

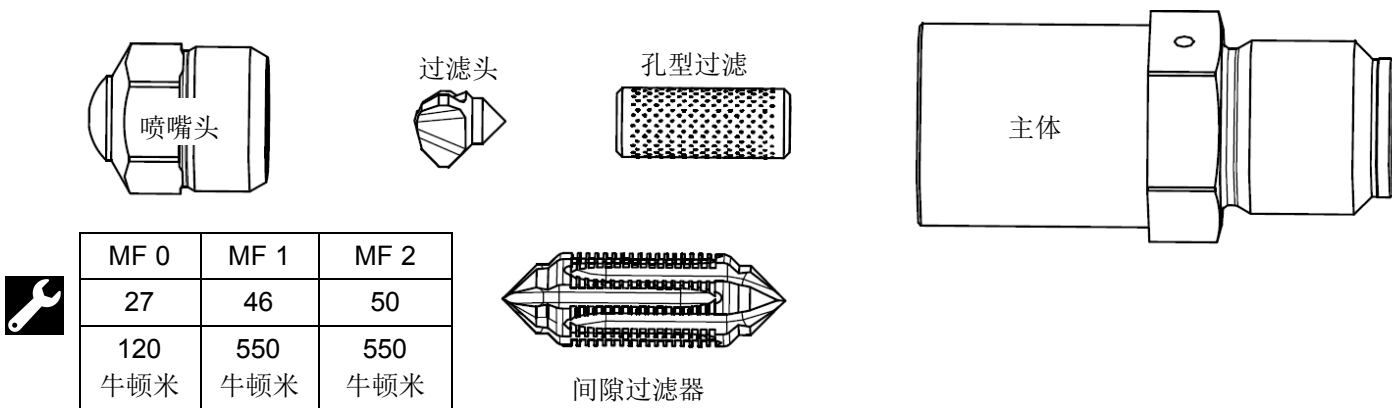


装配指导

清理后检查所有零件是否损坏，尤其是密封面。用高温油脂涂抹所有螺纹。

1. 将过滤器放入喷嘴主体: **警告** - 当重新安装孔式过滤器时，请注意过滤头在喷嘴头端的位置。
2. 旋入喷嘴头。
3. 加热喷嘴并确保喷嘴主体和喷嘴头之间的温度均衡。
4. 根据规定力矩拧紧喷嘴头。

  所有的螺纹涂高温防咬合油脂！



安装服务手册，开放式喷嘴 MF 型

herzog®

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。
- 喷嘴温度可能非常高。必须佩戴全脸防护面罩和隔热手套。



在任何时候都要佩戴防护眼镜。



佩戴隔热手套。

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**。
- 喷嘴仅用于注射成型场合。

使用注意事项

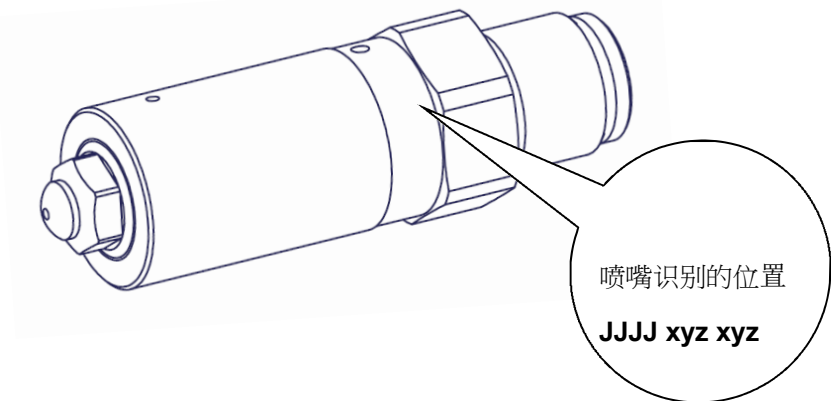
- 最大注射压力/温度 **MF0 & MF1: 2500 时最大 400°C.** **MF2: 1800 时最大 350°C.**
- 必须根据力矩要求拧紧螺丝和带螺纹零件。

有爆炸危险



一些塑料如果长时间停留在处于加热状态下的喷嘴里，他们将分解释放出气体。气体可能通过喷嘴孔泄露而爆炸。

有用的信息



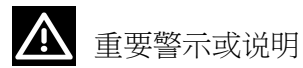
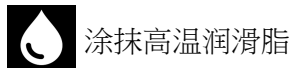
联系方式

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

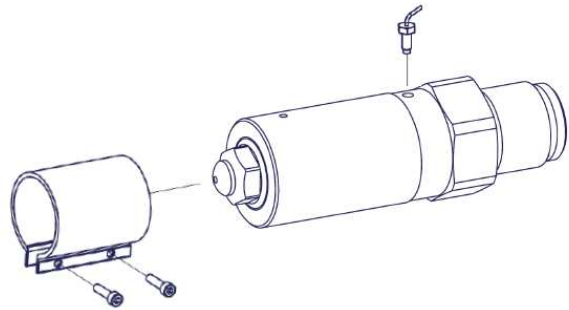
Herzog (China) Co., Ltd.
No.438 Zhujiang Road, Beilun
Ningbo, PC: 315800

