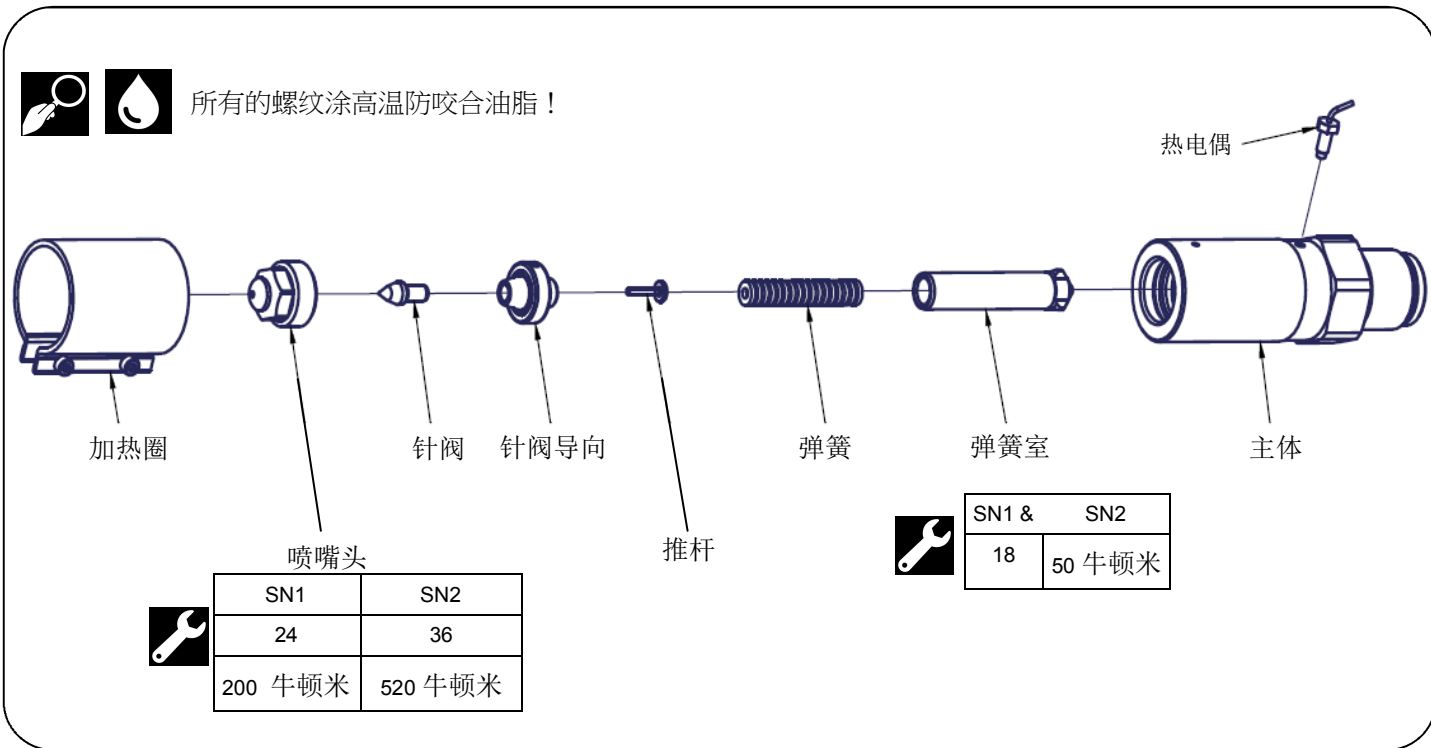


与拆分喷嘴相反的顺序进行组装。 确认如下爆炸图中的零件顺序。（部分零件结构根据客户要求可能有所不同）



## 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**。
- 喷嘴的设计可在温度高达 **350°C** 的情况下工作。
- 喷嘴仅用于注射成型场合。

### 使用注意事项

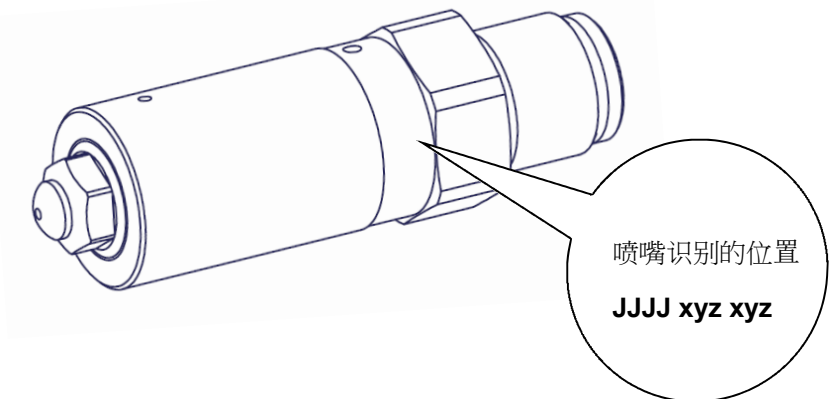
- 最大注射压力/温度：**350°C** 时最大 **2500bar**。
- 必须根据力矩要求拧紧螺丝和带螺纹零件。

### 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: herzogchinacold  
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: herzogchinacold  
Email: asia@herzog-ag.com  
www.herzog-ag.com


