

ESB/PPB1

LKMHEATLOCK

流道板的安裝

熱流道板安裝指引

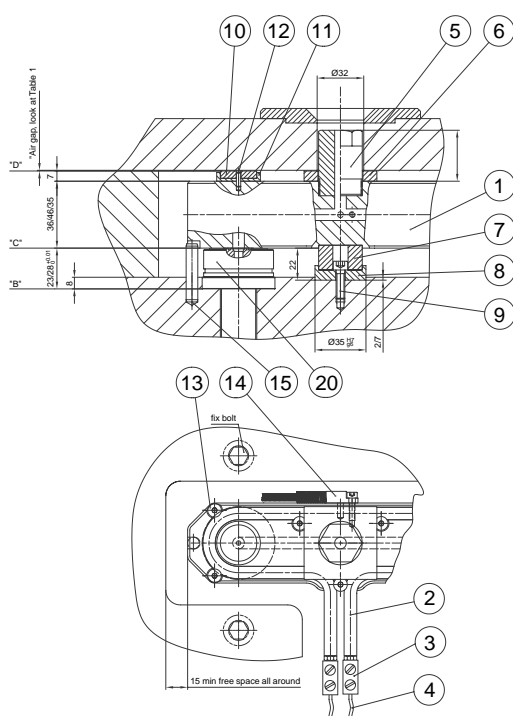
在裝配流道板之前請核對以下：

1. 調整所有要裝置陶瓷圈的位置(B)深度一致。
2. 放入射咀，檢查所有射咀頂部高度是否一致，並保持與C平面在最大間隙不超過0.01mm的範圍。利用射咀頂部取3點平衡值作為高度平面數據。
3. 將陶瓷中央定位圈KEM03001017和中央定位鋼墊DSP0353010組裝在一起，測量其總高度(約24mm)。再測量陶瓷圈嵌入熱流道板的深度(約2mm)，剩下高度為約22mm。然後，測量C和B之間的距離(大約23或28mm，由射咀的大小決定)。所以鋼墊嵌入CAVITY板內的深度約為7或2mm。流道板與射咀是否在同一水平面上及保持其在中央定位墊片控制下不會有太多的轉動是很重要的。
4. 檢查流道板上的孔與型腔板孔是否配合，以便確定流道板是否被固定好。
5. 將背托陶瓷墊片KE02500305裝配到鋼墊片DSP0300306/DSP0300312內，確保陶瓷墊片裝到鋼墊片底部。檢測所有元件的高度。調整所有元件到同一高度，允許偏差在0.005mm以內。再用管釘DW03x12將陶瓷墊片固定到流道板上。查詢Table1中熱膨脹尺寸，調整D處的氣縫寬度。
6. 將流道板放在射咀上，用陶瓷中央定位圈KEM03001017定位。然後用管釘固定在流道板上已加工的槽內。這一步不需要O-RING密封圈。
7. 用螺釘鎖緊流道板，檢查電線是否有受損。
8. 檢查後部墊片在D平面上，應該在0.005mm以內。
9. 取下流道板，安裝上所有的O-RING密封圈，再重裝流道板，確保電線沒有被卡住或放在流道板上。
10. 檢查流道板距離D測量面的準確高度。如果流道板不固定，便安裝並鎖緊固定板，確保O-RING密封圈壓緊在一起。加熱到原料流動時的溫度再去掉夾板作最後檢查。

Table 1

熱膨脹參數			
	T=36	T=46	T=56
200	0.08	0.10	0.13
250	0.10	0.13	0.16
300	0.12	0.16	0.20
350	0.14	0.18	0.23

