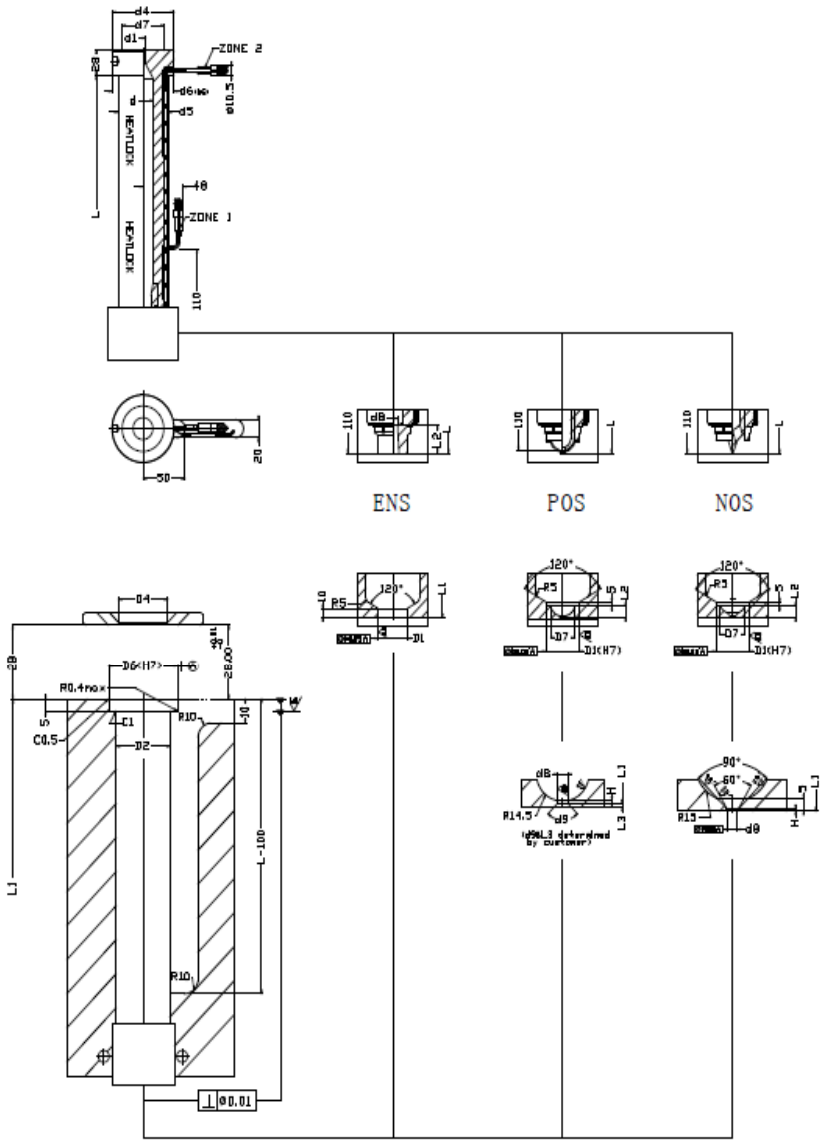
A MEGA HEATLOCK®

安装说明书



特点：

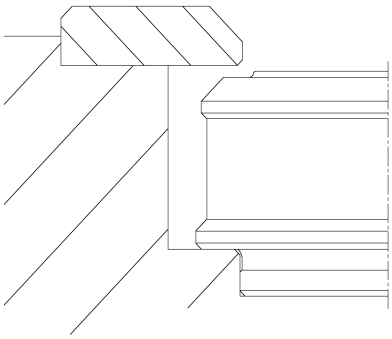
A MEGA型射咀（如图）对注塑机最大承受压力为4Mp。A MEGA可以作为单咀使用,也可以与热流道板配合使用.

设计射咀发热圈时，我们已考虑使热量均匀分布.由于射咀两端散热最多，所以其两端线圈分布较密,以便抵消因射咀与模面金属接触而流失热量.

安装方法：

模具上的射咀孔,请参考,左图所示尺寸加工，并请注意L1长等于射咀长L加热膨胀系数（参考表一）.

当使用单咀A MEGA时，如下图，特别注意射咀后部尽可能不要接触定位环，否则会引起射咀后部热量大量散失.



A2 MEGA Series

(Unit:mm)

Series	L	d	d1	d4	d5	d6	d7	d8			L2			H		D1			D2	D4	D6	D7	
	All	All	All	All	All	All	All	ENS	POS	NOS	ENS	POS	NOS	POS	NOS	ENS	POS	NOS	All	All	All	POS	NOS
Size 24	200<L<500	24	5~10	74	60	74.00	50	12	≥6	≥4	30	12		1.5	1	35	40	40	64	60	74.00	29	

* d diameter according to the cylinder ID.

