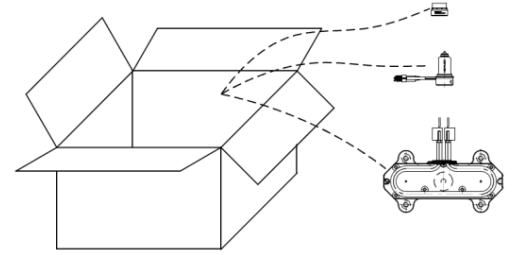


步骤 1: 拆装

请小心地从包装盒中取出系统.(图1)



(图1)

步骤 2: 熟悉组件

确认零件清单上所列的所有组件是否都已提供,这可让您开始熟悉各项组件.(图2)

HEATLOCK			
Customer name:xxxxx Customer Ref No:xxxxx HEATLOCK Ref No:HE101-xxxx			
No.	Item Code	Component Description	Qty/Kit
1	MANFOLD04	Complete manifold for pressed in heaters	1
2	MHC00000	Tubular heater 1200° 600W 220V	2
3	MHC00001	Ceramic connectors for tubular heaters	4
4	MHR00000	Wires for heaters L=1M 1.5sqmm RH4	4
5	DSPE00000	Manifold heater 4x4 300mm 1.5sqmm RH4	1
7	HEAD00000	Ceramic heater spacer 40x10x2mm	1
10	HEAD00010	Ceramic back spacer 40x10x1mm	2
14	TC0004000	Thermocouple L=10mm	1
15	DSWB030	Socket for center line location	1
20	A3M000001-0	A3 Insuffl. Probe, L=8mm 200W	2
21	MHC-000-000	Socket Metal	2
22	BSF0000000	Feed back heater 4x4 600W 220V	1
24	DSPE00014	Titanium bottom spacer 40x10x1mm	2
25	HEAD00014	Ceramic back spacer 40x10x1mm	2
27	MHR00000	Wires for heaters L=1M 1.5sqmm RH4	1
28	MHC-000-000	Socket Metal	1

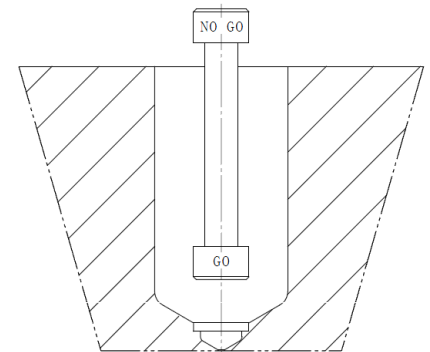
(图2)

步骤 3: 测量尺寸

根据我司提供的热上模图确认所有板厚及框,孔深度等尺寸是否正确,以及是否符合HEATLOCK的通用装配图.

步骤 4: 测量热咀孔的封胶尺寸

使用通止规测量热咀孔封胶位尺寸,使热咀可以顺利安装.(图 3)



(图3)

步骤 5: 测量TB植

根据热咀孔的大小,选择合适的钢球,用深度千份尺测量TB值.与我司提供图纸上的TB值比较.(图 4)



(图4)

