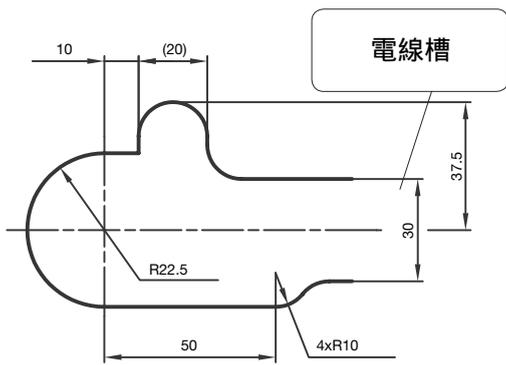
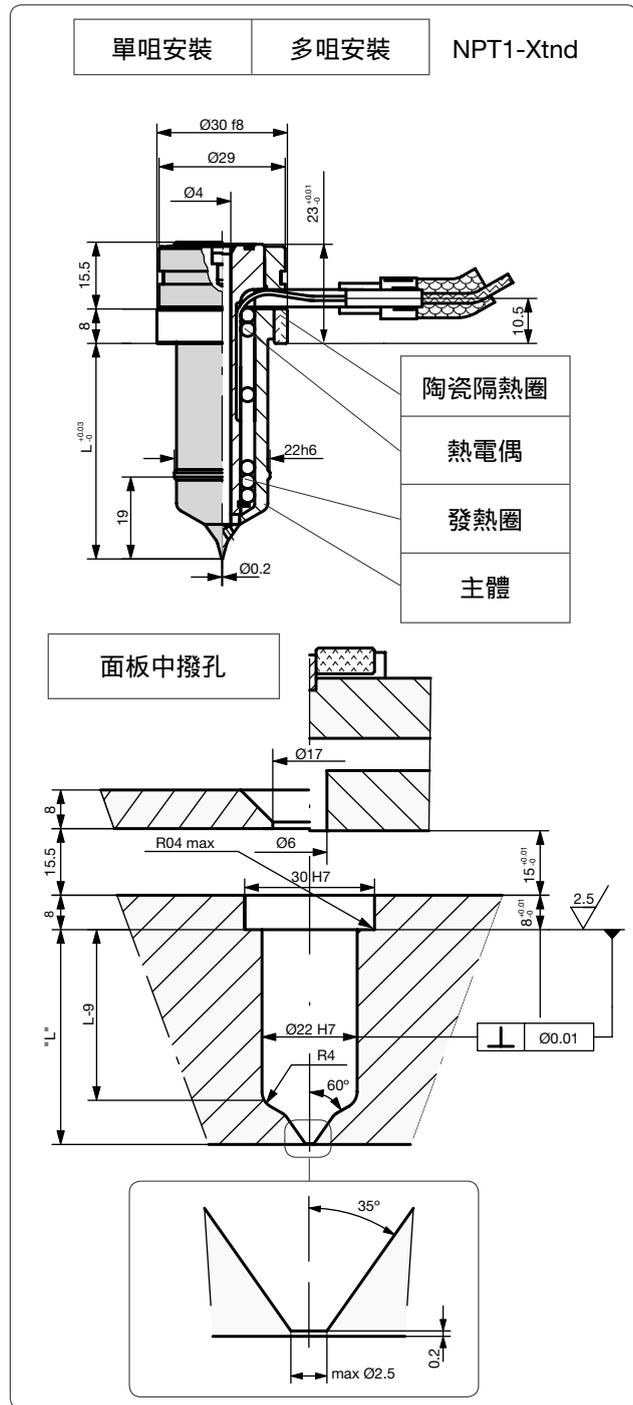
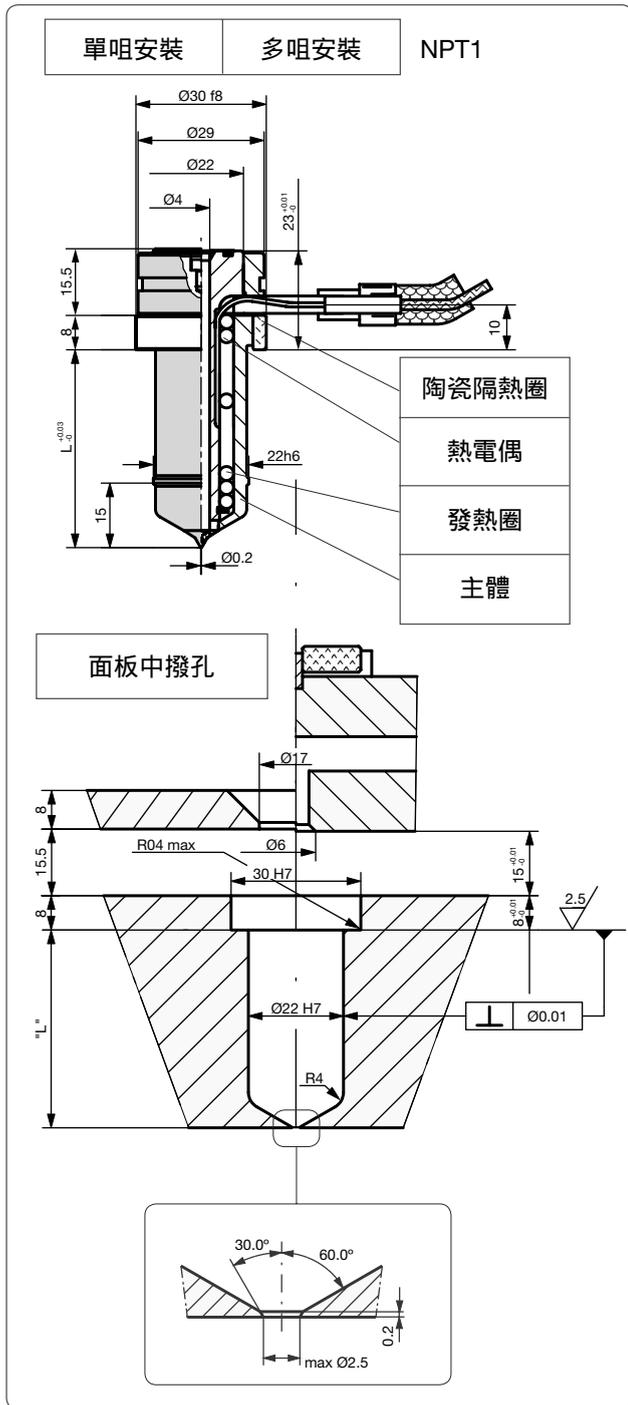


