
	ASF	12
	BAF	12
	BHA	15, 16
	C14610	27, 28
	DF	14
	DI	15
	DR	15, 16
	DS	12
	EC	14
	EHM	12

	REF	Page
	FAN	31
	FG	31
	FGN	31
	FHS	14
	HBA	16
	HCTC	13
	HM	12
	HNS	16
	HR	15, 16
	HT	13
	HWCC	32
	KT	32
	MPC	28
	MTC	27

	REF	Page
	OE	27, 28
	PIC	28
	PICX	29
	PTC	29
	PTCX	29
	RAF	12
	TA	31
	TC	27
	VN	27, 28
	WRI	12
	WRPS	16
	WTO	15
	WTU	15
	WZ	14





CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE DME EUROPE

1. CONCLUSION DU CONTRAT – CHAMP D'APPLICATION

Le contrat n'est conclu valablement et la commande n'est acceptée qu'après confirmation écrite du vendeur. Les présentes conditions de vente valent à l'exclusion de toutes autres conditions ou dispositions, sauf acceptation préalable, expresse et écrite du vendeur relativement à ces dernières.

Le vendeur dispose de 30 (trente) jours à partir de la réception de la commande pour accepter ou refuser la commande. Pendant ladite période, l'acheteur ne peut pas retirer sa commande.

L'absence d'une confirmation écrite de la commande ne peut pas être interprétée comme étant une confirmation implicite sauf en cas d'exécution de la commande par le vendeur.

2. PAIEMENT

Pour autant que le contraire ne soit pas convenu par écrit, tous les paiements doivent être effectués en devises stipulées dans les 30 (trente) jours de la date de la facture sur un compte en banque désigné par le vendeur. Les frais de transfert bancaire sont pour compte de l'acheteur.

Si l'acheteur ne paie pas dans ce délai, le vendeur a automatiquement, de plein droit et sans mise en demeure préalable, le droit de réclamer le taux d'intérêt légal plus 2 % à partir de la date d'échéance de la facture. De plus, en cas de retard de paiement, une indemnité forfaitaire égale à 10 % du montant à payer est automatiquement due à partir du premier jour suivant la date d'échéance sans préjudice du droit du vendeur de démontrer un dommage plus important et d'en réclamer une indemnité. Si le paiement se fait en devises étrangères, le vendeur est autorisé à ajuster le montant stipulé en devises étrangères en cas de dépréciation de cette devise étrangère au regard de l'euro.

Si le paiement du bien livré se fait en versements échelonnés, le non-paiement d'un versement au vendeur donne le droit à ce dernier de mettre fin au contrat. Les versements payés jusqu'alors restent la propriété du vendeur à titre de dommages et intérêts, et ceci sans préjudice du droit de réclamer d'autres dommages et intérêts ou du droit d'exiger la bonne exécution du contrat.

Le paiement d'une avance n'octroie à l'acheteur aucun droit pour, en cas de remboursement de l'avance, mettre fin au contrat. Si le paiement se fait au moyen d'une traite ou d'un chèque, le paiement sera satisfait si la traite ou le chèque est honoré.

Le lieu de paiement est toujours Mechelen, même en cas de remise de traite.

3. RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ

Toutes les marchandises livrées restent la propriété du vendeur aussi longtemps que le paiement intégral n'est pas perçu par le vendeur. La vente par l'acheteur à un tiers d'un bien non payé entraîne avec elle une cession automatique de la créance qu'a l'acheteur sur ce tiers, en ce compris la réserve de propriété, au profit du vendeur. Le vendeur détient par-là tous les pouvoirs pour faire tout le nécessaire afin que cette cession soit rendue opposable au tiers. Le vendeur peut reprendre tous les biens non payés à tout moment et informer tout client et/ou tout sous-entrepreneur de l'acheteur du fait que le vendeur est et reste propriétaire des produits concernés jusqu'au paiement intégral.

L'acheteur s'engage à conserver de manière scrupuleuse les marchandises impayées, à ne pas les donner en gage, ni à les utiliser autrement à titre de garantie ou de sûreté. Il informera les tiers susceptibles de faire valoir une sûreté grevant ses actifs (tels que – non exhaustivement – le bailleur de l'immeuble où il est installé) que les produits sont et demeurent la propriété du vendeur jusqu'au règlement complet de l'ensemble des montants dus par lui au vendeur et, en cas de saisie ou autres mesures prises par des tiers qui pourraient frapper les produits qui n'ont pas encore été totalement payés, il en informera immédiatement le vendeur en vue de permettre à celui-ci de faire valoir ses droits.