步骤 6: 安装热咀

安装时，热咀头必须正好位于热咀孔的中央。避免热咀变形。

步骤 7: 测量热咀

用数显深度千分尺测量热咀高度，利用热咀顶部取3点平均值作为高度平面资料，确保所有热咀的最高顶面在同一平面上高度差 $+0.01/0$ ，以免漏胶。

步骤 8: 热咀出线

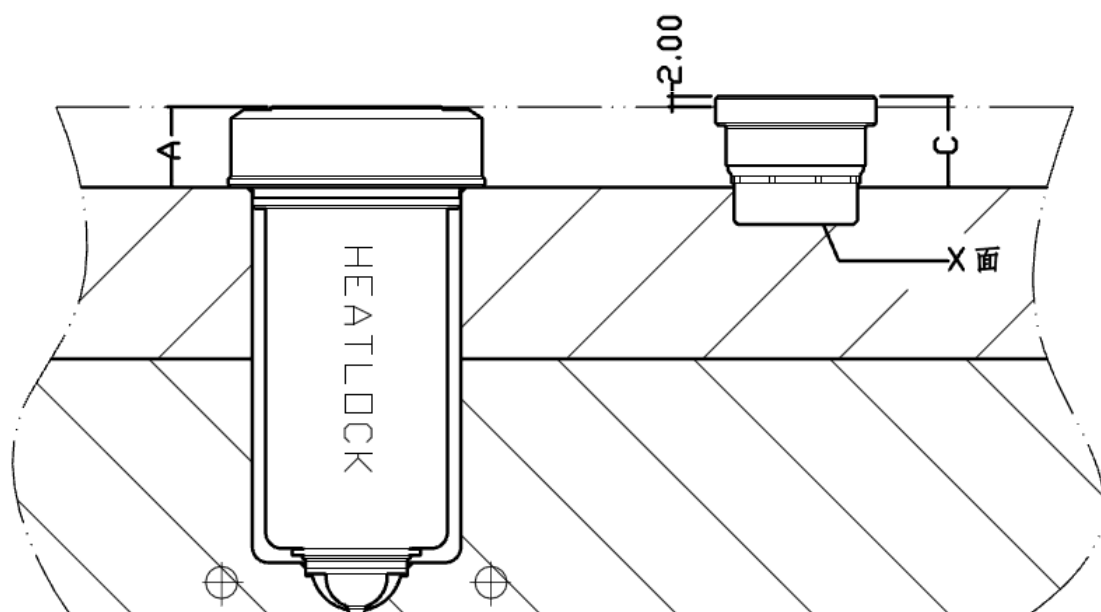
根据ID卡，将同一ZONE的发热线和热电偶需用耐高温玻纤管将其套紧，并在发热线和热电偶的接线末端贴上接到连接器上的数值，再将接线穿过线沟槽以压线片固定。

（注：在剩余的组件尚未安装之前，请先不要割断接线。）

步骤 9: 安装管钉及中央定位圈

a. 将管钉安装于模具上。

b. 将中央定位圈装入模具后，根据图纸测量咀头的高度A与中央定位圈C，可以研磨X面，以确保咀头高度 $A=C-2\text{mm}$ （公差范围 $+0/-0.01\text{mm}$ ）流道板呈水平放置，防止漏胶。（如图5）



(图5)

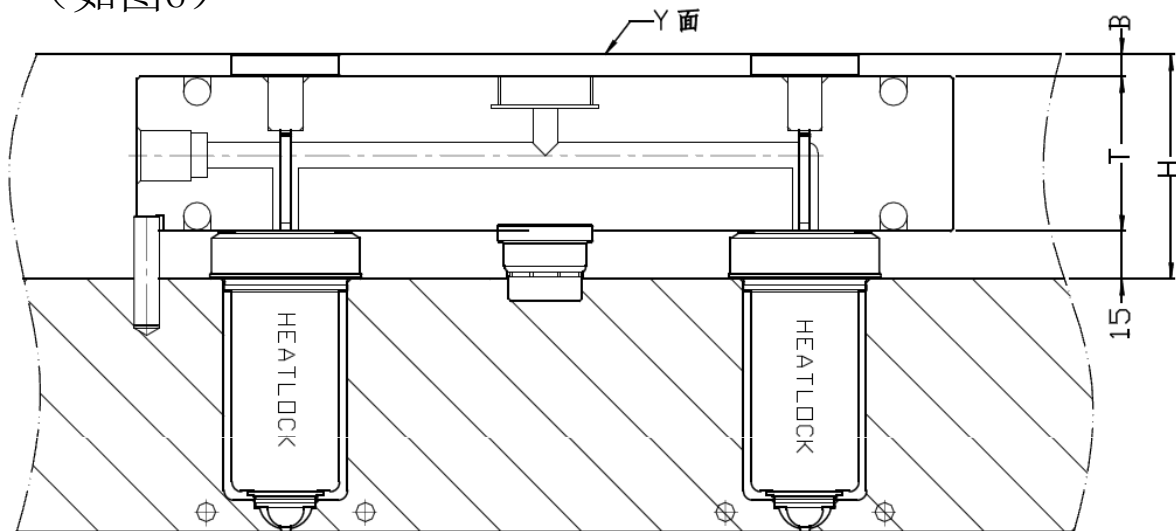
步骤 10: 安装流道板

- 在安装流道板之前，根据零件清单表核对其内容，并在相对应的项目上打钩。
 - 将导套安装于流道板上。
 - 将流道板的配件安装于流道板上，包括（进料咀，发热管，热电偶，螺丝……）。
- 如进咀料有配发热线，安装时请将发热线的出线方向朝上安装。
- 水平安装流道板，确保其平面度。

