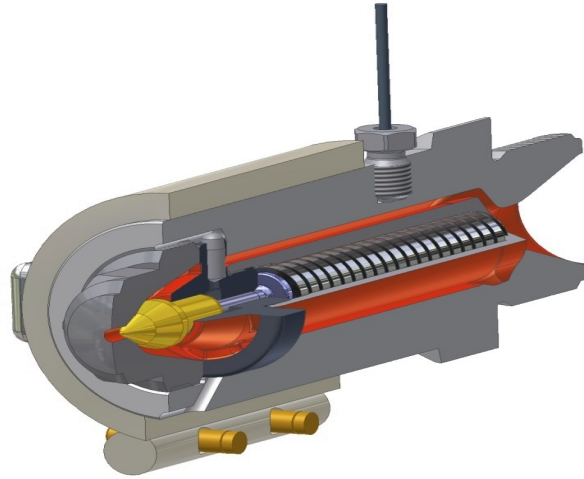


## 针式弹簧截流喷嘴

### SN 喷嘴的工作数据

- 最大允许注射速率(基于聚苯乙烯 PS):  
SN1 500 cm<sup>3</sup>/s  
SN2 1600 cm<sup>3</sup>/s
- 注射压力: 350°C 时最高2000 bar



### 用途:

热塑性塑料(不适用于聚氯乙烯PVC,PPS)

### 截流机构:

采用轴向高性能弹簧驱动

## 目录

| 章节                     | 页码 |
|------------------------|----|
| 技术说明 .....             | 2  |
| 优缺点 .....              | 2  |
| 选装件:SN型喷嘴集成熔体过滤器 ..... | 3  |
| 咨询和订购尺寸表.....          | 4  |

## 技术说明

弹簧致动针式截流喷嘴SN型可用于热塑性塑料的加工,主要针对低黏度材料,例如:PA(聚酰胺),PE(聚乙烯),POM(聚甲醛)和PP(聚丙烯)。

用途:

包装业,汽车业,休闲业,医药和电子设备。

工作原理:

喷嘴通过注射压力直接打开,再通过弹簧弹力关闭。针式截流喷嘴中轴向运动的针阀靠弹簧预紧力保持在关闭位置。喷嘴口在正常情况下是闭合的。

随着熔体压力的增加,通过针阀外露区上的一个环状区域推压弹簧,在熔体压力达到约**200bar**后喷嘴打开。当熔体压力下降到约**80bar**以下时,喷嘴会闭合。

-如果标准开启压力不合适,那么必须按要求对阀芯组件设计进行设变(不对弹簧进行修正)。

-弹簧采用特殊耐热材料(最高可承受**520°C**)。

-所需要的喷嘴尺寸取决于每秒注射速率和塑料物性(立方厘米/秒)。

**备注:**关于该文件中的各数值和测量数据,参见标准应用。

## 优缺点

### 优缺点

#### 优点:

- 在喷嘴口进行截流
- 易于安装
- 经济实用
- 尺寸紧凑,节省空间

#### 缺点:

- 由熔体压力决定喷嘴开闭
- 弹簧截流,适用于低频率开闭工艺
- 要求定期保养清理
- 工作压力:350°C时最高可承受2000bar
- 弹簧为易损件

### 功能(改善):

- 细丝
- 螺杆回抽导致制品气孔
- 塑化机构回退,进行熔胶计量时发生材料泄漏
- 立式注射时发生材料泄漏

### 生产改善:

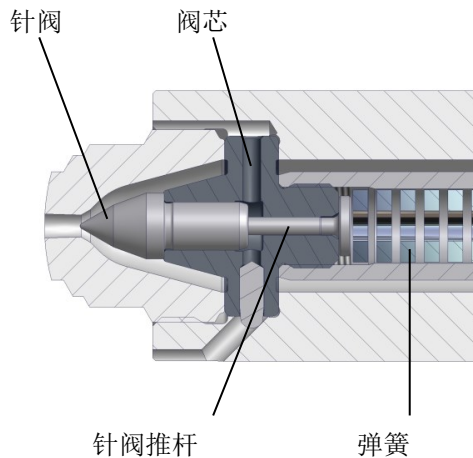
- 熔体可控并能准确截流
- 缩短工作周期-提高生产率
- 提高工艺稳定性和可重复性
- 适用于高背压场合-提高熔体均匀性
- 安装方便
- 附加功能(配合模具要求)