4. RISQUES

Nonobstant les dispositions précédentes, les risques sont à l'acheteur aussitôt que les marchandises sont mises à la disposition de l'acheteur.

5. ENVOI DE VALEURS PEU CONSIDÉRABLES

Chaque envoi d'une valeur inférieure à € 50 sera rehaussé des frais de transport et peut, au choix du vendeur, être livré contre remboursement.

6. OFFRES ET LISTES DE PRIX

Les offres et les listes de prix sont communiquées sans engagement et peuvent être modifiées sans avis préalable.

Toute information fournie par le vendeur est livrée de bonne foi sans que le vendeur ne puisse être rendu responsable du choix du matériel ou des marchandises.

7. PRIX ET ENVOI

Tous les prix s'entendent départ-usine. Le transport, les droits et les taxes sont à la charge de l'acheteur, à moins que le vendeur ne mentionne expressément le contraire à l'avance et par écrit. Les marchandises seront dans la mesure du possible expédiées par le vendeur ayant recours au moyen le plus rapide et le plus économique, au risque de l'acheteur. Les marchandises pourront, à la demande de l'acheteur, être assurées par le vendeur, les primes d'assurances étant à la charge de l'acheteur. Le vendeur n'est pas responsable du choix de l'emballage.

8. LIVRAISON

La date de livraison se rapporte à la date à laquelle les marchandises seront disponibles pour être inspectées au lieu désigné. Le lieu d'origine est Malines,

Belgique ou tout autre lieu désigné par le vendeur. Le vendeur n'est pas responsable d'un quelconque retard de livraison, à moins que ce retard ait été occasionné par sa faute ou sa négligence lourde.

9. RENVOI DES MARCHANDISES

Le renvoi des marchandises ne peut avoir lieu qu'avec le consentement exprès, préalable et par écrit du vendeur. Si l'acheteur a commis une erreur lors de la commande, il n'existe une possibilité de reprise que pour les composants standard de moule. Le renvoi doit avoir lieu dans les 15 (quinze) jours à compter de la date de la facture, toutes les marchandises du vendeur doivent se trouver dans leur état d'origine et l'acheteur supporte tous les coûts du transport, de l'assurance et du réemballage. Les marchandises employées et/ou marquées ou non-standard ne pourront pas être reprises.

10. DÉFAUT

Le vendeur garantit les marchandises contre tout défaut de matériel et/ou de production. Cette garantie est limitée au remplacement ou à la réparation des marchandises défectueuses, au choix du vendeur, pendant 1 mois. Cette garantie vaut à l'exception des défauts qui sont imputables à des fautes de l'acheteur ou à un usage anormal, à un mauvais entretien, à une installation défectueuse, à une mauvaise réparation entreprise par l'acheteur, à des circonstances imprévisibles ou si des changements ont été apportés au matériel sans approbation expresse préalable et par écrit du vendeur.

Les défauts visibles doivent être communiqués au vendeur au moyen d'une lettre signée, envoyée dans les 10 (dix) jours ouvrables suivant la date de la livraison du produit.

Les défauts cachés doivent être communiqués au vendeur au moyen d'une lettre signée et envoyée dans les 10 (dix) jours ouvrables suivant la date de leur découverte, et en tout cas, dans les 10 (dix) mois suivant la date de la livraison.

Le vendeur n'est pas responsable d'un quelconque dommage, en particulier, les coûts des salaires et du matériel, les pertes, le manque à gagner ou la perte d'une chance encourue par l'acheteur, à moins qu'il ne soit prouvé que le défaut est dû à la faute grave du vendeur ou est intentionnel. Si le vendeur est responsable d'un défaut, le vendeur aura le droit soit de mettre fin au contrat et de rembourser les prix facturés correspondants soit de remplacer le bien livré dans un délai raisonnable. Si les biens destinés à réparation doivent être transportés, les coûts et les risques du transport sont aux risques de l'acheteur. Si le vendeur s'est rendu responsable du dommage, celui-ci sera limité au dommage prévisible avec un montant maximum égal au montant du prix facturé du produit.

