

(图 1)

		A2-07 SC																							
		NOS NPS NPX POS PPS PPX NSX PSX								NOX															
Size	L	35	50	60	75	85	100	110	135	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	
L+		15(PX)/(SX)																							
d1		7																							
d2		T50																							
d3		48																							
d4		39																							
d5		23																							
d6		27																							
d7		34.3																							
L1		35.12	50.13	60.15	75.18	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	155.34						
L2a		2.5																							
L2b		1.5																							
L3		3.5																							
H		0.2																							
H1		-																							
D1a		12																							
D1b		10																							
D1c		7																							
D2		9																							
D3		3±0.8																							
D4		36.8																							
D6		27																							
D7		T50																							
D8		27																							
		T=钛合金圈																							

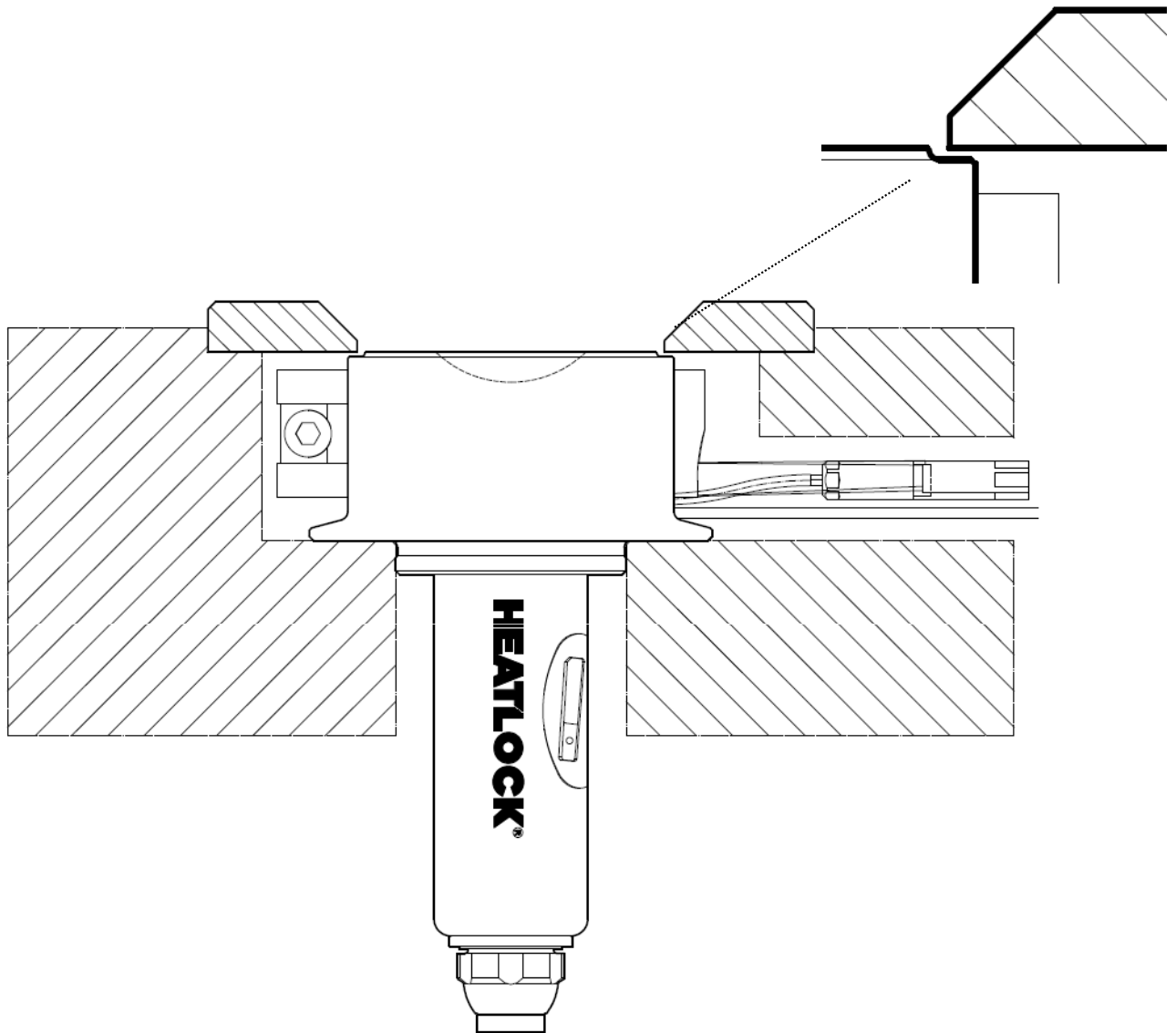
(表 1)

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。

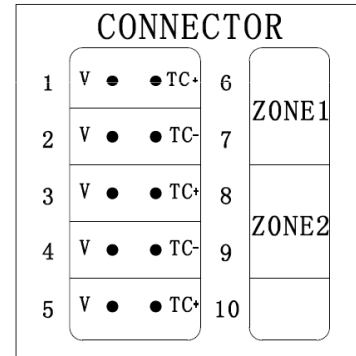
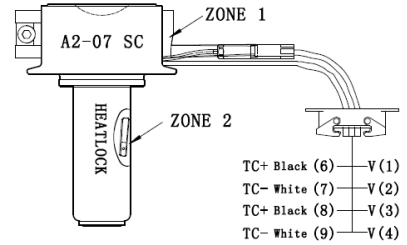
与10针连接器相配，HEATLOCK 接线方式如右图:

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HP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HP发热线上的扣，这样就可以顺利地将HP发热线从热咀上取下。

组装:

1. 确保HP发热线的扣是打开状态。



扣打开方向

2. 将HP发热线装到咀身，并将扣关闭。

确保HP发热线装到咀身前端倒角的位置。



HP发热线的出线端应该紧贴发热线槽底部出线。



锁上扣后确保发热线不松动则为更换完成。

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HP发热线上的扣，这样就可以顺利地将HP发热线从热咀上取下。



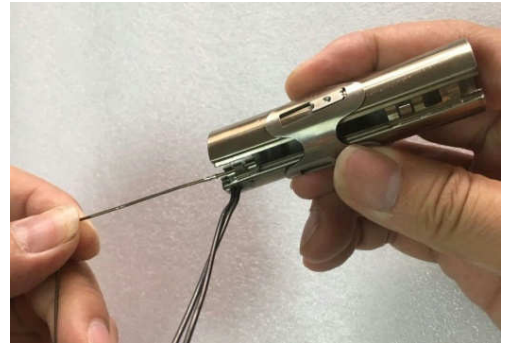
2. 先打开上端的压片；



3. 然后打开线尾的压片；

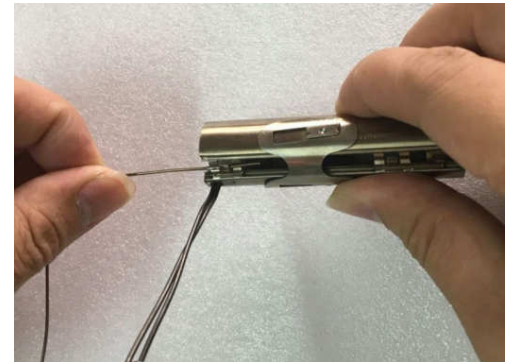


4. 慢慢地从HP发热线中取出热电偶；



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.