### 可选附件:

- 过滤器模块

## 为什么选择 Herzog

- 以喷嘴产品为核心业务
- 多年的市场应用经验
- 设计和组装符合当今的技术要求
- 可开发特殊的用途



## 选装件：SN型喷嘴集成熔体过滤器

## 说明

对于顺畅的生产流程来说(为了保持内部流道清洁),可能需要对材料进行最终过滤。

Herzog熔体过滤器是在“间隙过滤原理”的基础上开发出来的,可以不经任何改动就能装入现有的弹簧驱动截流喷嘴中。

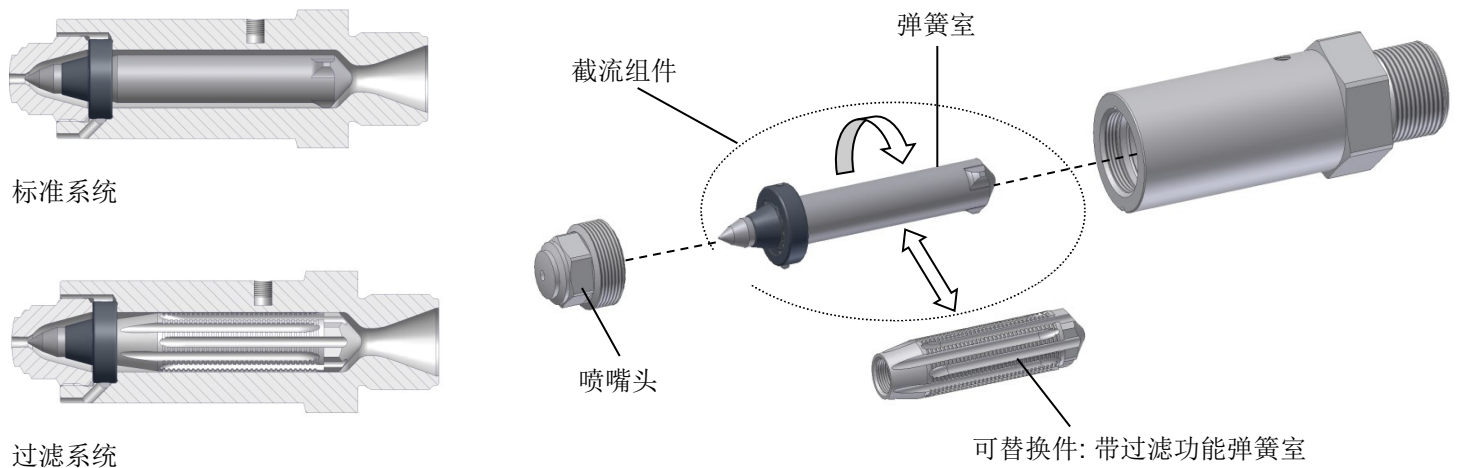
过滤间隙:

SN1→ 0.5 mm      SN2→ 0.8mm

## 改型

只需用一个过滤弹簧室来替换标准的弹簧室,改型就完成了。喷嘴又可以继续投入使用了。

## 按照使用手册分解喷嘴



## 清洁过滤器:

在加热条件下将喷嘴头拆下。含过滤室的截流装置是最容易清理的,通过塑料挤出,熔体将截流组件推出(熔体通过喷嘴自由挤出)。然后对过滤器进行机械清理。

## 清理喷嘴头:

取出弹簧室后,立即用压缩空气吹扫。用钳子可以轻易将固化中的塑料从喷嘴中清除掉。

## 注意:

在拧紧喷嘴头之前,请注意喷嘴头和喷嘴之间的温度是否均衡。按照维护手册中规定的力矩拧紧喷嘴头。

**咨询和订购尺寸表**

公司: \_\_\_\_\_

街道地址: \_\_\_\_\_

城市/邮编: \_\_\_\_\_

国家: \_\_\_\_\_

机器类型: \_\_\_\_\_

联系人: \_\_\_\_\_

电话: \_\_\_\_\_

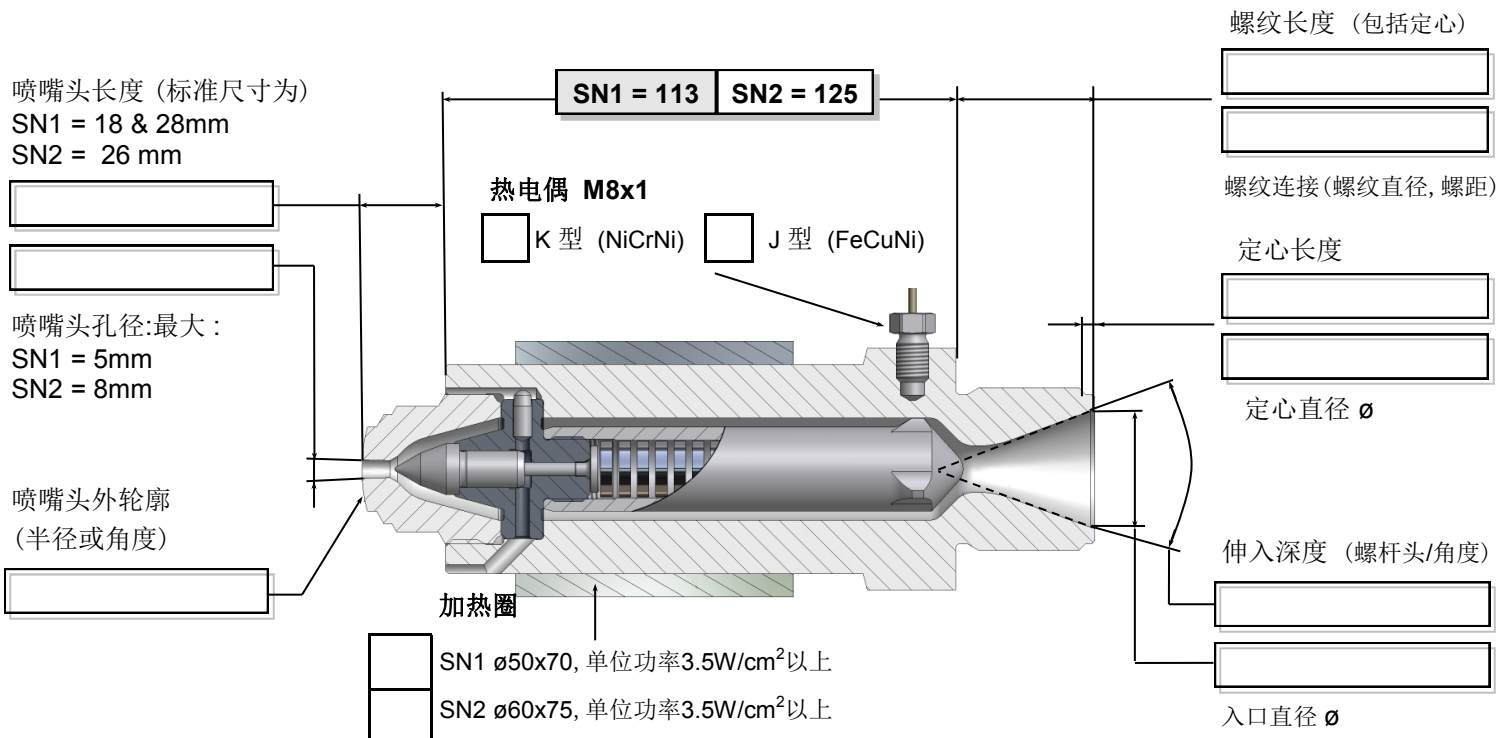
传真: \_\_\_\_\_

E-Mail: \_\_\_\_\_

最大注射速率  $\text{cm}^3/\text{s}$ : \_\_\_\_\_

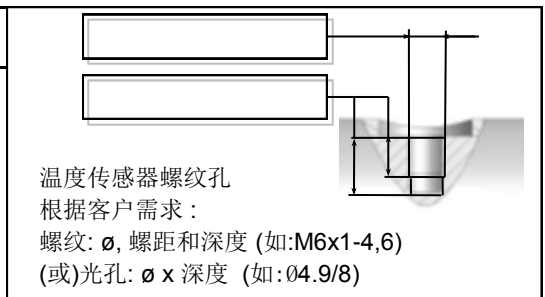
喷嘴规格  SN1 最大  $500\text{cm}^3/\text{s}$

SN2 500 至  $1600\text{cm}^3/\text{s}$



**选装件:** •筛式过滤器 •防磨喷嘴头 (填充物含量30%以上)

**Note:** 如果需要选装件或者用于上述特殊用途时, 请在此处填写



| 工作数据和标准尺寸                                  | SN 1                       |                         | SN 2                       |                          |
|--|----------------------------|-------------------------|----------------------------|--------------------------|
| 基于聚苯乙烯PS的最大注射速率 ( $\text{cm}^3/\text{s}$ ) | 500                        | 流体通道约容量 $50\text{cm}^3$ | 1600                       | 流体通道容量约 $130\text{cm}^3$ |
| 螺杆直径 (约至, mm)                              | 50                         |                         | 120                        |                          |
| 最大接触力 (KN)                                 | max. 70                    |                         | max. 120                   |                          |
| 特定温度下的允许最大注射压力                             | 2000 bar /350°C            |                         | 2000 bar /350°C            |                          |
| 标准喷嘴头长度 (mm, 其它尺寸需单独提出要求)                  | 18 或 28                    |                         | 26                         |                          |
| 最大注射速率时的最大喷嘴头孔径 (mm, 圆形)                   | 5                          |                         | 8                          |                          |
| 喷嘴主体长; 不包括螺纹和喷嘴头长度 (mm)                    | 113                        |                         | 125                        |                          |
| 加热圈尺寸 (内径 $\varnothing \times$ 长度, mm)     | $\varnothing 50 \times 70$ |                         | $\varnothing 60 \times 70$ |                          |
| 选配熔体过滤器, 过滤间隙 (mm)                         | 0.5                        |                         | 0.8                        |                          |