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

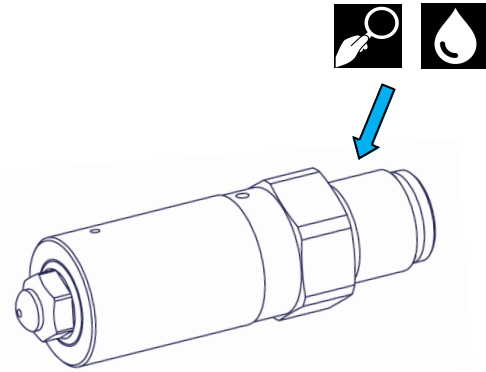


上机安装指导

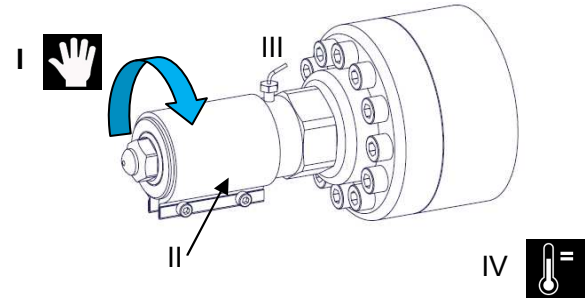
1 请拆下加热圈和热电偶！



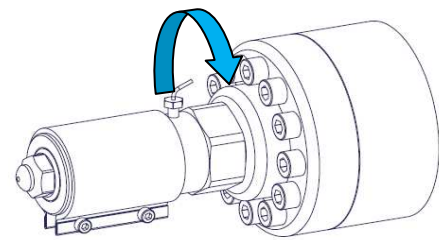
2



3 用手把喷嘴拧进机器上！
等待温度均衡！



4 MF0 AF46 MF1&2 AF70 请根据机器手册上的力矩要求！



初次调试

1. 将喷嘴升温到工作温度。
2. 针对首次操作：拧紧螺丝，把加热圈拧到最大的扭矩。
3. 确保聚合物完全熔化！
4. 推出已加热材料。通过低速挤出（时间约25-30秒）或者注射3-5次来实现。

在待机时间：喷嘴温度必须降低。

清理

清洁喷嘴或者弹簧组件，我们推荐如下不同的方法：

首先，在机器处于加热状态下，尽可能多的清除喷嘴外部的塑料。

⇒ 如果要彻底清理喷嘴：

1. 需要从机器上拆下整个喷嘴。
2. 在流化浴中，反应容器中清洁或在清洁烘箱中加热至520°C。
3. 如果上述方法均无法清理喷嘴；小心地加热到最高520°C，并用钢丝刷手动清洁各个部件。

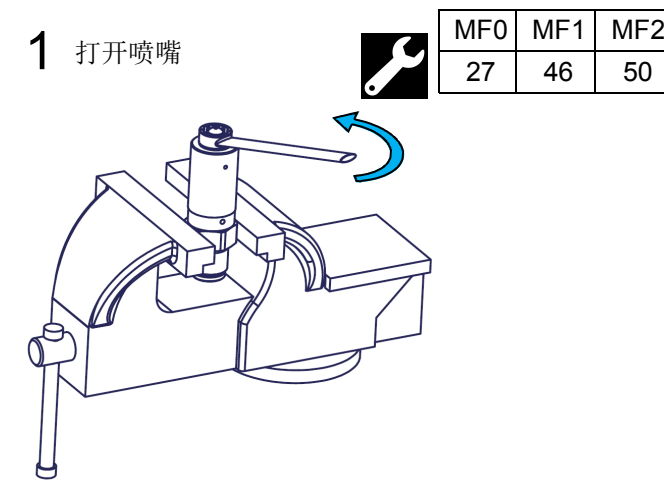
⇒ 如果仅清理过滤器：

1. 在加热状态下拆下喷嘴头(右旋螺纹)。
2. 从喷嘴中一并取出过滤器和残留的塑料。
3. 手动清理. 注意加热温度不可超过520°C。

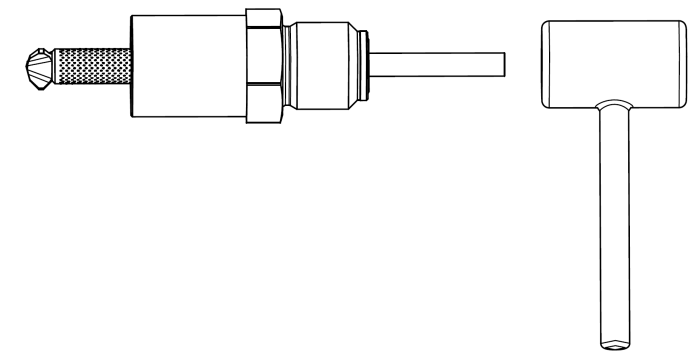
如果喷嘴用于某些塑料加工，如 LCP、PPS或PEEK，将喷嘴最高加热到 500°C 然后保温 2小时，材料将被烧尽。（不要加热超过 520°C ！）

拆卸指导

1 打开喷嘴

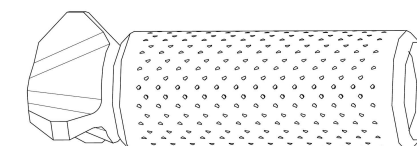


2 拆下过滤器



3 过滤器型号:

孔型过滤器



间隙型过滤器

