

Reinigungsanleitung

1. Düse gemäss Anleitung demontieren
2. Einzelteile mit Kerosin reinigen
3. Teile mit einem Entfettungsmaterial spülen. Verhärtetes Material von Hand entfernen.

⚠ Düse nicht über 110°C erhitzen!

Vor Zusammenbau alle Teile auf Beschädigung und Verschleiss kontrollieren.
Alle O-Ringe sollten nach der Reinigung ausgetauscht werden.

Profitieren Sie von unserem Reinigungsservice. Die Düse wird durch uns zerlegt, geprüft und wenn nötig nach Kundenfreigabe instand gesetzt.

Kontaktinformationen

herzog®

Switzerland

herzog systems ag
Feldhofstrasse 65
CH-9230 Flawil

Tel. +41 71 394 19 69
Email info@herzog-ag.com
Skype herzogsystemsag

China

Herzog (China) Co., Ltd.
No.438 Zhujiang Road
Ningbo, PC: 315800

Tel. +86 574 8696 3001
Email asia@herzog-ag.com
Skype herzogchinacold

USA

Herzog Injection Technology, Inc.
245 Western Ave
Essex, MA 01929

Tel. +1 978 768 0090
Email usa@herzog-ag.com
Skype herzoginjectiontech

Montageanleitung - Nadelverschluss Typ NE

herzog®

Montagevideos und weitere Dokumentation unter www.herzog-ag.com.

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise und Vorsichtsmassnahmen.

Handhabung

- Montage und Reinigung nur durch geschultes Personal gemäss unserer Montage- und Serviceanleitung.
- Düse kann sehr heiss werden. Gesichtsschutz und hitzebeständige Schutzhandschuhe tragen.
- Für schwere Bauteile; Hebevorrichtung verwenden.



Schadenvorsorge

- Düse nicht fallen lassen und Stösse oder andere übermässigen Belastungen vermeiden.
- Achten, dass keine Gegenstände ins Düseninnere gelangen.
- Keine Manipulation, wenn Düse in Betrieb ist.
- Stahl- / Aluteile nicht über 110°C erhitzen.
- Düse ist nur für **Elastomerapplikationen** einsetzbar.

Betriebsdaten

- Maximaler Einspritzdruck bzw. Temperatur: **3000 bar bei -20°C bis 110°C**
- Drehmomente an Verschraubungen einhalten.

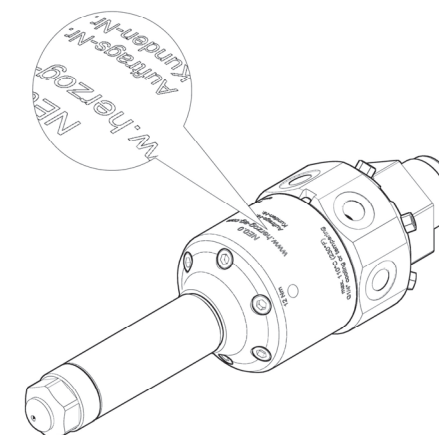
Explosionsgefahr



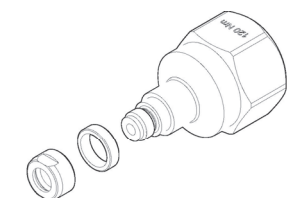
Einige Kunststoffe entwickeln Gase bei längerem Verbleib in stillstehender, beheizter Düse. Dies kann dazu führen, dass Kunststoff explosionsartig durch die Düsenaustrittsbohrung entweicht.