 工具 (公制)

 涂抹高温润滑脂

 用手操作

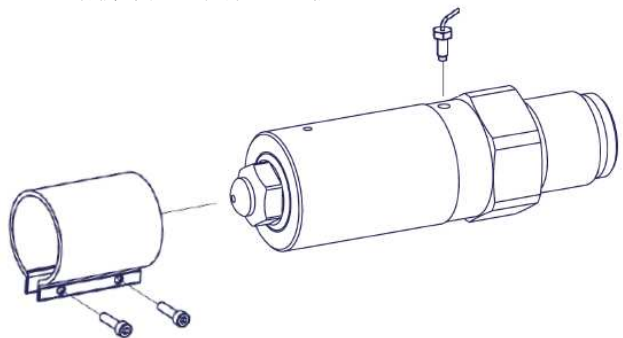
 检查

 确保零件间温度均衡

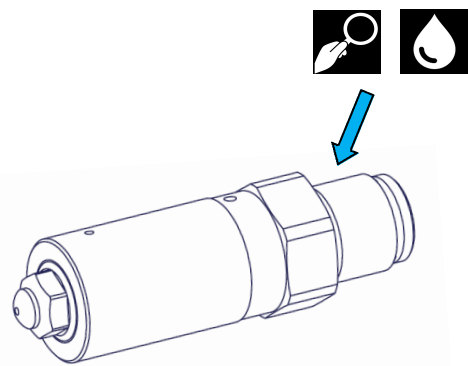
 重要警示或说明

## 上机安装指导

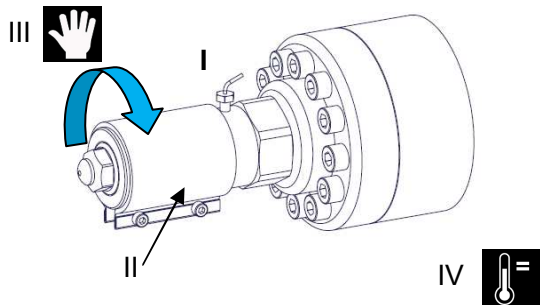
**1** 请拆下加热圈和热电偶！




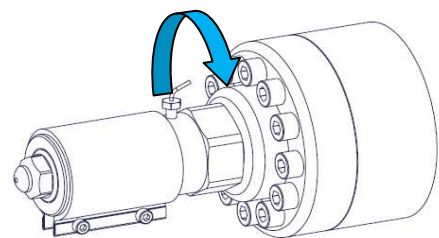
**2**



**3** 用手把喷嘴拧进机器上！  
等待温度均衡！



**4**  SN1 50  
SN2 60 请根据机器手册上的力矩求！




## 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。


### 泄漏:

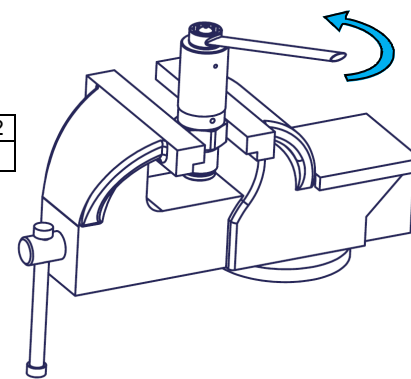
在针阀和针阀导向之间有一层融膜以防止针阀运动时被抱死。  
这层融膜将持续补充，并最终形成喷嘴针阀部位的熔体少量渗漏。