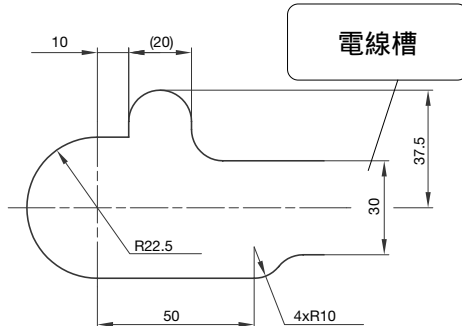
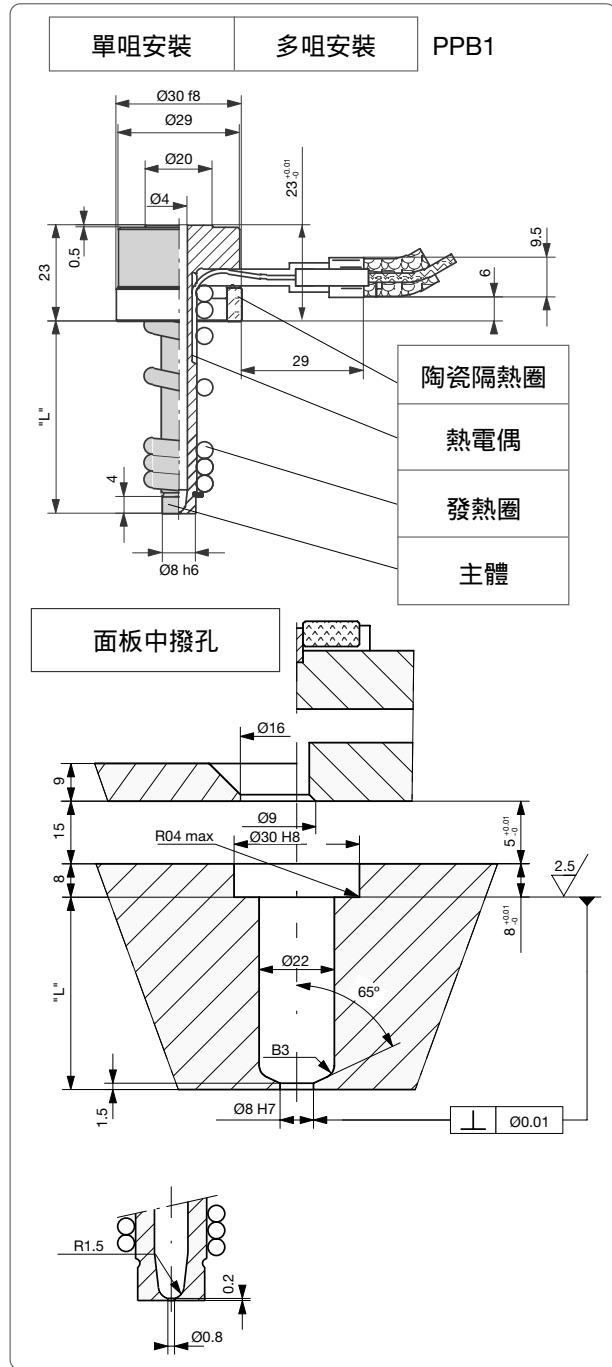
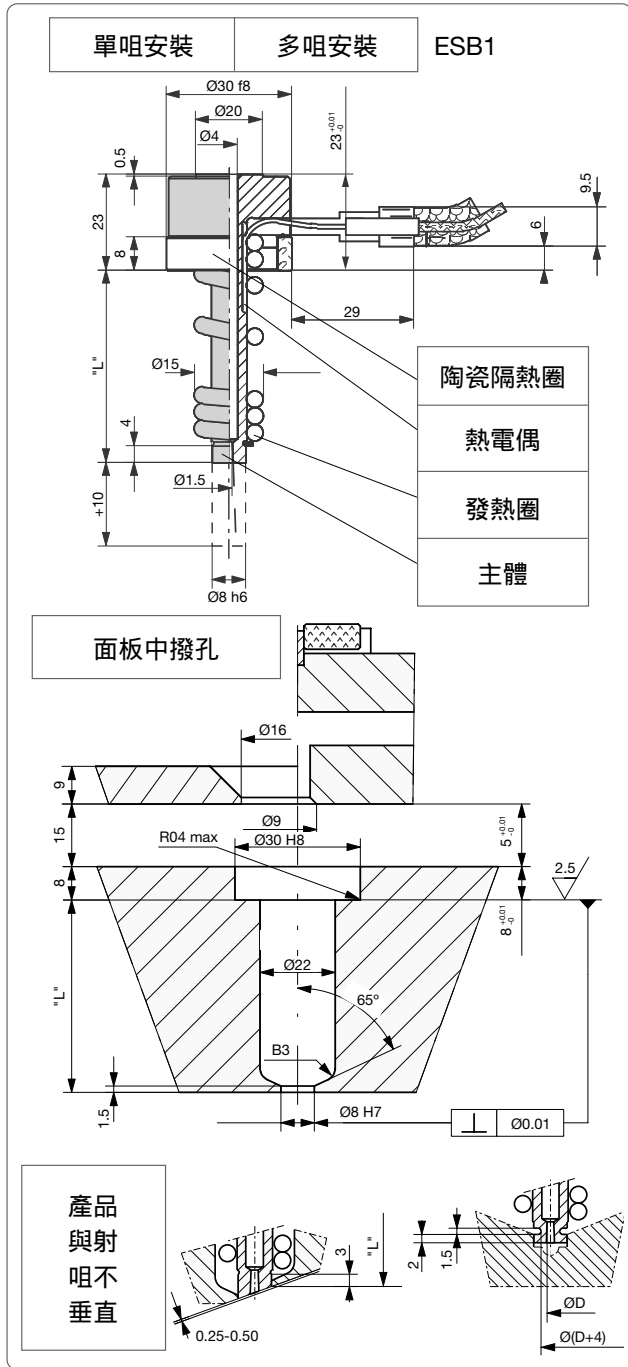
20	2	ESB2046102	射咀, L=46mm
15	1	DW08 x 40	管釘 ϕ 8 x 40
14	1	TC00040180	熱電偶, L=12mm
13	14	MF6S05 x 008	螺絲 M5 x 8
12	2	DW03 x 12	管釘 ϕ 3 x 12
11	2	DSP0300306	背托鋼墊片
10	2	KE02500305	背托陶瓷墊片
9	1	CS06020	螺絲 M6 x 20
8	1	DSP0353010	中央定位鋼墊
7	1	KEM03001017	陶瓷中央定位圈
6	1	DSPP503107	擋板
5	1	DSP4503008	進料咀
4	4	MHWIRE050	電線
3	4	MHCONN001	電線連接器
2	2	MHI02400	管式發熱線
1	1	MI2400004608	I型標準流道板



