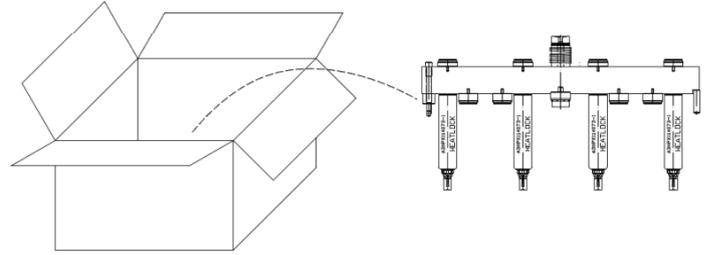


## 步骤 1: 拆装

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:xxxxxx Customer Ref No:xxxxxx HEATLOCK Ref No:HE181-xxxx			
Part List			
No.	Item Code	Components description	Qty/pcs
1	MANFOLD04	Complete manifold for pressed in heaters	1
2	MH200000	Tubular heater 200° 600W 230V	2
3	MHC00001	Ceramic connectors for tubular heaters	4
4	MW000000	Wires for heaters L=1M 1.5sqmm RH#1	4
5	DISP000000	Maxwell resistor 4x4 5000W 180ohm±1%	1
7	HEA000000	Ceramic centre location spacer 40x120mm	1
10	HEA000010	Ceramic back spacer 40x100mm	2
14	TC00040100	Thermocouple L=10mm	1
15	DW000130	Socket for center line location	1
20	A3M000401-1	A3 Socket Plastic, L=60mm, 200W	2
21	MESH-004-000	Screen Mesh	2
22	BS1040210000	Feed back heater 4x4 8-100 200W	1
24	DISP000714	Titanium bottom spacer 40x140mm	2
25	HEA000014	Ceramic back spacer 40x140mm	2
27	MW000000	Wires for heaters L=1M 1.5sqmm RH#1	1
28	MESH-004-000	Screen Mesh	1

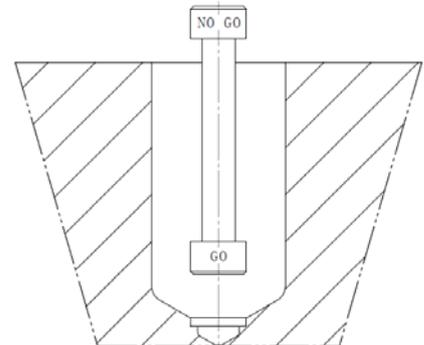
(图2)

## 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: 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  $\pm 0.02\text{mm}$  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  $\pm 0.02\text{mm}$  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  $- 0.01\text{mm}$ .(图 6)



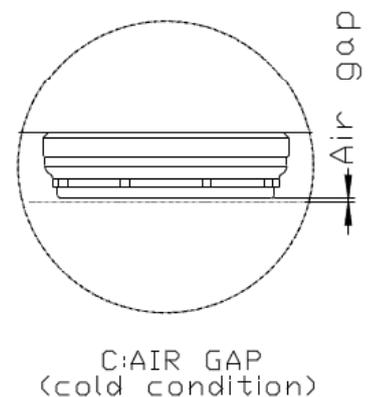
(图6)

## 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

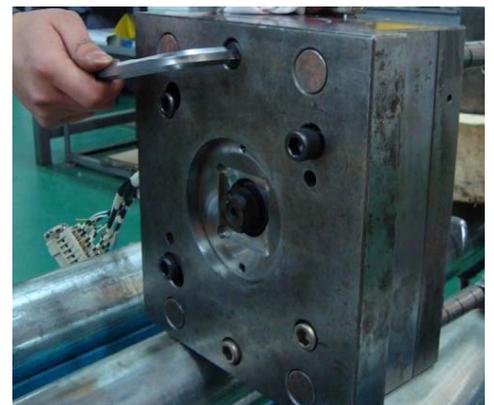
测量流道板面到模板面的高度,根据我司的装配图纸要求,调整背托高度.(图 7)



(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)