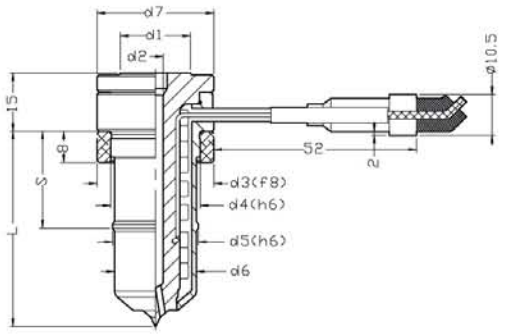
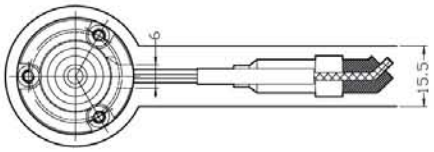
HEATLOCK® A1NPT安装说明书



(图一)



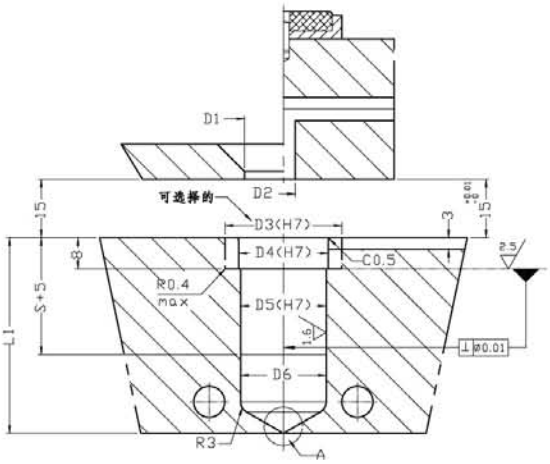
特点：
A1NPT型热咀(如图一)对注塑机最大承受压力为4Mpa。A1NPT可以作为单咀使用也可以与热流道板配合使用。

更专业的发热圈设计，使热量分布更均衡。由于射咀两端散热最多，所以其两端线圈分布较密以便补偿因射咀与模具金属接触而流失的热量。

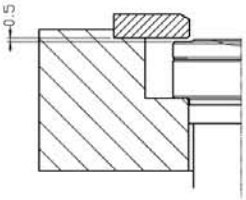
安装方法：
模具上的射咀孔请参考图二所示尺寸加工，并请注意：L1=L+热膨胀系数
(参考表一)。

当使用单咀A1NPT时，如图三，特别注意射咀后部不可接触定位环，否则会引起射咀后部热量大量散失。

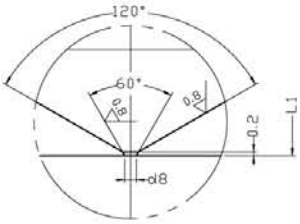
若炮筒对射咀的压力大于注塑引起的反作用力，在无任何介质作用下便可以使射咀定位。



(图二)



(图三)



DETAIL A

A1NPT系列 (单位：毫米)

型号	L	L1	S	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	D1	D2	D3	D4	D5	D6
A1NPT104022	40	40.11	15	18	4	30	23	22	21	30	≥0.6	20	6	30	23	22	22
A1NPT105022	50	50.13	25														
A1NPT106022	60	60.15	25														
A1NPT108022	80	80.19	35														
A1NPT110022	100	100.23	45														
A1NPT112022	120	120.26	55														
A1NPT204026	40	40.08	15	25	6	40	27	26	25	35	≥0.8	27	6	40	27	26	26
A1NPT205026	60	60.16	25														
A1NPT208026	60	80.20	35														
A1NPT210026	100	100.24	45														
A1NPT212026	120	120.28	55														
A1NPT214026	140	140.31	65														
A1NPT216026	160	160.35	75														

