

(mm)

系列	A2-07 SC																	
	NOS NPS NPX POS PPS PPX							NOX										
L	35	50	60	75	85	100	110	135	160	-40	55	65	80	90	105	115	140	165
L1	-	-	-	-	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
d1	-	-	-	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7
d2	-	-	-	-	-	-	T50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T50
d3	-	-	-	-	-	-	48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	48
d4	-	-	-	-	-	-	39	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	39
d5	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23
d6	-	-	-	-	-	-	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	27
d7	-	-	-	-	-	-	34.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	34.8
L1	35.12	50.13	60.15	75.16	85.22	100.23	110.27	135.31	160.34	40.12	55.15	65.18	80.19	90.22	105.23	115.27	140.31	165.34
L2a	-	-	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.5
L2b	-	-	-	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
L3	-	-	-	-	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8.5
H	-	-	-	-	-	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.2
F1	-	-	-	-	-	-	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.5
D1a	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12
D1b	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
D2	-	-	-	-	-	-	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9
D3	-	-	-	-	-	-	3±0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3±0.8
D4	-	-	-	-	-	-	36.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	36.8
D6	-	-	-	-	-	-	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	27
D7	-	-	-	-	-	-	T50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T50
D8	-	-	-	-	-	-	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	27

注: T=钛合金圈

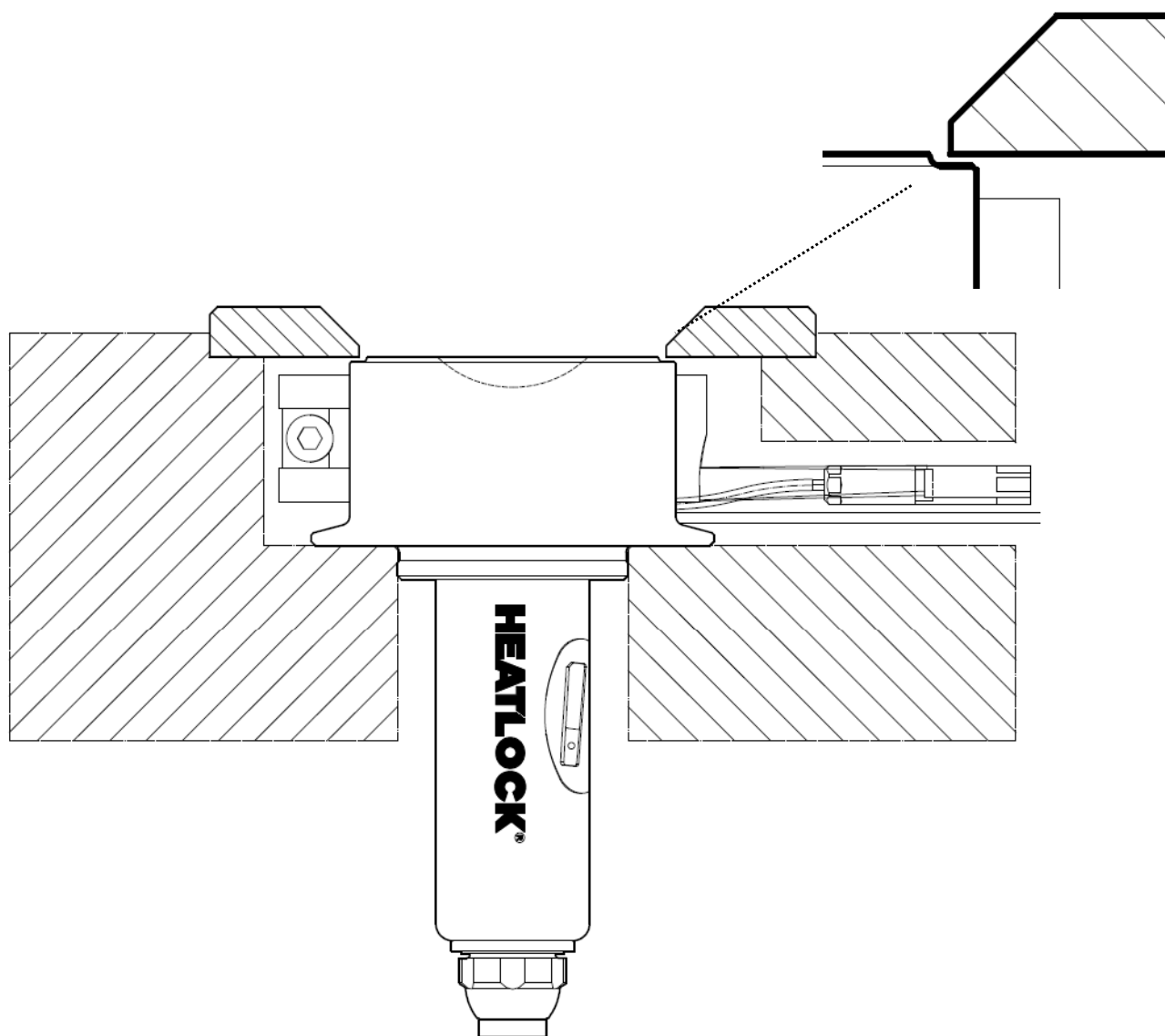
(表 1)

