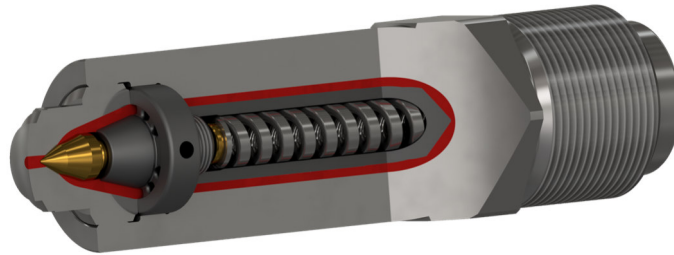


Maschinendüse mit Nadelverschluss Typ A

Federbetätigt



Einsatzmöglichkeiten:

thermoplastische Kunststoffe (für PVC nicht geeignet)

Verschluss Mechanismus:

Schliessen mit einer axial zentral angeordneter Hochleistungsfeder

Inhaltsverzeichnis

Kapitel	Seite
Sicherheitshinweise.....	2
Montageanleitung.....	3
- Montageschritte	3
Inbetriebnahme.....	4
Reinigungsanleitung.....	4
Zusammenbau / Zerlegung	5
Ersatzteilbestellung	6

Sicherheitshinweise



Dieses Symbol kennzeichnet Erklärungen zu Gefahrenquellen. Missachtung und Fehlbedienung können zu Verletzungen oder Schäden führen.

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.



Schadenvorsorge

- Düse nicht fallen lassen und vermeiden Sie Stösse oder andere übermässigen Belastungen.
- Achten, dass keine Gegenstände ins Düseninnere gelangen.
- Keine Manipulation, wenn Düse in Betrieb ist.
- Stahlteile nicht über **500°C** erhitzen.
- Düse ist nur für Spritzgussapplikationen einsetzbar.



Gebrauchshinweise

- Maximaler Einspritzdruck bzw. Temperatur: **2000 bar bei 350°C**
- Drehmomente an Verschraubungen einhalten.
- Geräuschpegel der Düse ist kleiner als 70 dB(A).



Explosionsgefahr

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


Diese Anleitung als Referenz an einem geeigneten Ort aufbewahren.


Montageanleitung




Sicherheitshinweise lesen!


Legende:

 von Hand

 mit Hochtemperaturpaste einschmieren

 Werkzeug

 Inspektion

 Temperatenausgleich

Hinweis:

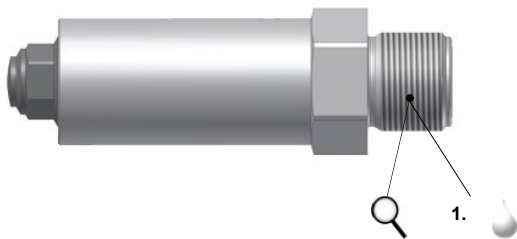
Anlieferung von Düse ohne Heizband und Temperatursensor, lieferbar als Option. Montage erfolgt auf der Maschine.

Benötigtes Werkzeug:

Sechskantschlüssel, Inbusschlüssel, Sechskantsteckschlüssel. Grösse des Werkzeugs und Drehmomente siehe Kapitel **Zerlegung / Zusammenbau**. Drehmomente an Verschraubungen müssen eingehalten werden.

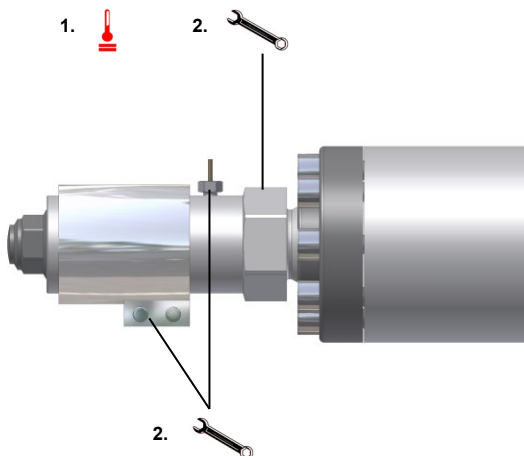
Montageschritte A) - B)

A)



1. Gewinde und Dichtfläche überprüfen und mit Hochtemperaturpaste einschmieren
2. Düse mit Heizband, Sensor vormontieren

B)



1. Temperatenausgleich sicherstellen
2. Festziehen (Drehmomente: Siehe **Zusammenbau**)

Inbetriebnahme



Sicherheitshinweise lesen!

Inbetriebnahme:

1. Düse auf Verarbeitungstemperatur erhitzen
2. **Nur bei Erstinbetriebnahme:** Schrauben, Kopf und Heizbandschrauben mit maximalen empfohlenen Drehmoment nachziehen
3. Sicherstellen, dass Polymer vollständig aufgeschmolzen
4. Aufgeheiztes Material zuerst ausstossen. Dies erfolgt mittels Extrusion bei kleiner Drehzahl (Zeit ca. 25 - 30 S) oder durch Ausspritzen mit der drei- bis fünffachen Einspritzzeit

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 Kunststoff als geringe Leckage ins Freie.

Bei Maschinenstillstand Düsentemperatur absenken.



Reinigungsanleitung

Düse auf der Maschine im heissen Zustand so weit wie möglich reinigen und anschliessend demontieren, komplett zerlegen und Einzelteile säubern.

Kunststoffe wie LCP oder PPS verbrennen, wenn die Düse zwei Stunden bei 500°C in einem Ofen erhitzt wird.