安裝指引

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）：

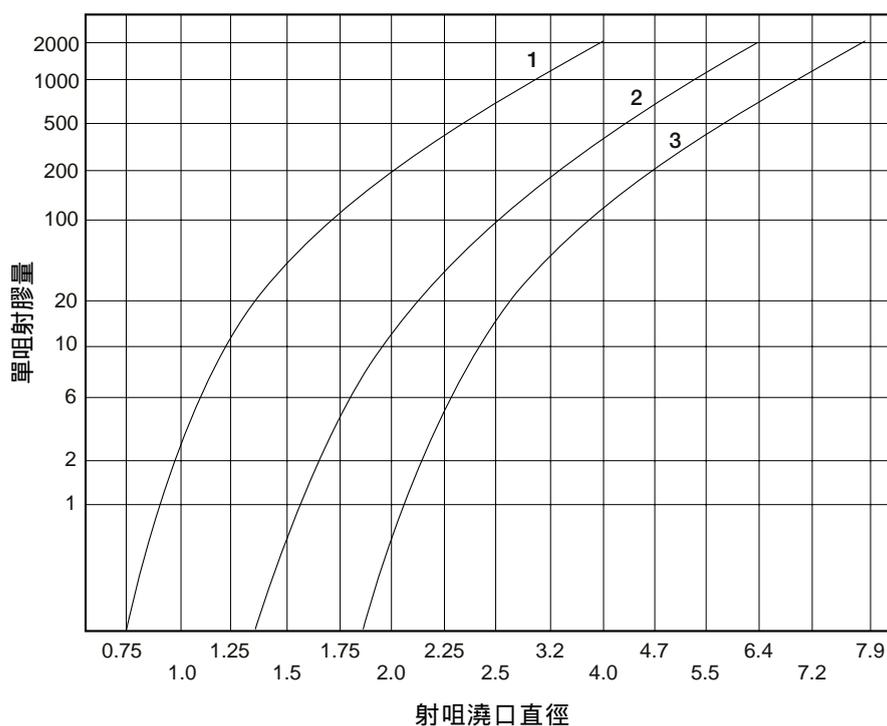
C = "L" + X. Xx					
°C	26	36	46	86	106
200	0.03	0.04	0.05	0.10	0.12
250	0.04	0.05	0.06	0.12	0.15
300	0.04	0.06	0.08	0.14	0.18
350	0.05	0.07	0.09	0.17	0.21