步骤 11: 检测导套尺寸

根据导套的计算公式 $B=H-T-15-\Delta$ ，检测导套尺寸，可以研磨Y面（使间隙符合装配图纸要求）。

（如图6）

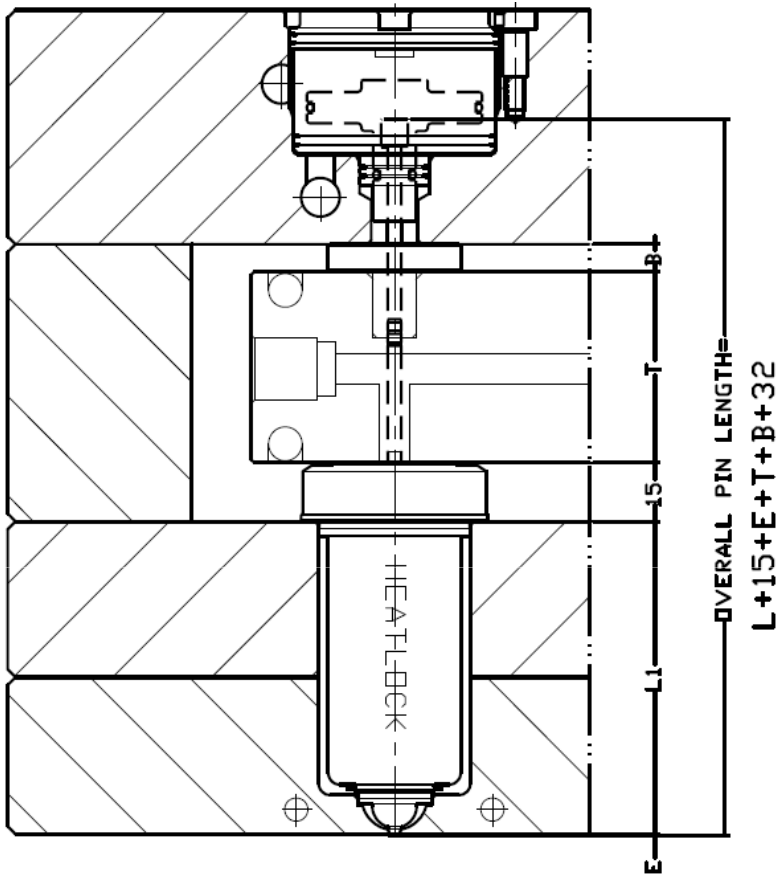


(图6)

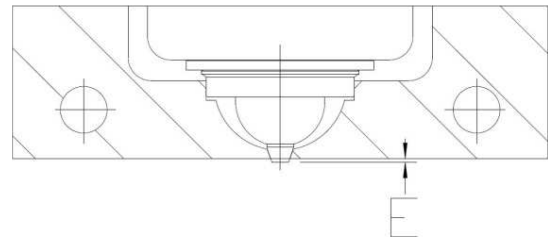
步骤 12: 磨阀针

- 提供的阀针已留有加工余量，且未倒角，根据阀针总长 $=L1+15+E+T+B+32$

计算阀针的长度(如图7)