Si un tiers introduit une réclamation contre le vendeur pour indemnité relativement à un dommage pour lequel le vendeur n'est pas responsable en vertu des présentes conditions ou pour un montant supérieur à celui pour lequel le vendeur est responsable, l'acheteur garantira le vendeur contre cette réclamation.

11. DESCRIPTION

Seules les descriptions des marchandises mentionnées dans les imprimés ou la correspondance la plus récente du vendeur avec l'acheteur sont valables. L'acheteur doit veiller, sous sa responsabilité, à ce que l'usage soit fait en conformité avec le prescrit légal, en ce compris et sans en être limité, les mesures de sécurité du lieu de l'usage.

12. COMMANDES SPECIFIQUES

Pour l'exécution d'un travail spécial, le projet signé par l'acheteur à force obligatoire autant qu'il est accepté par le vendeur.

Pour l'exécution de tels travaux, des conditions accessoires peuvent être fixées. En cas de contrariété entre les conditions générales et les conditions accessoires, les conditions accessoires sont d'application. En cas de doute, les conditions accessoires seront interprétées en tenant compte des conditions générales.

13. FORCE MAJEURE

Le vendeur ne sera pas tenu au paiement de quelconques dommages et intérêts pour non-exécution ou exécution tardive de ses engagements par suite de force majeure. La force majeure comprend notamment et de manière non-exhaustive, la grève, le lock-out et la non-exécution par les fournisseurs du vendeur de leurs obligations.

14. VALIDITÉ DES CLAUSES INDIVIDUELLES

Si l'une ou plusieurs dispositions des présentes conditions générales ne sont pas valables, les autres conditions restent d'application et les parties conviendront de nouvelles conditions dont l'effet économique sera le plus étroitement possible lié à l'effet économique des conditions non valables.

15. RENONCIATION

Le non-exercice par le vendeur de l'un de ses droits en conformité avec les conditions ne devra pas être interprété comme une renonciation par le vendeur de ses droits.

16. DROIT APPLICABLE – TRIBUNAUX COMPETENTS

Ce contrat de vente est soumis au droit belge. Le tribunal compétent est le tribunal de commerce de Mechelen, sans préjudice du droit du vendeur de présenter l'affaire devant un autre tribunal compétent.

**AT**

P: 0800 301 060
F: 0800 401 020

dme_oesterreich@milacron.com

DE

P: 0800 664 82 50 | +49 (0) 2351 437 0
F: 0800 664 82 51 | +49 (0) 2351 437 220

dme_normalien@milacron.com

IT

P: 800 089 734
F: 800 089 735

dme_italy@milacron.com

SK

P: 0800 142 451 | +420 572 151 754
F: 0800 142 450 | +420 571 611 996

dme_cz@milacron.com

BE

P: +32 (0) 15 28 87 30
F: +32 (0) 15 40 51 17

dme_benelux@milacron.com

ES

P: 900 900 342
F: 900 900 343

dme_iberia@milacron.com

NL

P: +31 (0) 20 654 5571
F: +31 (0) 20 654 5572

dme_benelux@milacron.com

UK

P: +44 2071 3300 37
F: +44 2071 3300 36

dme_uk@milacron.com

CH

P: +41 0848 567 364
F: +41 0848 567 365

dme_schweiz@milacron.com

FR

P: +33 1 49 93 92 23
F: +33 1 49 93 92 22

dme_france@milacron.com

PL

P: +800 331 1312 | +32 15 21 50 92
F: +800 331 1313 | +32 15 40 51 92

dme_polska@milacron.com

Other Countries

P: +32 15 28 87 30
F: +32 15 40 51 17
dme_export@milacron.com

CZ

P: 800 142 451 | +420 572 151 754
F: 800 142 450 | +420 571 611 996

dme_cz@milacron.com

HU

P: 0680 205 003 | +32 15 28 87 30
F: +32 15 40 51 17

dme_hungary@milacron.com

PT

P: 800 207 900
F: 800 207 901

dme_iberia@milacron.com



UNILOY

**Mold
Masters**

DME

CIMCOOL

TIRAD

FERROMATIK

www.dmeeu.com



www.milacron.com