

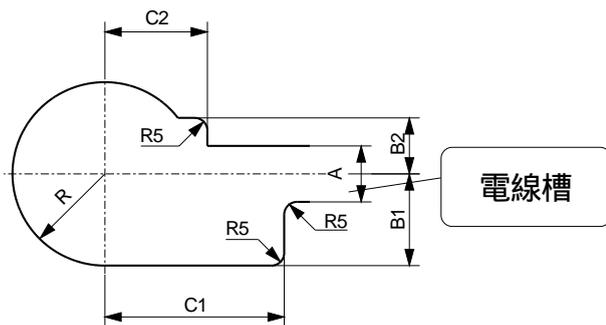
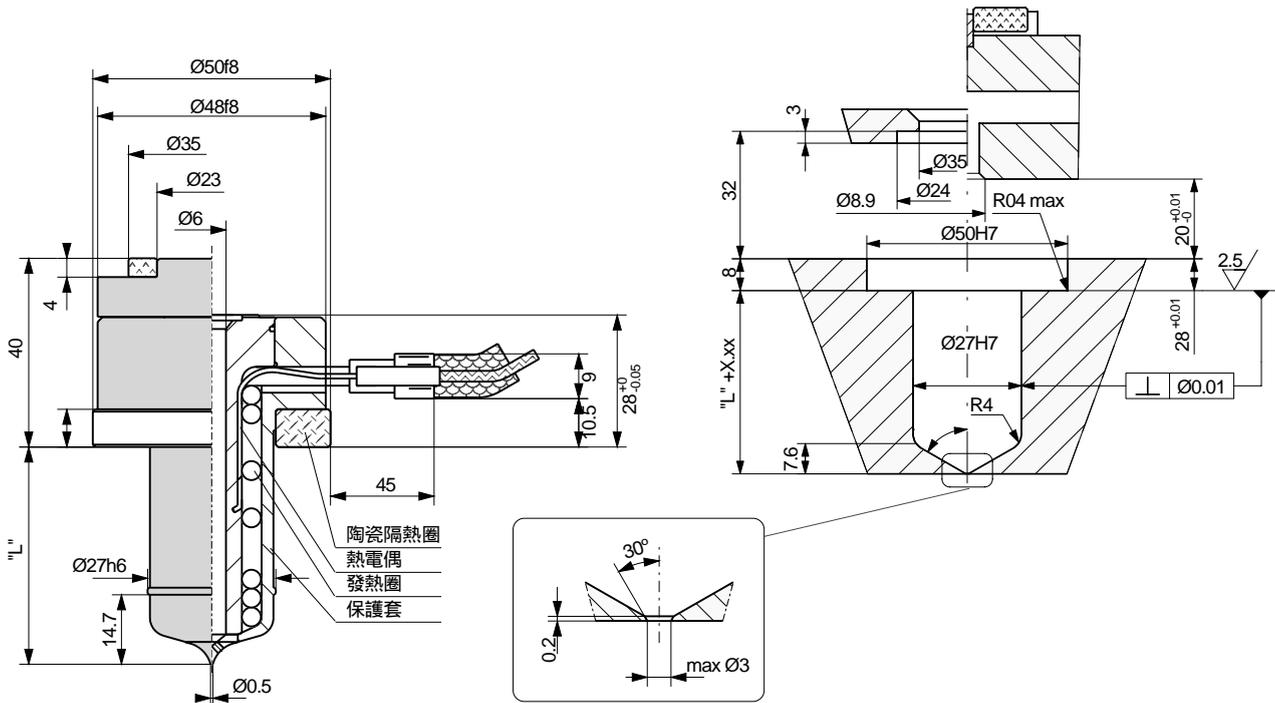
# NPT2

**LKMHEATLOCK**

## 熱射咀的安裝

熱射咀安裝指引

對注塑機最大的承受壓力：4T



熱電偶的顏色代碼：黑線 / 紅線：+  
白線 / 藍線：-

熱電偶的連接襯套能承受最高溫度240。

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

### 射咀長度

將射咀裝入模具，必須考慮其受熱時膨脹。

200 時射咀的膨脹長度如下表所示：

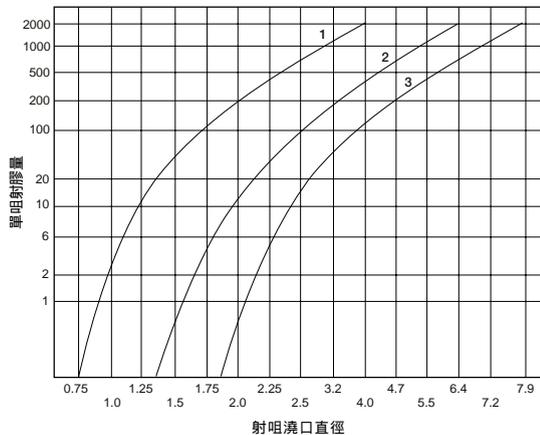
面板射咀撥孔位置附有Bandheater:

Art. nr.	R	A	B1	B2	C1	C2
Bushing	28	20	-	-	-	-
B047015315	36	22	15	22	45	45
B048020180	36	22	36	22	70	40

= "L" + X.xx			
	26	46	66
200	+0.10	+0.17	+0.23
250	+0.13	+0.21	+0.30
300	+0.16	+0.26	+0.36
350	+0.19	+0.30	+0.42

## 澆口直徑

咀身直徑為0.5mm，直徑1mm的澆口，氣縫大約為0.25mm。



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

左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。

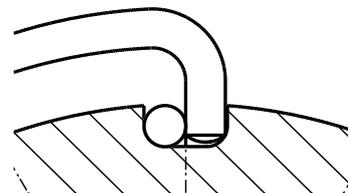
## 更換發熱線或熱電偶之指示

1. 鬆開後部螺絲。
2. 取下後部螺絲，後蓋(針對單腔式而言)和噴嘴套。
3. 取下固定熱電偶的彈簧介子。
4. 拿掉綁在發熱線及熱電偶的膠布。
5. 按發熱線環繞主體的鬆緊度，可以松拉配合取出發熱線。推出發熱線的同時用適當的工具打開其另一端的螺旋，您將能夠很容易地取出發熱線。注意不能讓熱電偶跟隨發熱線一起脫離，以免被弄壞。熱電偶外管的直徑只有1mm，要特別小心。

拆卸：

拆卸之相反過程。

若有一新的熱電偶要裝，須彎成如圖形狀。熱電偶的頂部必須接觸小槽的一端，最小彎度為R3 mm。繃緊元件，以確保發熱線與熱電偶管接觸。



組裝射咀時，若有疑問，請致電86-769 3330020分機6682。