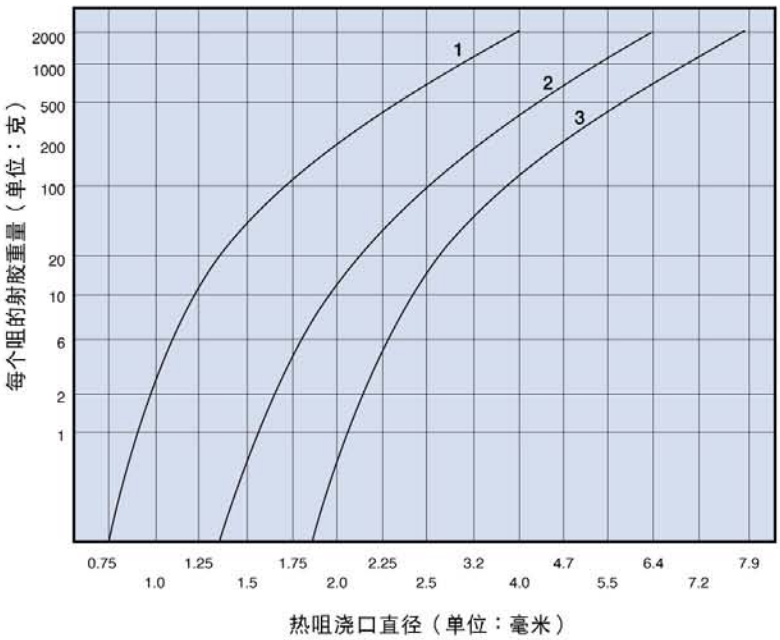
射咀长度

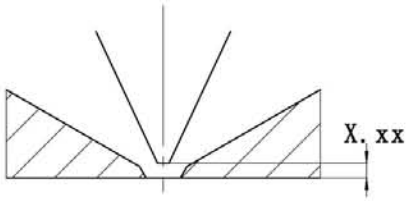
为确保在产品上留下最小的胶痕，在加工射咀孔时要注意考虑射咀受热时的热膨胀。
下表为射咀在不同温度的膨胀参数X.xx：

热膨胀参数 (L1=L+X.XX) （单位：毫米）

温度 \ 长度	40	50	60	80	100	120	140	160
200	0.08	0.10	0.12	0.17	0.21	0.25	0.29	0.33
250	0.11	0.13	0.16	0.21	0.26	0.32	0.37	0.42
300	0.13	0.16	0.19	0.26	0.32	0.39	0.45	0.52
350	0.15	0.19	0.23	0.30	0.38	0.46	0.53	0.61

（表一）





1．低粘性材料: PS, PE, PP
2．中粘性材料: ABS, SAN, PA, POM
3．高粘性材料: PC, PMMA, Noryl, PUR, 强化材料（如玻璃纤维等）

注：增加添加剂时，浇口直径应加大20%

以上图表只供参考，选择射咀内径会受到很多因素的影响，例如产品形状和模具设计等。

注意：如果射咀浇口直径太小，就需要设定高温，以避免在注塑过程中塑料凝固。

同时，射胶量、喷射率、模温、射咀周围的冷却和注塑压力等都是影响选择射咀尺寸的因素。小的射咀凝固速度比大射咀快。在注塑周期短的注塑过程中有必要设计一套良好的冷却系统。如果射咀直接进入到型腔，可以适当地将射咀做到比实际需要的大，这方法可以减少压力下降及减低切变力。