A2-07 SC系列是我们的模组化强悍单咀系列,,简易化便于使用及维护,模组化适用于您多元的使用要求。

所有A2-07 SC系列的模组化配件均与A3 ALL-IN-ONE系列的配件相同。选择符合您期望的进胶效果热咀。使用热咀指导即可简单地选择热咀大小，长度和前端类型。

模具上的热咀孔，请参考上图所示尺寸加工。并注意L1长度等于热咀长度L加上热膨胀系数（参考表一）。

当使用单咀A2-07 SC时，如下图，特别注意热咀后部尽可能不要接触定位环，否则会引起热咀后部热量大量散失。



若炮筒对热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热咀定位。

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。

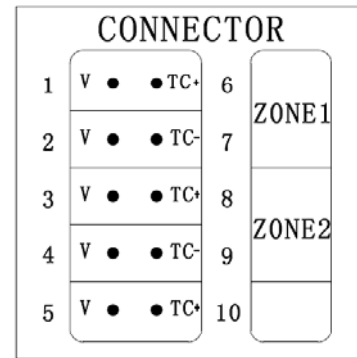
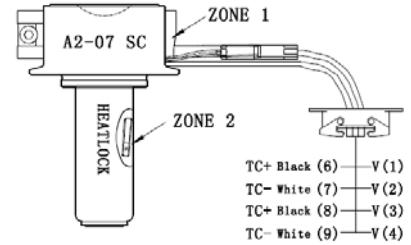
与10针连接器相配，HEATLOCK 接线方式如右图:

ZONE 1

- 1.发热线接 (1) (2).
- 2.热电偶正极 (+黑) 接 (6).
- 3.热电偶负极 (-白) 接 (7).

ZONE 2

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



更换HPO发热线指引

注意：为保证使用效果，请使用HEATLOCK的原装配件。

拆装:

先打开HPO的扣，这样就可以顺利地将HPO发热线从热咀上取下。

组装:

1. 确保HPO的扣是打开状态。



扣打开方向

2. 将HPO发热线装到咀身，并将扣关闭。

确保HPO发热线装到咀身前端倒角的位置。



HPO发热线的出线端应该紧贴发热线槽底部出线。



完成更换HPO发热线。

更换热电偶配件指引

注意：为保证使用效果，请使用HEATLOCK的原装配件。

拆装：

1. 打开HPO的扣，这样就可以顺利地将HPO发热线从热咀上取下。



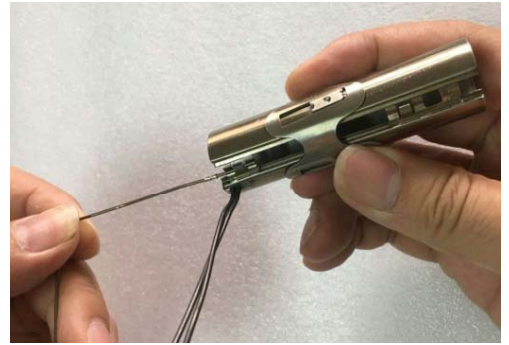
2. 先打开上端的压片；



3. 然后打开线尾的压片；

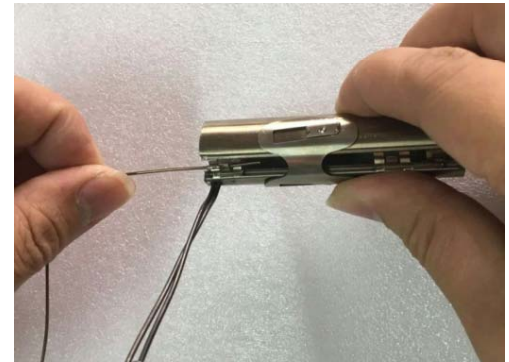


4. 慢慢地从HPO发热线中取出热电偶；



组装：

1. 将热电偶滑入到终止位置。



终止位置



2. 压紧定位圈位置上的压片固定热电偶位置。



定位圈



确保定位圈在压片下面，保证热电偶在正确的位置。

3. 压紧线尾的压片。



完成更换热电偶。

组装热咀时，若有疑问，请致电：(86) 757-2991 5868.