Stahlteile nicht über 500°C erhitzen!

Kabel von Heizband und Temperatursensor nicht Knicken!

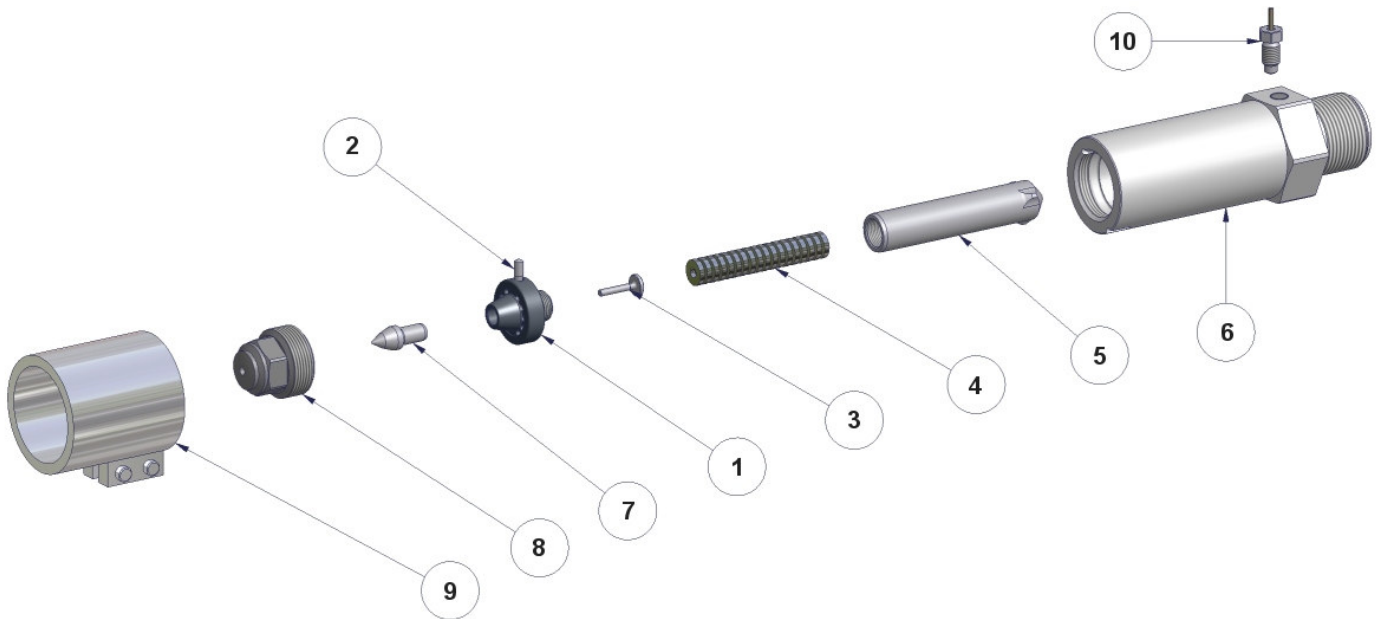
Hilfsmittel für die Reinigung:

- Sand-Wirbelbettbad
- Glaskugelstrahlen
- Reinigungsöfen
- Gasbrenner
- Drahtbürste
- Reinigungswolle (Scotch Brite Handpad)

Vor dem Zusammenbau alle Teile auf Beschädigung oder Verschleiss kontrollieren.

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

Zusammenbau / Zerlegung



Folge	Bezeichnung	Schlüsselgrösse			Drehmoment		
		A0	A1.0 / A1.1	A2	A0	A1.0 / A1.1	A2
1	Nadelführung	-	-	-	-	-	-
2	Positionsstift	-	-	-	-	-	-
3	Druckstift	-	-	-	-	-	-
4	Feder	-	-	-	-	-	-
5	Federkammer (Standard)	SW11	SW18 / 19	SW25	20Nm	40 / 40Nm	50Nm
	Federkammer (Filter)	SW11	SW17 / 19	SW24	20Nm	40 / 40Nm	50Nm
6	Körper	SW41	SW46 / 46	SW60	Drehmoment gemäss Maschinenhandbuch		
7	Nadel	-	-	-	-	-	-
8	Kopf	SW19	SW24 / 24	SW41	60Nm	200 / 200Nm	520Nm
9	Heizband	SW4	SW4 / 4	SW4	von Hand		
10	Temperatursensor	SW10	SW10 / 10	SW10	von Hand		

Vorgehen:

- 1 Körper am Sechskant in Schraubstock einspannen. Kopf abschrauben (Rechtsgewinde)
- 2 Verschlusssteile mit Hilfe eines Dornes austossen
- 3 Verschluss (Nadelführung voran) bis zum Anschlag im Körper einführen mit Positionsstift in Nute
- 4 Ringschlüssel an den drei Stabilisationsnocken von Federkammer ansetzen (Rechtsgewinde)

Ersatzteilbestellung

Ihre Anschrift:

Firma	
Strasse	
PLZ/Ort	
Sachbearbeiter	
Telefon / Fax	
E-Mail	

Gelaserte Düsen-Identnummer: bitte hier eintragen

Stückzahl	Benennung (Name des Teiles siehe Zusammenbau)

Senden an:

herzog systems ag
CH-9230 Flawil / Schweiz

Tel. +41 (0) 71 394 19 69 / Fax +41 (0) 71 394 19 60
www.herzog-ag.com / info@herzog-ag.com