如果射咀使用于浇道，水口就减少了，相当于射咀的长度。流道的横切面可以比常用的做得更小，这对于缩短注塑周期尤为重要。

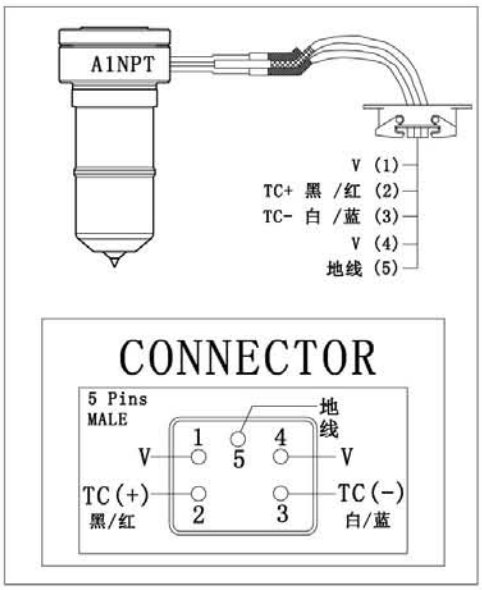
*开始时，可先试用比图表提供的尺寸小的浇口直径。

接线指引

注意：热阻必须与其配套的温控箱连接使用，且不允许与发热线及热电偶并接。

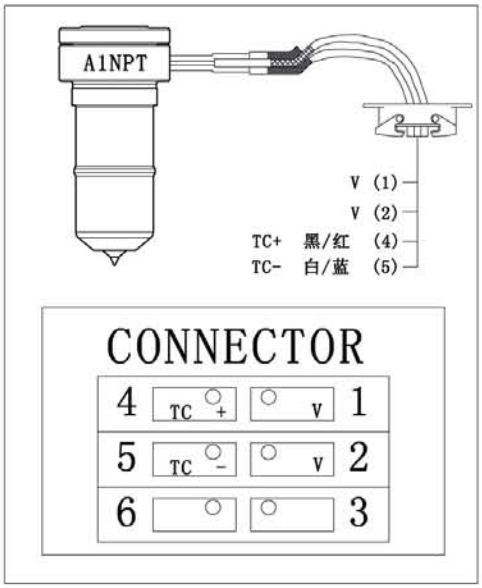
与5针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：

1. 发热线接（1）（4）
2. 热电偶正极（黑/红）接（2）
3. 热电偶负极（白/蓝）接（3）
4. 模具必须连接地线至插座上



与6针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：

1. 发热线接（1）（2）
2. 热电偶正极（黑/红）接（4）
3. 热电偶负极（白/蓝）接（5）
4. 模具必须连接地线至插座上

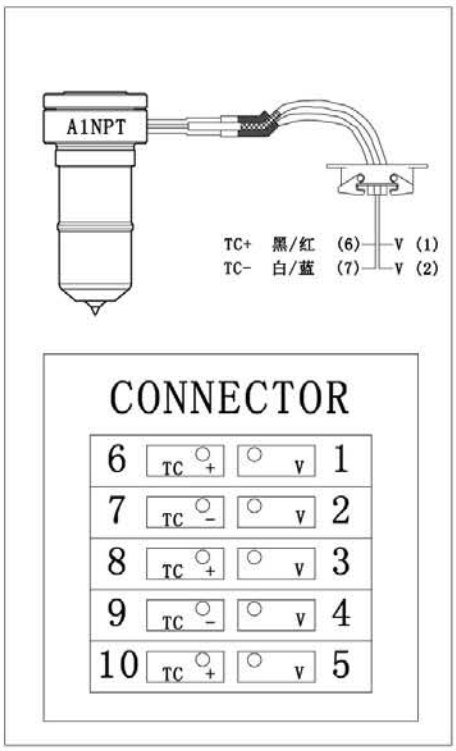


接线指引

注意：热咀必须与其配套的温控箱连接使用，且不允许与发热线及热电偶并接。

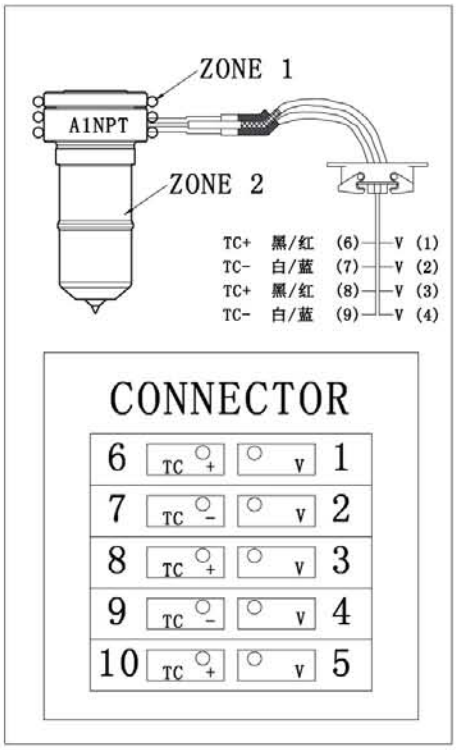
与10针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：

