

Size	04		05		07		10	
	L	L1	L	L1	L	L1	L	L1
d1	4	4	5	d1	7	d3	d3	10
d3	T23	C30,T30	d3	d3	T36, T40, T50	d3	d3	10
d4	23	29	d4	d4	35	d4	d4	48
d5	13	20	d5	d5	24	d5	d5	34
d6	17	23	d6	d6	27	d6	d6	39
d7	14	18	d7	d7	24.5	d7	d7	32
D4	16	20	D4	D4	26.5	D4	D4	34
D5	4	5	D5	D5	7	D5	D5	10
D6	17	23	D6	D6	27	D6	D6	39
D7	23	30	D7	D7	36,40,50	D7	D7	50
D8	17	23	D8	D8	27	D8	D8	39

* C= Ceramic; T= Titanium

Size	L3		L+	L2a		L2b	D1a		D1b	D1c	D2		D3	H		H1
	NOX	POS		ALL	ALL		ALL	NOX			POS	ALL		NOX	POS	
04	-	1.7	5	1.1	1	1	6	6	5	5	4.5	4.5	1.5 ≥ 0.6	0.2	0.2	-
05	8.5	3.5	10	2	1	1	10	8	5	5	7.5	7.5	2 ≥ 0.6	0.2	0.2	1.5
07	8.5	3.5	15	2.5	1.5	1.5	12	10	7	7	9	9	3 ≥ 0.8	0.2	0.2	1.5
10	-	4.4	15	2.6	2	2	18	14	10	10	12.4	12.4	≥ 2	0.3	0.3	-

(表 1)

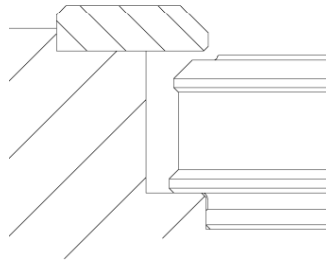
A2 系列的热咀可以作为单咀使用,也可以与流道板配合使用。

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A2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。



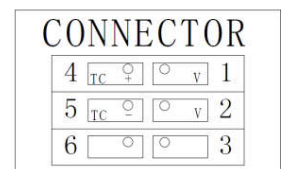
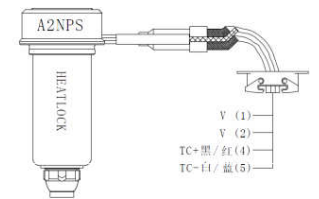
若炮筒对热咀的压力大于注塑引起的反作用力, 在无任何介质作用下便可以使热咀定位。

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。

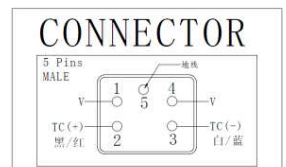
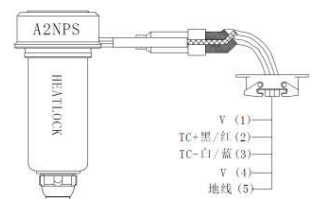
与6针连接器相配, HEATLOCK 接线方式如右图:

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.