

## 开始操作:

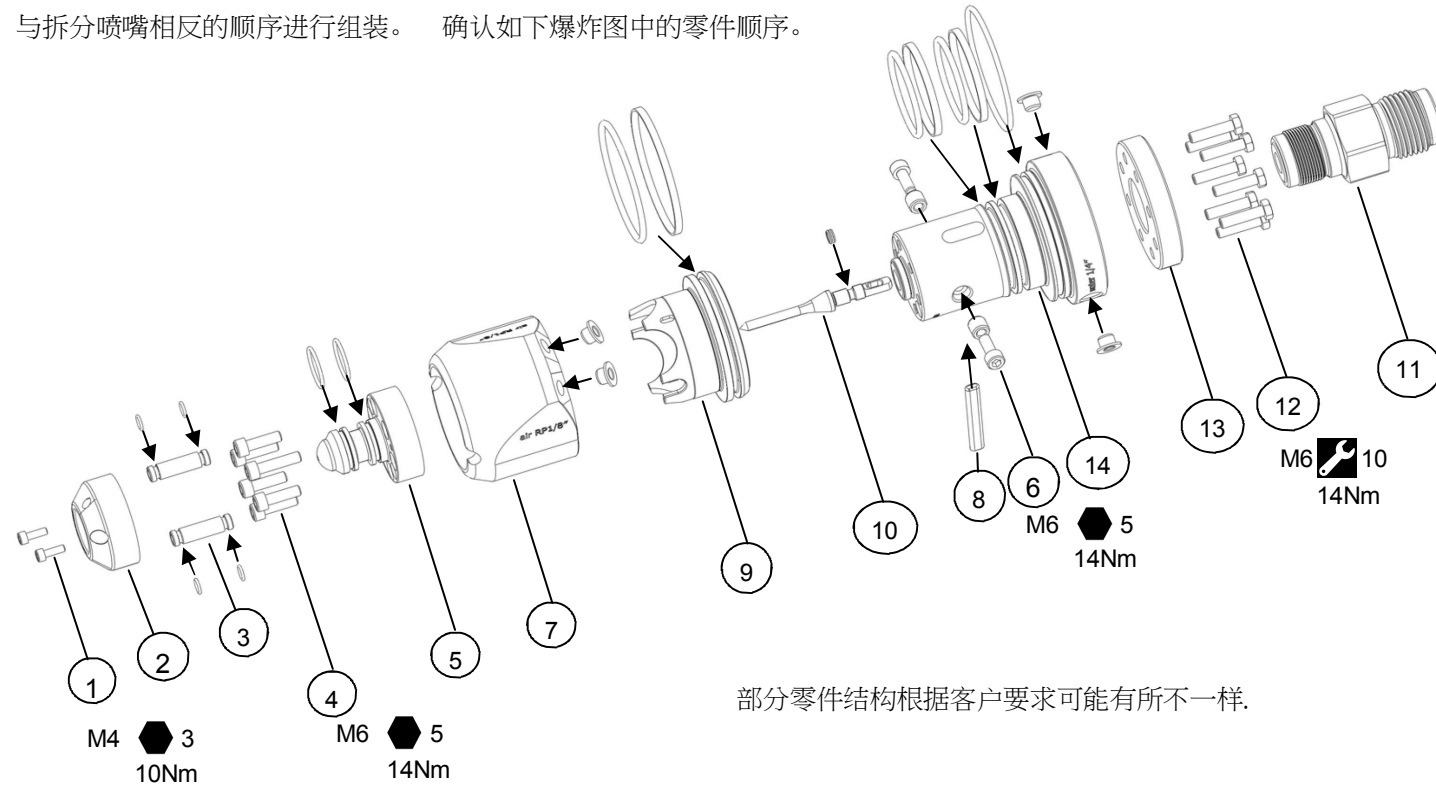
1. 仅用于首次操作: 用推荐的最大力矩拧紧螺丝。
2. 确保冷却水可直达喷嘴头。
3. 根据缸体上的标识操作控制缸
  - P1 -喷嘴关
  - P2 -喷嘴开
4. 排料

### 泄漏:

在针阀和针阀导向之间有一层融膜以防止针阀运动时被抱死。

## 拆卸指导

与拆分喷嘴相反的顺序进行组装。 确认如下爆炸图中的零件顺序。



## 装配指导

### 装配注意事项:

- 装配按照喷嘴拆卸的相反顺序。
- 所有的螺纹必须用不含金属的油脂润滑。
- 在密封圈上涂润滑油有利于再次装配。

## 清理



不要使用硬质工具如磨床、锉刀去清理!