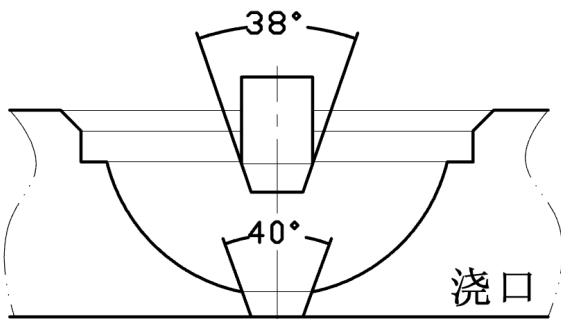


*注: E为阀针突出分模面的长度,由客户决定。

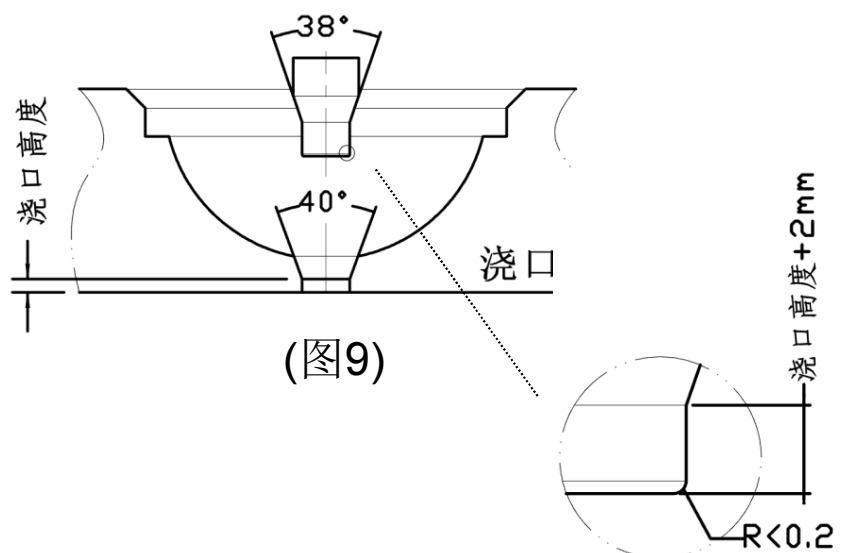


(图7)

2.磨阀针, 在针的底部磨一个38度的倒角(如图8), 也可在针的底部磨一段直身后再磨38度的倒角(如图9), 磨好后在其端涂上研磨膏让其通过热咀至浇口处, 与浇口的倒角一起配磨, 以确保针的倒角与浇口的倒角配合良好。



(图8)

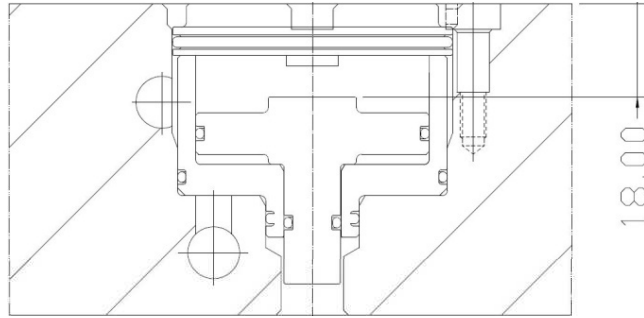


(图9)

* 浇口井应无任何利角.

3.检测阀针长度

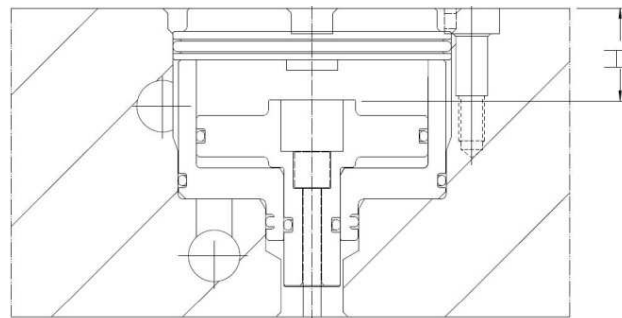
步骤一:不要阀针,先安装活塞到汽缸内,轻微敲打活塞下去,测量面板到活塞的平面距离,我司标准安装基准为18.00mm. 如图10所示。



(图10)

步骤二:然后将活塞取出,装上阀针,重新安装到气缸内,再次测量面板到活塞的距离H

如图九所示.调整H使 $18.00-H=0.1\sim 0.2\text{mm}$.



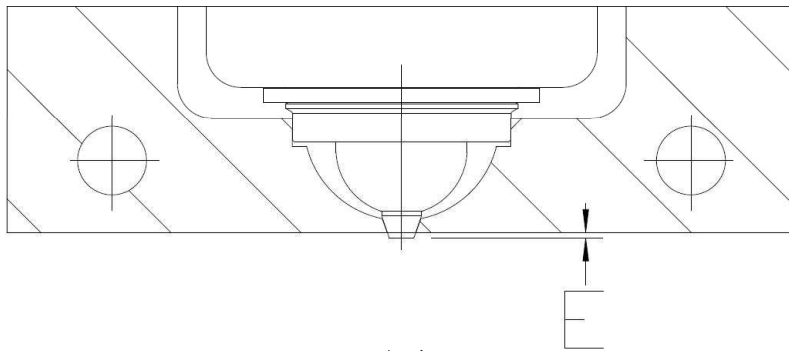
(图11)

步骤 13:安装面板及针阀配件

- 1.将针阀配件密封圈涂上润滑油并安装到相应的位置.
- 2.将活塞放于汽缸内后,再将组装好的汽缸部件安装到面板一并安装到模具上.
- 3.将检查好的阀针装入活塞内,用无头螺丝锁紧阀针.
- 4.将汽缸盖放至汽缸顶部,用螺丝锁紧.