 在待机时间：喷嘴温度必须降低。

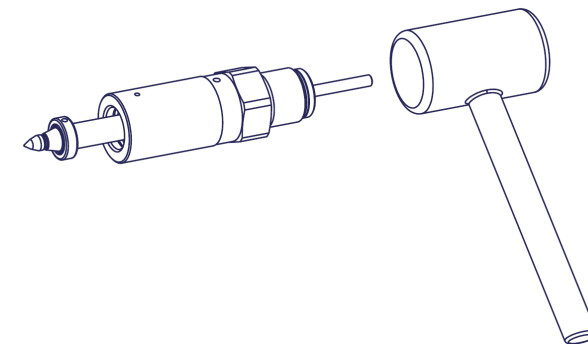
## 拆卸指导

**1** 打开喷嘴

 SN1 24  
SN2 36



**2** 拆下弹簧组件

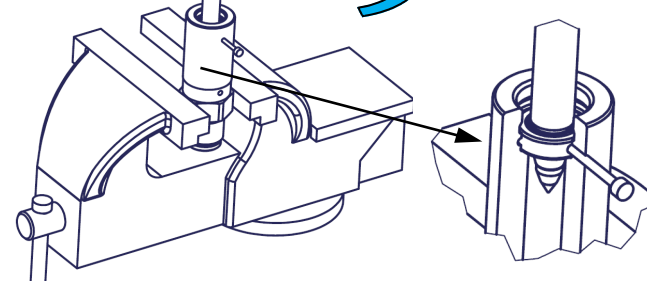


**3** 拧下弹簧组件

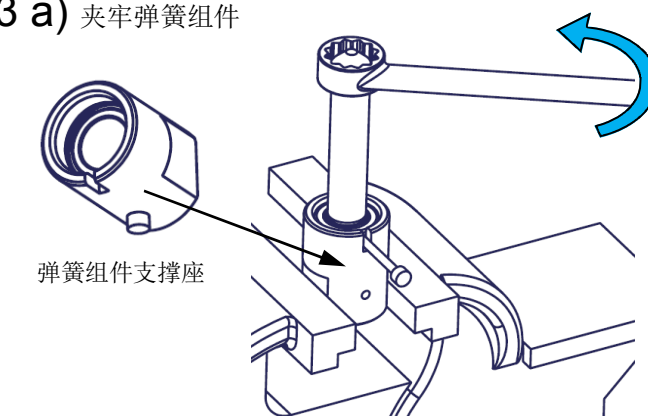
**3 b)** 夹住主体

反转截流组件，并插入主体。用销钉固定截流组件。用梅花扳手拧下弹簧室。

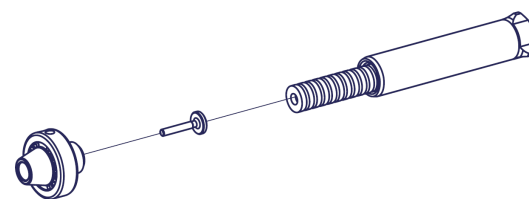
 18



**3 a)** 夹牢弹簧组件



**4** 组装弹簧组件



## 清理

清洁喷嘴或者弹簧组件，我们推荐如下不同的方法：

- 1) 首先，在机器处于加热状态下，尽可能多地清除喷嘴外部的塑料。
- 2) 如果要彻底清理喷嘴，需从机器上拆下完整的喷嘴。
- 3) 从喷嘴上拆下弹簧组件，在合适的炉中清理剩余的喷嘴部件。加热不要超过 520° C ！
- 4) 通常弹簧组件不需要拆卸。用钢刷或喷砂机清理已经组装好的弹簧组件就足够了。加热不要超过350° 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 ！）