### 对于液态硅胶:

- 使用软质工具和织布擦拭
- 将拆下的零件浸泡在石蜡油或松节油里, 然后用织布擦干净

### 对于已硫化的硅胶:

- 用手清理去除
- 可以用软刮刀、软钳或者用软钻头慢速清理

## 安全指导和预防

请注意如下安全指导和预防

### 操作

安装和服务须由合适的人员根据指导进行操作。



在任何时候都要佩戴防护眼镜

### 产品损坏预防

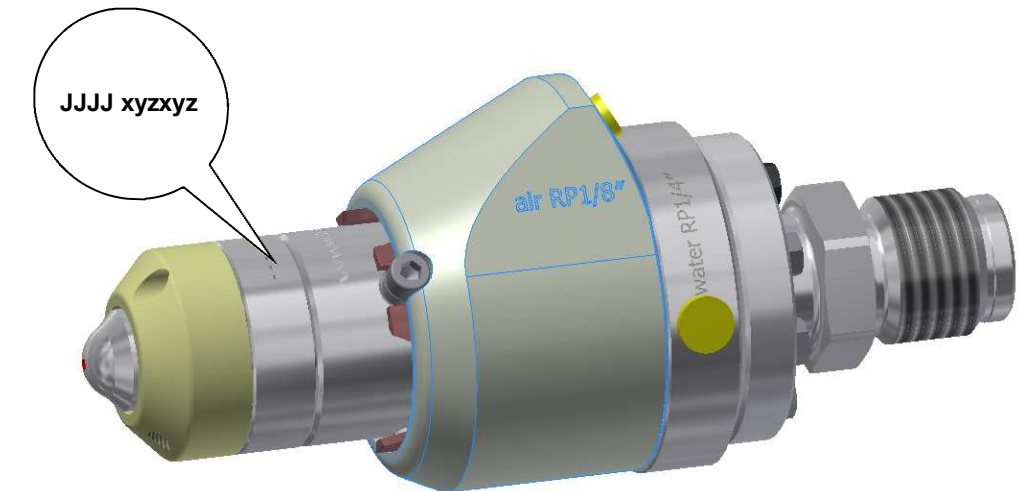
- 注意不要将喷嘴跌落或对喷嘴施加不必要的多余的力
- 当心外界杂物进入喷嘴的工作部件
- 在喷嘴工作时不要对喷嘴进行调整或操作
- 绝不可以将钢铁部件加热超过 **520°C**
- 喷嘴的设计可在温度高达 **110°C** 的情况下工作
- 喷嘴仅用于注射成型场合

### 使用注意事项

- 最大注射速率/温度: **110°C** 时 **2500bar**
- 必须根据力矩要求拧紧螺丝和带螺纹零件

## 有用的信息

喷嘴识别的位置:



## 联系方式

和卓喷嘴阀门系统(宁波)有限公司  
 珠江路438号 宁波, 邮编: 315800

电话: +86 574 8696 3001  
 Skype: herzogchinacoltd  
 邮箱: asia@herzog-ag.com  
 www.herzog-ag.com

**Herzog (China) Co., Ltd.**  
 No.438 Zhujiang Road, Beilun  
 Ningbo, PC: 315800


Tel.: +86 574 8696 3001  
 Skype: herzogchinacoltd  
 Email: asia@herzog-ag.com  
 www.herzog-ag.com