HEATLOCK®

射咀长度

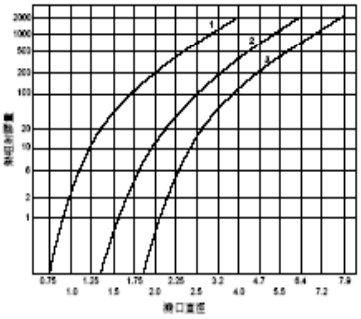
为确保在产品上留下最小的胶痕，在加工射咀孔时要注意考虑射咀受热时的膨胀.

下表为射咀(Size 4)在不同温度的膨胀参数X.xx:

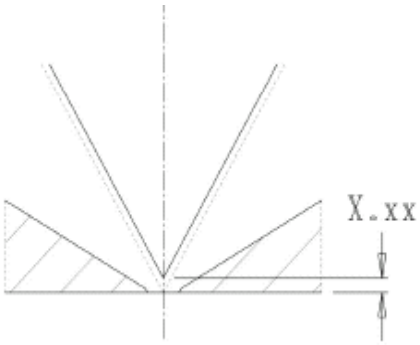
热膨胀系数(L1=L+X.XX)

长度 / 温度	250	300	350	400	450	500
200	0.65	0.77	0.89	1.01	1.13	1.25
250	0.85	1	1.16	1.31	1.47	1.62
300	1.08	1.27	1.47	1.67	1.86	2.06
350	1.18	1.39	1.6	1.82	2.03	2.25

澆口直徑



1. 低粘性：PS, PE, PP
2. 中粘性：ABS, SAN, PA, POM
3. 高粘性：PC, PMMA, Noryl, PUR, 強化材料 (如玻璃纖維等)



注：增加添加剂时,浇口直径应加大20%.

以上圖表以不同的塑膠和射膠量做基礎，為選擇射咀澆口直徑提供指示.

注意：如果射咀澆口直徑太小，就需要設定高溫，以避免在注塑過程中塑膠凝固.
以上圖表只供參考，選擇射咀內徑會受到很多因素的影響，例如產品形狀和模具設計等.
同時，射膠量、噴射率、模溫、射咀周圍的冷卻和注塑壓力等都是影響選擇射咀尺寸的因素.小的射咀凝固速度比大射咀快.在注塑週期短的注塑過程中有必要設計一套令射咀冷卻的方式以防過熱.

如果射咀直接進入到型腔，可以適當地將射咀做到比實際需要的大，這方法可以減少壓力下降及減低切變力.

如果射咀使用於澆道，水口就減少了，相當於射咀的長度。流道的橫切面可以比常用的做得更小，這對於縮短注塑週期尤為重要.

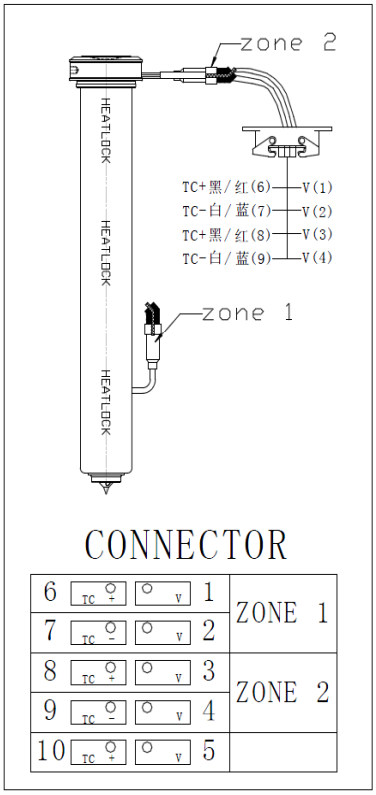
*開始時，可先試用比圖表提供的尺寸小的澆口直徑.

接线指引

注意：此元件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联。

与10针连接器相配，HEATLOCK接线方式如右图示：

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



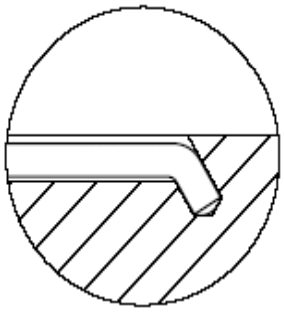
更换发热线或热电偶之指示

注意：必须采用HEATLOCK原装配件,以免影响热咀的正常功能！

拆卸：

1. 打开弹性挡圈。
2. 取出保设套。
3. 拿掉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。注意不能让热电偶跟上来以免被弄坏。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，并紧贴小槽弯至热咀外，并以耐高温胶布与发热线固定在一起。在组装咀尖和咀身或拆卸后，重装咀尖时，一定要 用扭力扳手，所需的扭力力矩如表二所示:

组装扭力	
系列	扭力(牛)
size 24	80

(表二)

*组装射咀时，若有疑问，请致电：（86）757-2991 5868.