Hilfsinformation

Düsenidentifikationsstelle



Kopf-Option: Dreiteilige Zapfen



	Ø15	Ø13
	Ø16	Ø13
	Ø20	Ø17

Maschineneinbauschritte

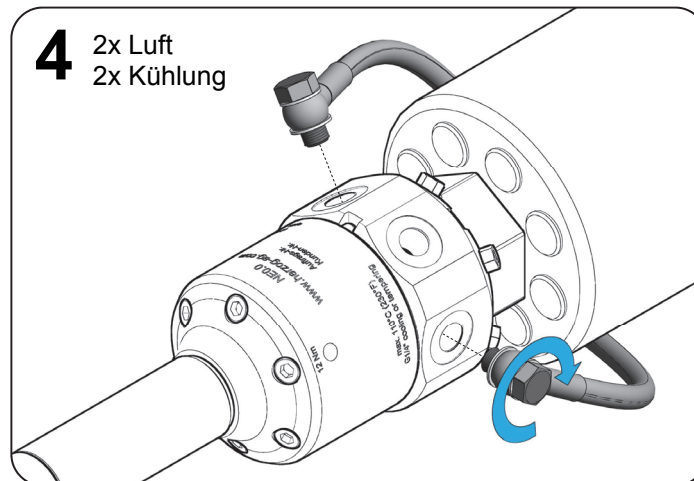
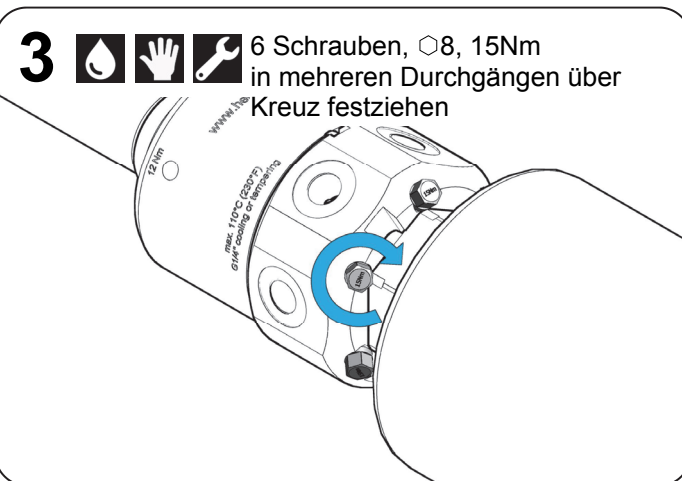
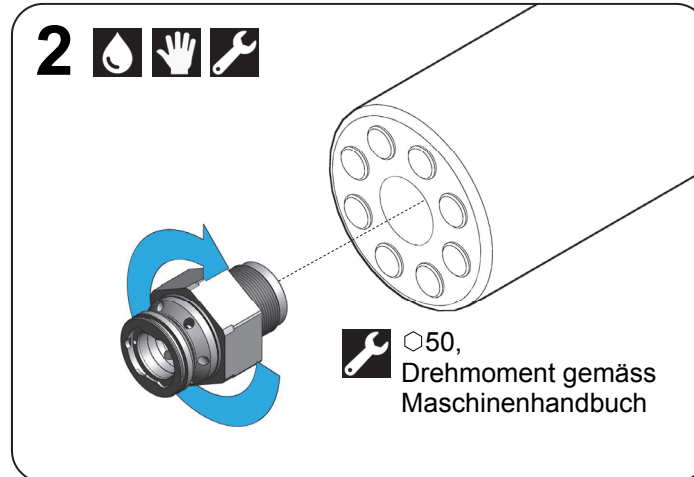
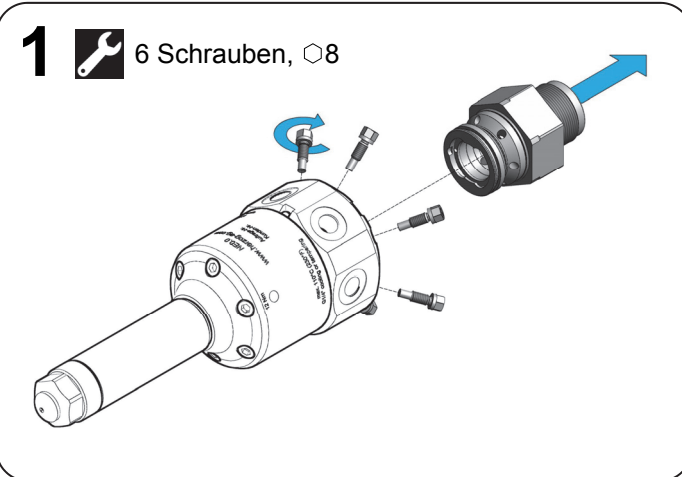
Sicherheitshinweise lesen!

Schutzbekleidung immer tragen!



Legend

- Werkzeug ○Grösse
- Hochtemperaturpaste einschmieren
- Von Hand / handfest
- Temperatureausgleich erwarten
- Achtung



