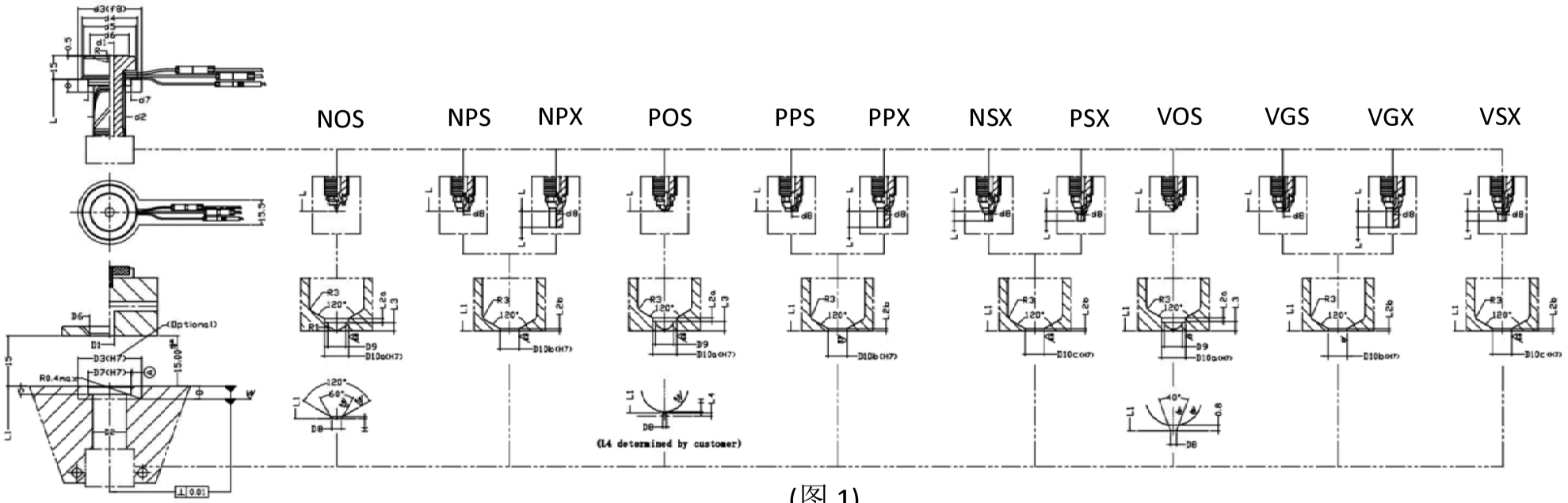


(图 1)

Size	04			
L	50	60	80	100
L1	50.13	60.15	80.18	100.22
d1	4			
d2	12			
d3	T23			
d4	23			
d5	21			
d6	14			
d7	17			
d8	1.5≥0.6			
H	0.2			
D2	13			
D3	T23			
D6	15			
D7	17			
D8	1.5≥0.6			
D9	4.5			
D10a	6			
D10b	6			
D10c	5			

Size	05					
L	40	50	60	80	100	120
L1	40.11	50.13	60.15	80.18	100.22	120.26
d1	5					
d2	16					
d3	C30,T30					
d4	29					
d5	27					
d6	18					
d7	23					
d8	2≥0.6					
H	0.2					
D2	18					
D3	C30,T30					
D6	20					
D7	23					
D8	2≥0.6					
D9	7.5					
D10a	10					
D10b	8					
D10c	5					

Size	07						
L	40	60	80	100	120	140	160
L1	40.12	60.15	80.19	100.23	120.27	140.31	160.34
d1	7						
d2	19						
d3	T36,T40,T50						
d4	35						
d5	33						
d6	24.5						
d7	27						
d8	3≥0.8						
H	0.2						
D2	21						
D3	T36,T40,T50						
D6	26.5						
D7	27						
D8	3≥0.8						
D9	9						
D10a	12						
D10b	10						
D10c	7						

* C= Ceramic; T= Titanium

Size	L3		L+		L2a	L2b	D10a	D10b	D10c	D9		D8	H	
	NOS	POS	PX	SX	ALL	ALL	ALL	ALL	ALL	NOS	POS	ALL	NOS	POS
04	1.7		5		1.1	1	6	6	5	4.5		1.5≥0.6	0.2	
05	3.5		10	6	2	1	10	8	5	7.5		2≥0.6	0.2	
07	3.5		15	7	2.5	1.5	12	10	7	9		3≥0.8	0.2	

(表 1)

A2ST Nozzle mould Machining Dimensions Detail

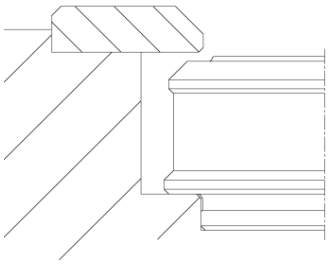
A2ST 系列的热咀可以作为单咀使用,也可以与流道板配合使用。

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

安装方法：

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A2ST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。



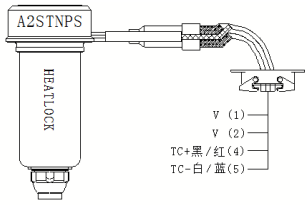
若炮筒对热咀的压力大于注塑引起的反作用力，在无任何介质作用下便可以使热咀定位。

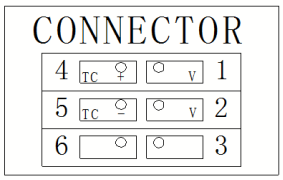
接线指引：

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6针连接器相配，HEATLOCK 接线方式如右图:

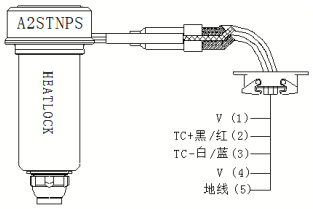
1. 发热线接 (1) (2) .
2. 热电偶正极（黑/红）接 (4).
3. 热电偶负极（白/蓝）接 (5).
4. 模具必须连接地线至插座上.

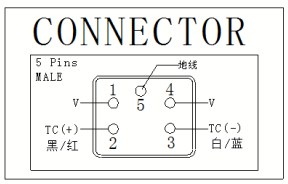




与5针连接器相配，HEATLOCK 接线方式如右图:

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.





组装热咀时，若有疑问，请致电: (86) 757-2991 5868.

Heatlock©10/2021. All right reserved.