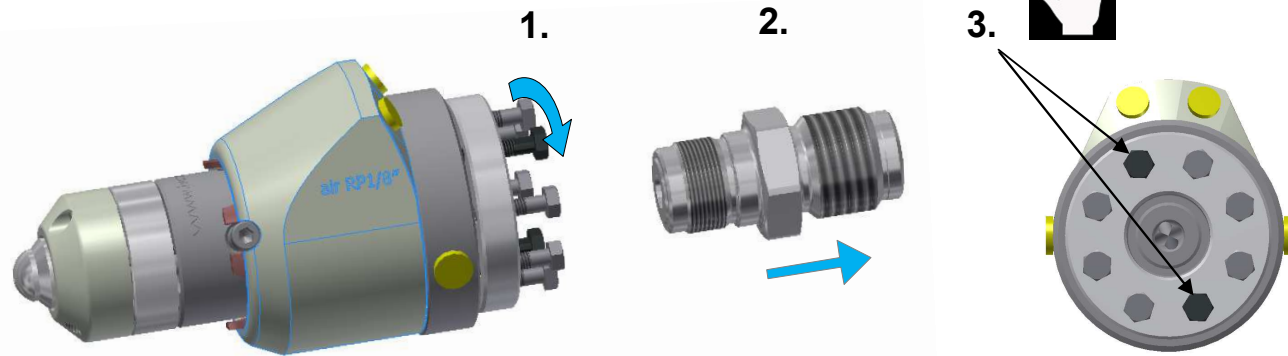
# 上机安装指导



图示说明

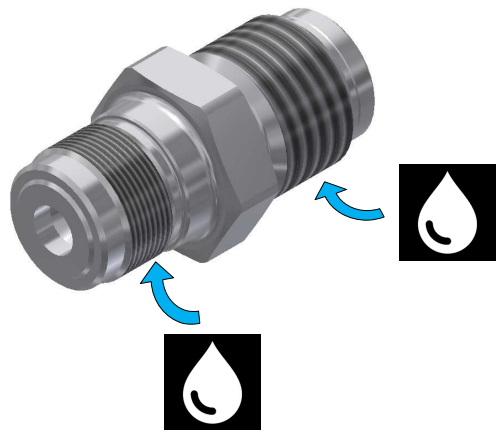
-  工具
-  用不含金属的油脂润滑
-  用手操作
-  检查
-  重要警示或说明


**! 请阅读安全指导!**

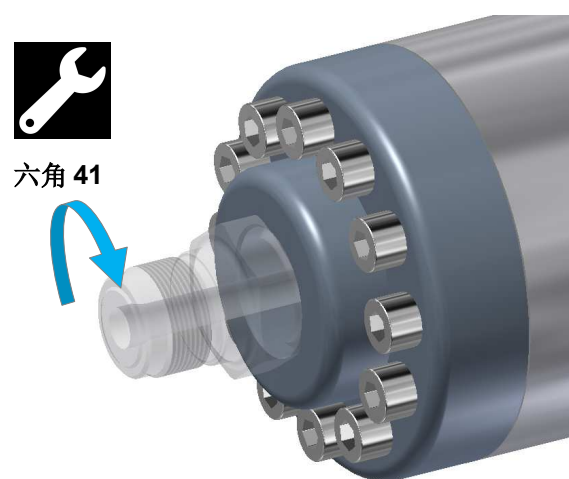
- 1**  六角 10
1. 松开喷嘴适配头环上的法兰螺丝 (八颗)
  2. 旋出适配头
  3. 拧紧任意二个螺丝



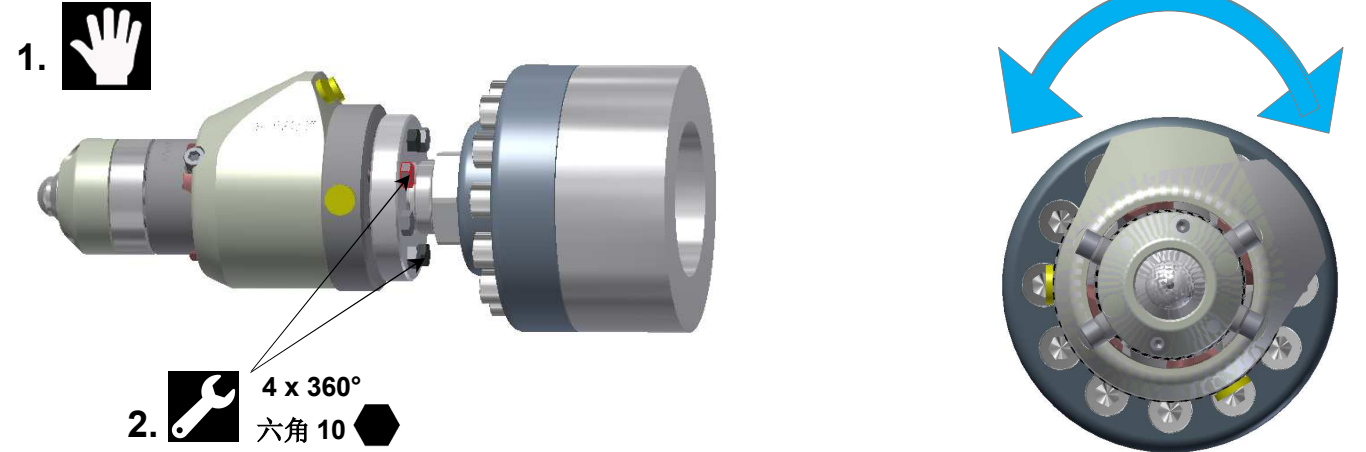
- 2**  
1. 检查螺纹和表面
  2. 在适配头螺纹上涂抹高温油脂
  3. 根据机器操作手册上的力矩要求, 将适配头拧紧在机器上