步骤14: 测试阀针

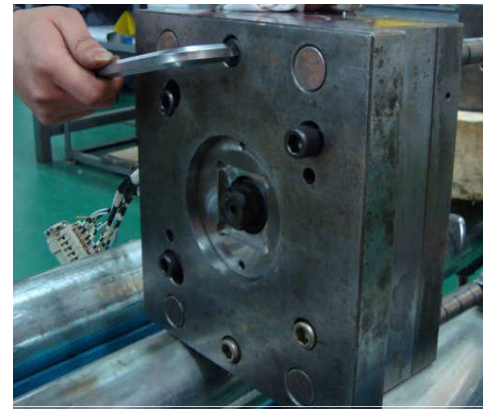
给气缸施加低气压，空气使活塞向前移动，测量浇口前端到阀针前面的长度，调整这个长度必须与E值相等。（如图13）



(图13)

步骤 15: 组装面板

热流道系统已经安装完成,可以将面板组装.(图 14)



(图14)

步骤 16: 安装定位环

将定位环安装到面板上，用螺丝固定。

步骤 17: 接线

将发热线与热电偶根据ID卡上的接线方式接好。（注：模具必须连接地线至插座上。）

*更换发热线与热电偶须注意：

必须采用HEATLOCK原装配件，以免影响热流道系统的正常功能！

步骤 18:系统检测

检测工具：万用表

1.检查接地

用万用表200Ω电阻档测，其中一支表笔接触模具上连接器接地线端子上，另一支表笔接触流道板。如欧姆读数约为1Ω以内，则线路正常，如欧姆读数为无限大，则线路不正常，须重接地线。

2.检查是否漏电

用万用表2MΩ电阻档测，其中一支表笔接触模具上连接器接地线端子上，另一支表笔接触连接器上发热线的接头，如欧姆读数为无穷大或大于250KΩ,则线路正常,如欧姆读数小于10KΩ，则线路不正常，有漏电。

3.检查热电偶线路

用万用表200Ω电阻档测，两支表笔分别接触模具上连接器的每组热电偶接头，电阻介于1到20Ω之间，则线路正常。

4.检查发热线路

用万用表电阻档测，两支表笔分别接触模具上连接器的每组发热线接头，电阻应该在真实电阻值的±10%之内，则线路正常。

步骤 19:升温测试

电路连接无异常后，连接温控箱，分别将每ZONE进行升温测试。
(注：测试一ZONE时，将其它ZONE关掉，使其升温稳定后再测另一ZONE.)

热流道针阀系统维护

当使用针阀热流道系统时，您的热流道系统是否有规律活动。阀针和导套这些零件必须要像模具里其它的机械活动零件一样需要定期检测以及维护。

模具的使用情况以及注塑材料决定维护的次数。

阀针是由导套定位。它们是由非常高精密的公差配合既可以活动阀针又可以防止漏胶。

长时间的使用会产生气体或者其他杂物将阻碍阀针活动。

这种情况下，您需要将阀针取出来，清理靠紧托位那端的杂物。清理时请不要使用尖利的工具，以免损伤阀针表面。

同样地，导套的内孔也需要清理，注意别损伤内孔的尺寸，以免造成漏胶。

阀针像其他机械零件一样都有耗损，如果磨损还继续使用就会出现问題，所以有磨损就必须马上更换。这些零件都是标准件，购买时请提供贵司原系统的订单号，您可以在模具上的铭牌或者流道板面的刻字可以查看。

注意：

第一次注塑时，当胶料注入系统时，要用低注射压力射胶，使系统的流道填满，以免因过大压力冲弯阀针。

如有任何疑问,请致电: 0757-29915868.