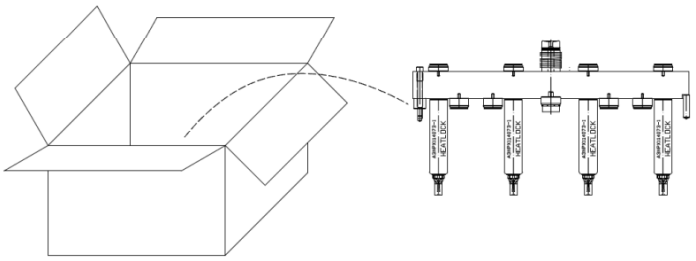
步骤 1: 拆装

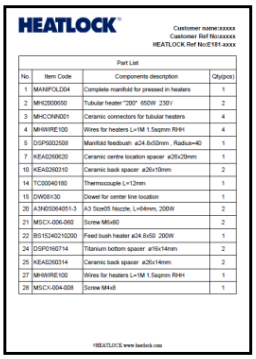
请小心地从包装盒中取出系统.(图1)



(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:E181-xxxx

Part List

No.	Item Code	Components description	Qty(pcs)
1	MANIFOLD04	Complete manifold for pressed in heaters	1
2	MH2000650	Tubular heater "200" 650W 230V	2
3	MHCONN001	Ceramic connectors for tubular heaters	4
4	MHWIRE100	Wires for heaters L=1M 1.5sqmm RHH	4
5	DSP5002506	Manifold feedbush ø24.8x50mm , Radius=40	1
7	KEA0260620	Ceramic centre location spacer ø26x20mm	1
10	KEA0260310	Ceramic back spacer ø26x10mm	2
14	TC00040160	Thermocouple L=12mm	1
15	DWDB1X30	Dowel for center line location	1
20	A3N0S064051-3	A3 Size05 Nozzle, L=64mm, 200W	2
21	MSCX-006-060	Screw M6x60	2
22	BS1524021X200	Feed bush heater ø24.8x50 200W	1
24	DSP0160714	Titanium bottom spacer ø16x14mm	2
25	KEA0260314	Ceramic back spacer ø26x14mm	2
27	MHWIRE100	Wires for heaters L=1M 1.5sqmm RHH	1
28	MSCX-004-008	Screw M4x8	1

©HEATLOCK www.heatlock.com

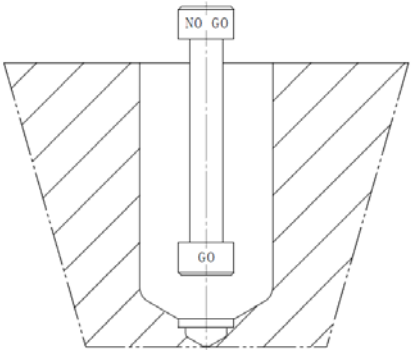
(图2)

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:调整中央钢垫片的高度

根据步骤5的TB比较值,调整流道板支撑垫片的高度:
1).如果实测TB值>图纸上的TB值大,磨薄中央钢垫片,使实测TB-图纸TB在公差±0.02mm范围;
2).如果实测TB值<图纸上的TB值小,需返修热咀孔,使图纸TB-实测TB在公差±0.02mm范围;
通过以上的调整使咀尖在浇口的中心,符合我司的装配要求.(图 5)

(图5)

步骤 7: 调整流道板支撑垫片的高度

根据步骤6的中央钢垫片高度,调整流道板支撑垫片的高度,使之等于中央钢垫片的高度,公差范围在- 0.01mm.(图 6)

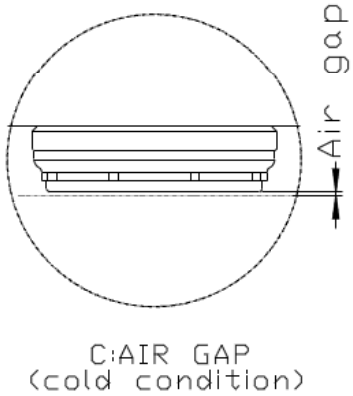
(图6)

步骤 8: 组装系统

做好以上步骤后,请将系统装入模具中.

步骤 9: 调整背托间隙

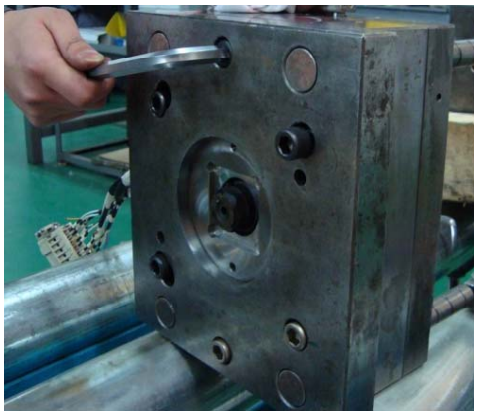
测量流道板面到模板面的高度,根据我司的装配图纸要求,调整背托高度.(图 7)



(图7)

步骤 10: 组装面板

热流道系统已经安装完成,可以将面板组装.(图 8)



(图8)

Heatlock©09/2018. All right reserved.