1. 发热线接（1）（2）
2. 热电偶正极（黑/红）接（6）
3. 热电偶负极（白/蓝）接（7）
4. 模具必须连接地线至插座上



与10针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：
(配带咀头发热线)

1. ZONE1发热线接（1）（2）
2. ZONE1热电偶正极（黑/红）接（6）
3. ZONE1热电偶负极（白/蓝）接（7）
4. ZONE2发热线接（3）（4）
5. ZONE2热电偶正极（黑/红）接（8）
6. ZONE2热电偶负极（白/蓝）接（9）
7. 模具必须连接地线至插座上

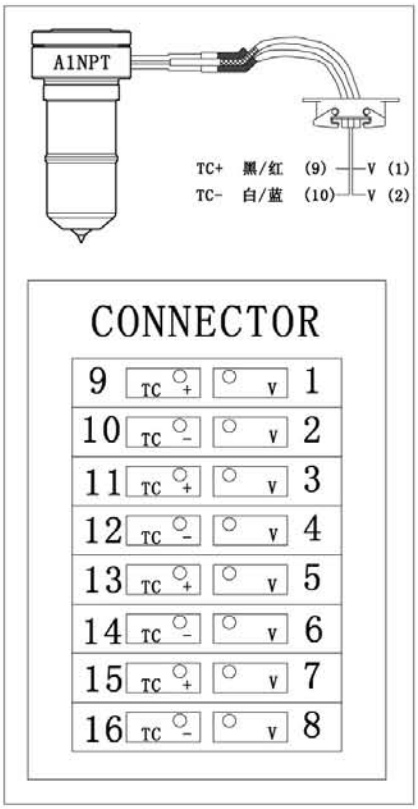


接线指引

注意：热咀必须与其配套的温控箱连接使用，且不允许与发热线及热电偶并接。

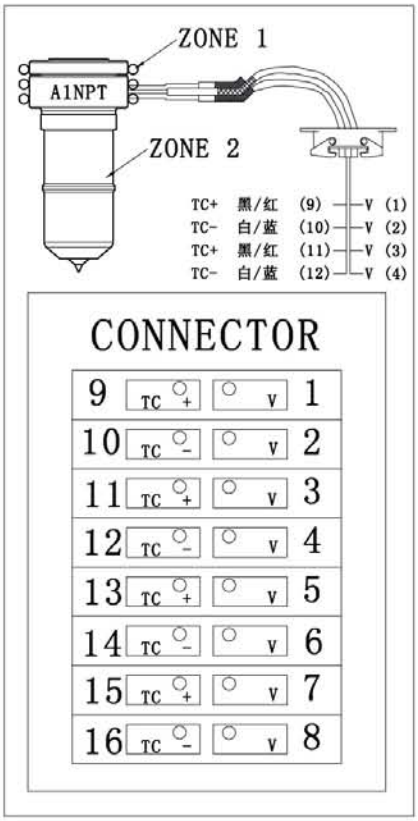
与16针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：

1. 发热线接（1）（2）
2. 热电偶正极（黑/红）接（9）
3. 热电偶负极（白/蓝）接（10）
4. 模具必须连接地线至插座上



与16针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：
(配带咀头发热线)

1. ZONE1发热线接（1）（2）
2. ZONE1热电偶正极（黑/红）接（9）
3. ZONE1热电偶负极（白/蓝）接（10）
4. ZONE2发热线接（3）（4）
5. ZONE2热电偶正极（黑/红）接（11）
6. ZONE2热电偶负极（白/蓝）接（12）
7. 模具必须连接地线至插座上