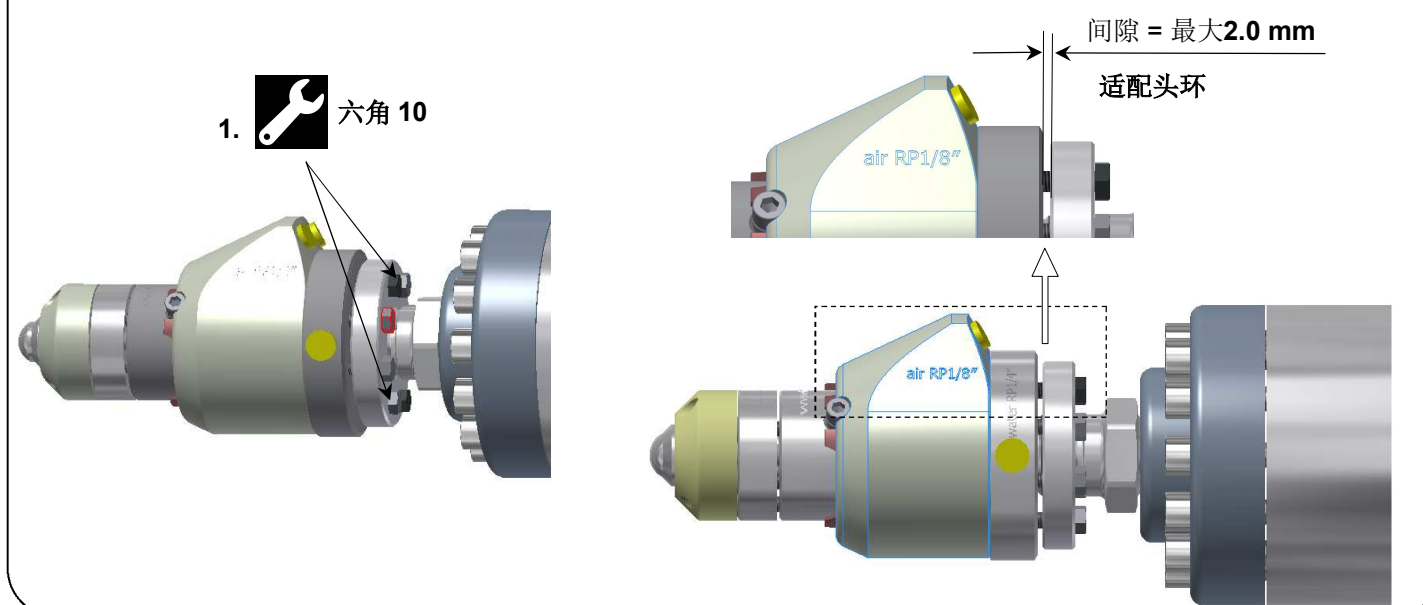
- 3**  根据机器操作手册上的力矩要求, 将适配头拧紧在机器上。



- 4**
1. 把喷嘴拧到适配头中, 拧到底
  2. 拧松前面A-3步骤中提到的2颗已拧紧的螺丝, 旋松4圈
  3. 顺时针方向将喷嘴调整到合适的位置

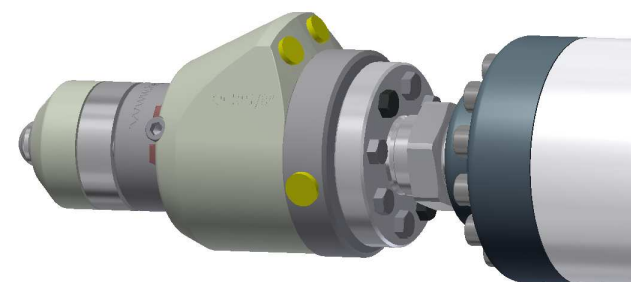


- 5**
1. 任意选择适配头环上两个对称的螺丝, 分别拧紧
  2.  如果适配头环部位间隙不存在: 拧松这两个螺丝, 顺时针旋转喷嘴360°.
  3. 需要一定的间隙, 最大2.0 mm.




- 6** 交叉对称拧紧所有螺丝。

力矩	
 六角 10	步骤1 用手拧紧
	步骤2 10 Nm
	步骤3 14 Nm



- 7** 现在喷嘴已经安装完毕。请水管和

- 连接进气, 压力最大5bar 
- 2x RP1/8"接头
- 注意装置标记:
  - P1 - 喷嘴关
  - P2 - 喷嘴开