咀尖直徑是0.2 mm，直徑1mm的澆口，氣縫大約為0.4mm。

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。

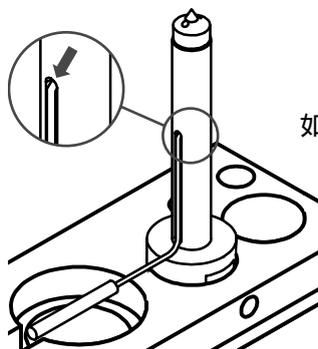
注意：如果射咀澆口直徑太小，就需要設定高溫，以避免在注塑過程中塑膠凝固。

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）



射咀組裝

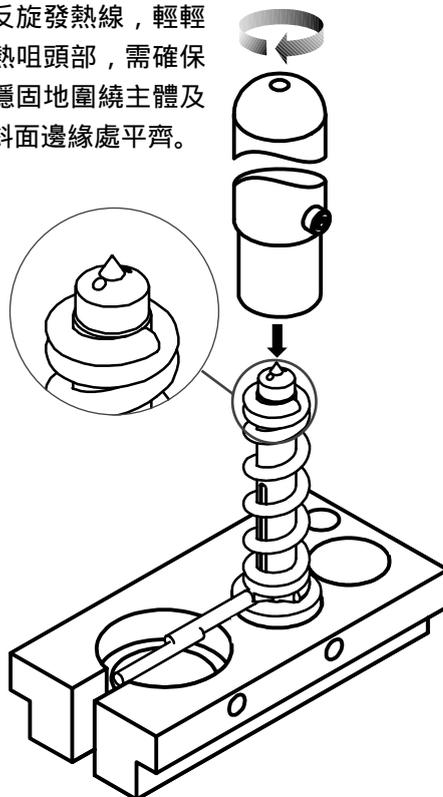
1



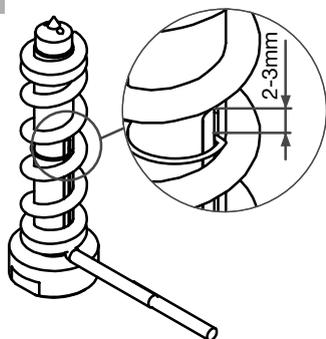
如圖安裝熱電偶。

2

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

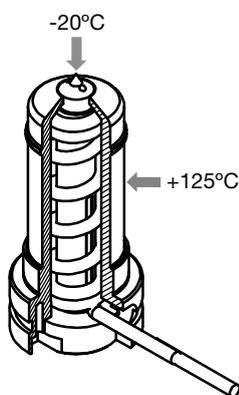


3



如圖裝上介子固定熱電偶並控制圖示尺寸。

4a



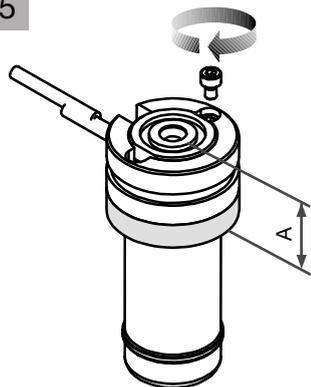
裝上保護套和主體
先將主體冷卻到零下20，同時將襯套放到爐箱內加熱到125。然後放保護套入主體。

4b

拆卸：
如圖將熱咀固定在組裝工具EBPPNPIKIT上，然後用工具敲出主體。



5



鎖緊螺絲，檢查A高度(包括陶瓷圈)為23(+0.01/0)。



此安裝指引基於使用我們的組裝工具(EBPPNPIKIT)。