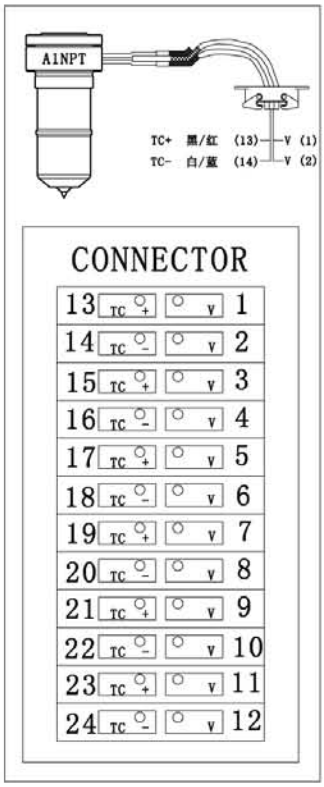


接线指引

注意：热咀必须与其配套的温控箱连接使用，且不允许与发热线及热电偶并接。

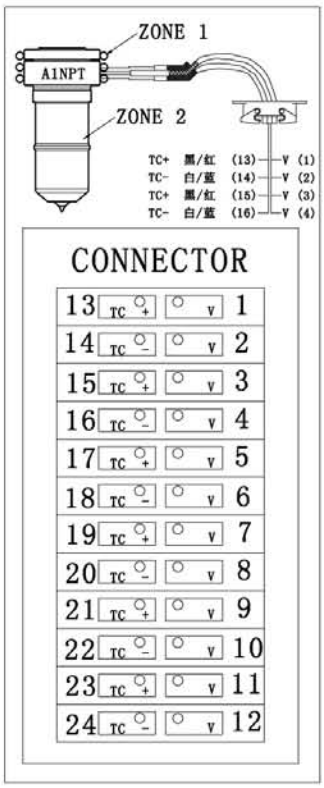
与24针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：

1. 发热线接（1）（2）
2. 热电偶正极（黑/红）接（13）
3. 热电偶负极（白/蓝）接（14）
4. 模具必须连接地线至插座上



与24针连接器相配，HEATLOCK接线方式如下图示：
(配带咀头发热线)

1. ZONE1发热线接（1）（2）
2. ZONE1热电偶正极（黑/红）接（13）
3. ZONE1热电偶负极（白/蓝）接（14）
4. ZONE2发热线接（3）（4）
5. ZONE2热电偶正极（黑/红）接（15）
6. ZONE2热电偶负极（白/蓝）接（16）
7. 模具必须连接地线至插座上



更换发热线或热电偶之指示

注意：必须采用HEATLOCK原装配件，以免影响热阻的正常使用！

拆卸：

1. 松开紧固螺丝。
2. 取出阻身及发热线部分。
3. 卸下绑在发热线及热电偶的胶布。
4. 按发热线环绕主体的松紧度，可以松拉配合取出发热线。推发热线的同时用适当的工具打开其另一端的螺旋，您将能够很容易地取出发热线。

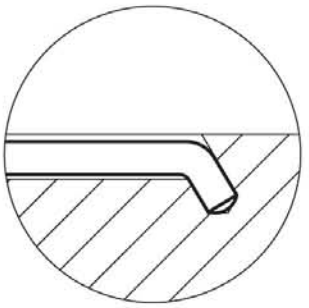
   注意避免发热圈把热电偶弄坏。热电偶的直径只有1mm，必须特别小心。

组装：

拆卸之相反过程。

若需更换热电偶，应将新的热电偶完全插入小槽末端的小孔确定顶端必须接触孔的底部，并紧贴小槽弯至热阻外，并以耐高温胶布与发热线固定在一起。

在组装阻尖和阻身或拆卸后，重装阻尖时，一定要用扭力扳手，所需的扭力力矩如表二所示：组装完成后需重新测量托位处的高度。



热阻安装扭力力矩表	
型号	扭力力矩(N.m)
size1	15
size2	20
size3	25
size4	30

（表二）

Please note: Max temperature for HBM-CDC tips is 430C

*组装热阻时，若有疑问，请致电：(86) 769-8382 5600 。