Inbetriebnahme

Ansteuerung: Betriebsdaten gemäss Beschriftung auf Düse

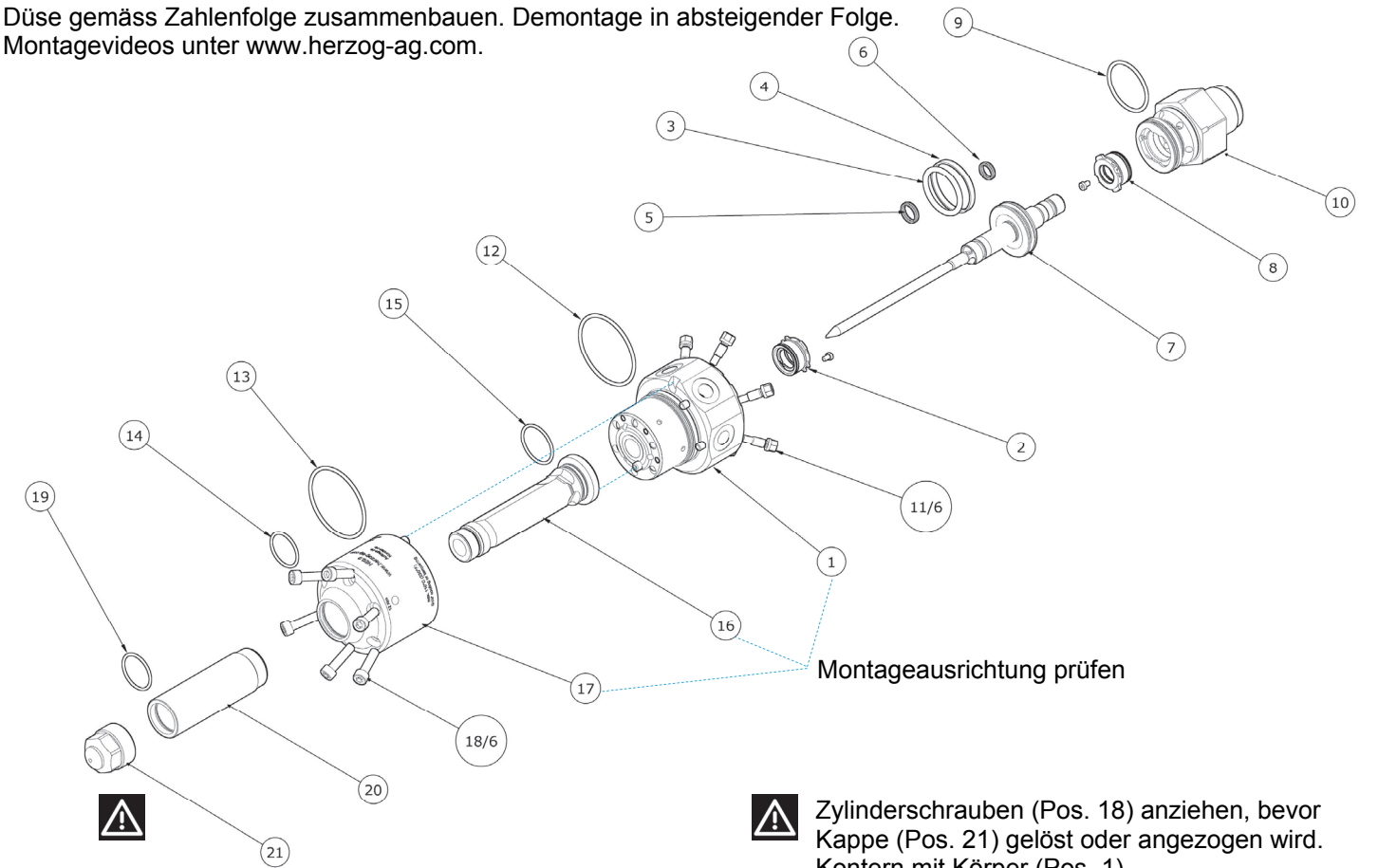
Leckage: Zwischen Nadel und Führung entsteht ein Schmelzefilm. Dieser verhindert das blockieren der Nadel. Der Schmelzefilm wird kontinuierlich erneuert und tritt schliesslich in Form von Leckage ins Freie

Nachziehen der Schrauben: Nach den ersten ca. 1000 Schuss; Drehmoment (siehe Zusammenbau) aller Schrauben überprüfen und evt. Nachziehen

Maschinenstillstand: Düsenkühlung nicht ausschalten. Ist ein längerer Maschinenstillstand absehbar, soll die Düse massefrei gespült werden.

Zusammenbau

Düse gemäss Zahlenfolge zusammenbauen. Demontage in absteigender Folge.
Montagevideos unter www.herzog-ag.com.



Pos.	Bezeichnung	Schlüsselgrösse (Drehmoment)
1	Körper	2 x G1/4 für Pneumatik (4-10bar), 2 x G1/4 für Kühlung (max. 110°C)
2	Dichteinsatz mit Dichtungen	-
3	O-Ring $\varnothing 33$	-
4	Kolbendichtung $\varnothing 42$	-
5	Dichtring $\varnothing 13$	-
6	Dichtring $\varnothing 11$	-
7	Nadel	-
8	Dichteinsatz mit Dichtungen	-
9	O-Ring $\varnothing 38$	-
10	Adapter	SW50 (Drehmoment gemäss Maschinenhandbuch)
11	Flanschschrauben	SW8 (in mehreren Durchgängen über Kreuz festziehen - 15Nm)
12	O-Ring $\varnothing 55$	-
13	O-Ring $\varnothing 55$	-
14	O-Ring $\varnothing 30$	-
15	O-Ring $\varnothing 27$	-
16	Grundkörper	-
17	Kopfflansch	-
18	Zylinderschrauben	SW5 (in mehreren Durchgängen über Kreuz festziehen - 12Nm)
19	O-Ring $\varnothing 26$	-
20	Kühlmantel	-
21	Kappe	SW27 (120Nm)