This Heatlock series, below, is currently being replaced by the A1-series of nozzles. Before you design check availability, stock is gradually decreased. Spare parts will be available until at least end of 2007 (apart from NPT1 bodies)

安裝指引

對注塑機最大的承受壓力：40KN



面板射咀撥孔位置附有Bandheater

Art. Nr.
B028013180

當所需溫度達250~260 及以上時，最好在射咀的後部安上Bandheater。當注塑敏感之材料時也適合此項情形。

注意：此元件必須與手動溫控箱相連接使用，且不允許與發熱線及熱電偶並聯。

熱電偶的顏色代碼：

黑線：+

白線：-

熱電偶的連接襯套能承受最高溫度240 。

測量射咀實際長度，同時加上膨脹長度從而算出在A板上所須加工的孔深（"L" + X.. xx），以確保在產品上留下的澆痕最小。參見以下表格（不同溫度，不同膨脹長度）：

C = "L" + X. Xx					
°C	26	36	46	86	106
200	0.03	0.04	0.05	0.10	0.12
250	0.04	0.05	0.06	0.12	0.15
300	0.04	0.06	0.08	0.14	0.18
350	0.05	0.07	0.09	0.17	0.21

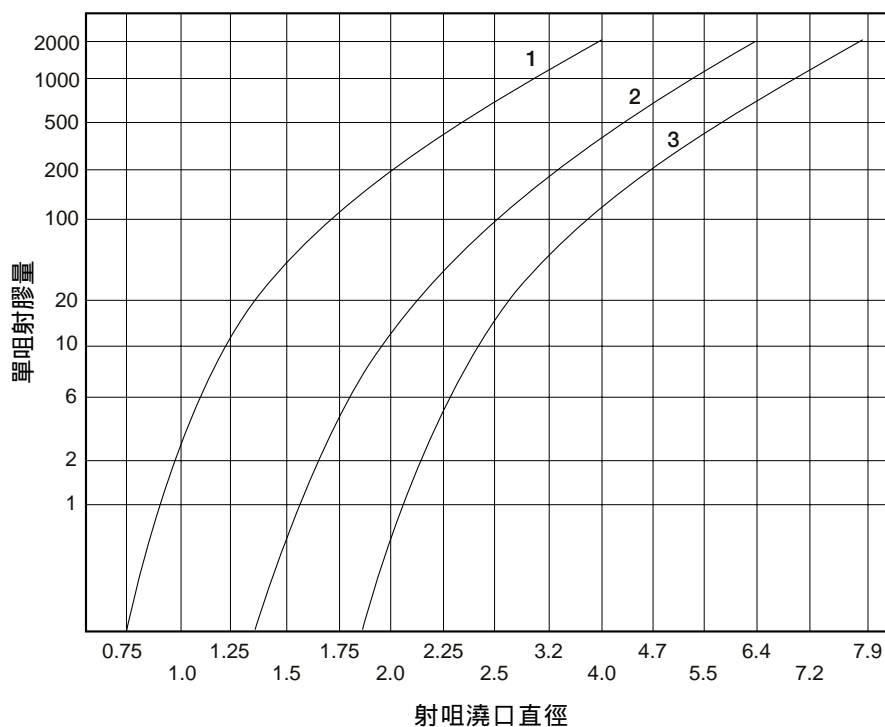
ESB1：澆口直徑出廠值為 ϕ 1.5mm，客戶可視情況加大至 ϕ 3mm。

PPB1：澆口直徑出廠值為 ϕ 0.8mm，客戶可視情況加大至 ϕ 1.5mm。

以下圖表以不同的塑膠和射膠量做基礎，為選擇射咀澆口直徑提供指示。

注意：如果射咀澆口直徑太小，就需要設定高溫，以避免在注塑過程中塑膠凝固。

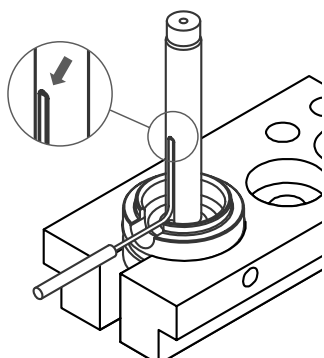
1. 低粘性材料：PS, PE, PP
2. 中粘性材料：ABS, SAN, PA, POM
3. 高粘性材料：PC, PMMA, Noryl, PUR, 強化材料（如玻璃纖維等）



This Heatlock series, below, is currently being replaced by the A1-series of nozzles. Before you design check availability, stock is gradually decreased. Spare parts will be available until at least end of 2007 (apart from NPT1 bodies)

射咀組裝

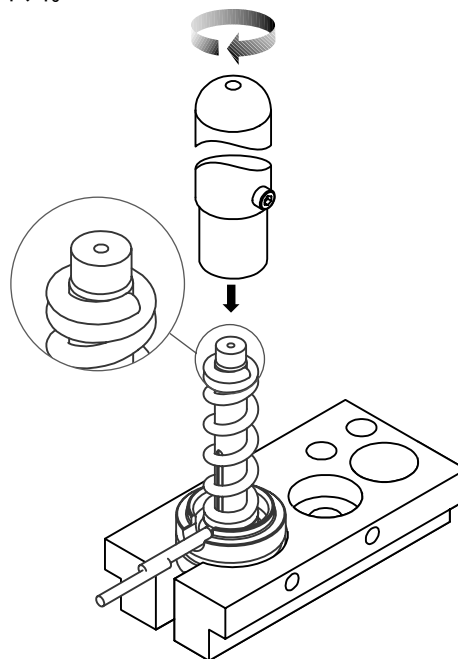
1



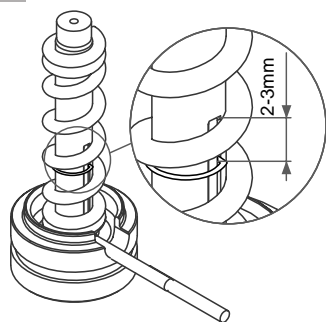
如圖安裝熱電偶。

2

小心地反旋發熱線，輕輕安裝至射咀頭部，需確保發熱線穩固地圍繞主體及與頂部斜面邊緣處平齊。

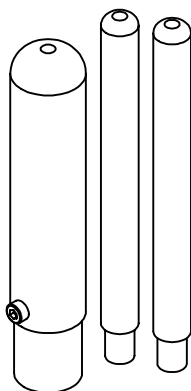


3



如圖裝上介子固定熱電偶並控制圖示尺寸。

4



此安裝指引基於使用我們的組裝工具 (EBPPNPIKIT)。

