

Für die Standard Kopfversion, siehe: Montageanleitung - Nadelverschluss Typ HP (Standard).

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.
- Stahlteile nicht über 520°C erhitzen.
- Steuerzylinder ausgelegt für Temperatur bis 180°C.
- Düse ist nur für Spritzgussapplikationen einsetzbar.

Betriebsdaten

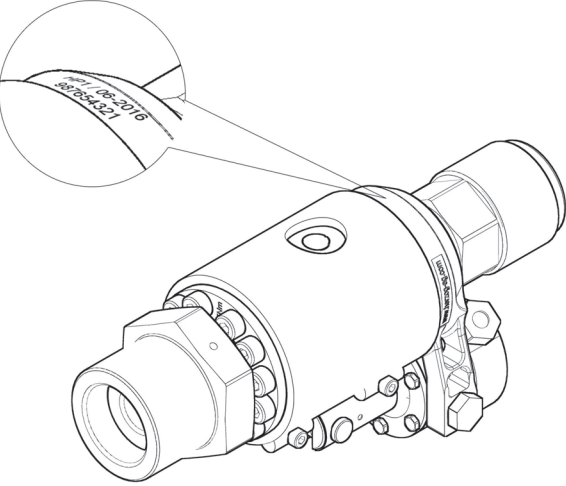
- Maximaler Einspritzdruck bzw. Temperatur: **3000 bar bei 400°C**.
- Drehmomente an Verschraubungen einhalten.

Explosionsgefahr

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

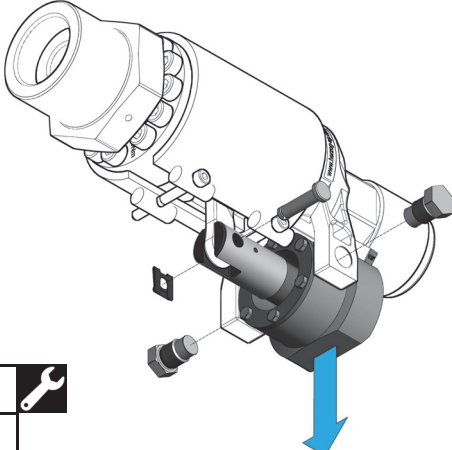
Hilfsinformation

Düsenidentifikationsstelle



HP0	Ø13	
HP1	Ø17	
HP2	Ø17	

Für leichtere Handhabung kann Steuerzylinder demontiert werden



HP0	Ø13	
HP1	Ø17	
HP2	Ø17	

Maschineneinbauschritte

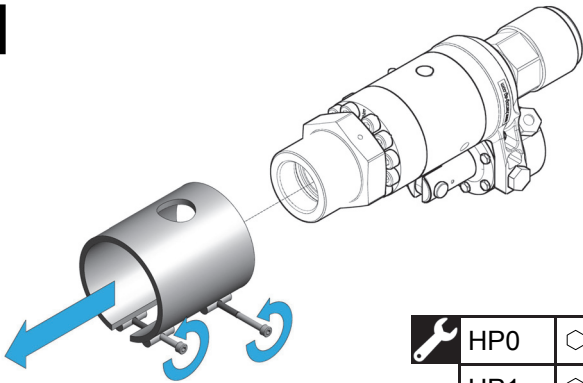
Sicherheitshinweise lesen!
Schutzbekleidung immer tragen!



Legende

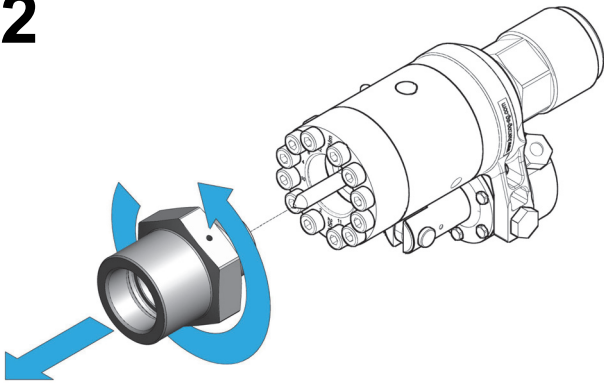
-  Werkzeug
-  Hochtemperaturpaste einschmieren
-  Von Hand / handfest
-  Temperatenausgleich erwarten
-  Achtung

1



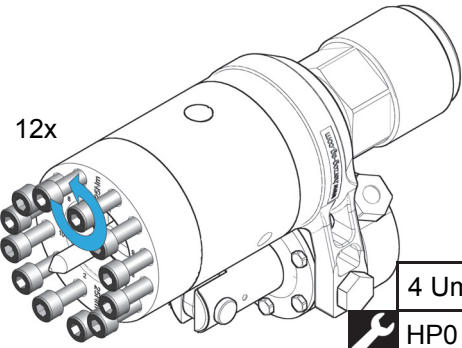
 HP0	Ø4
HP1	Ø4
HP2	Ø4

2



 ØKundenspezifisch

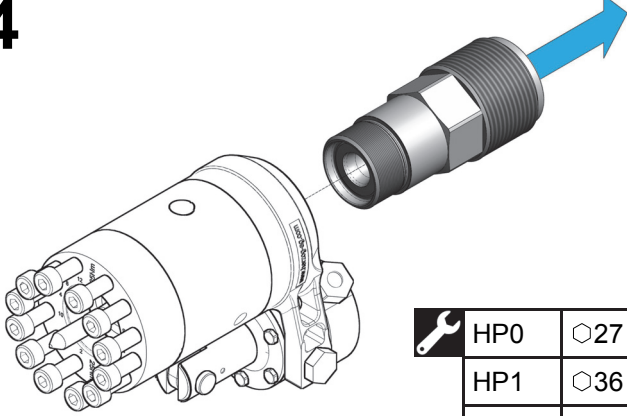
3



12x

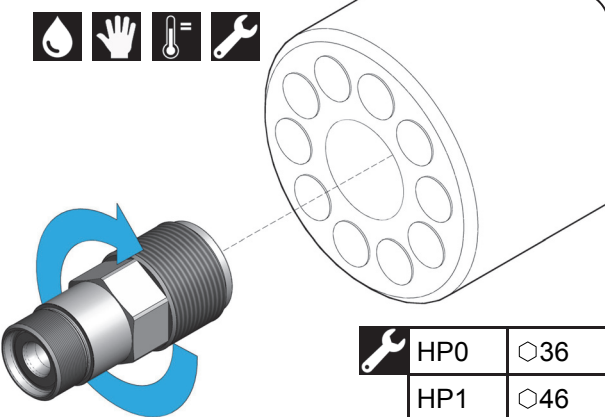
4 Umdrehungen	
 HP0	Ø5
HP1	Ø6
HP2	Ø10

4



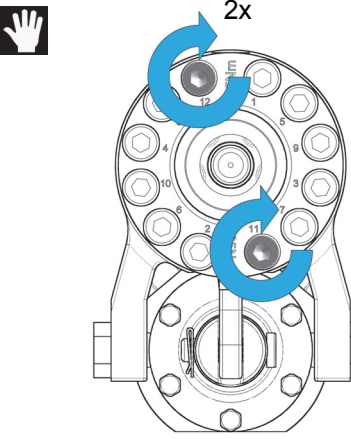
 HP0	Ø27
HP1	Ø36
HP2	Ø55

5



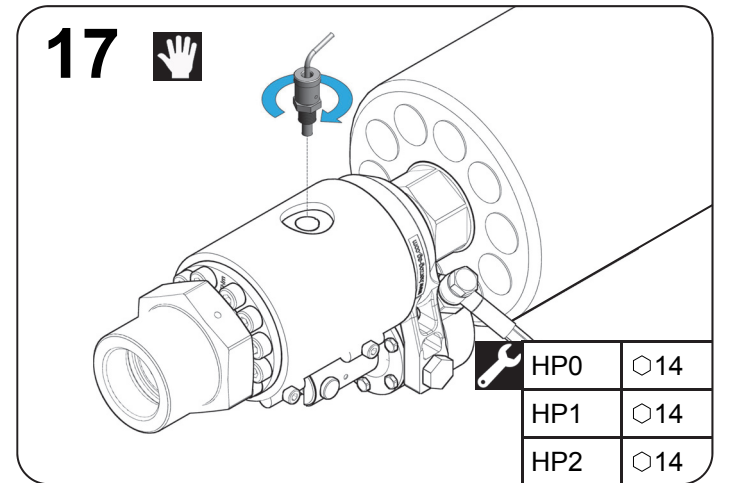
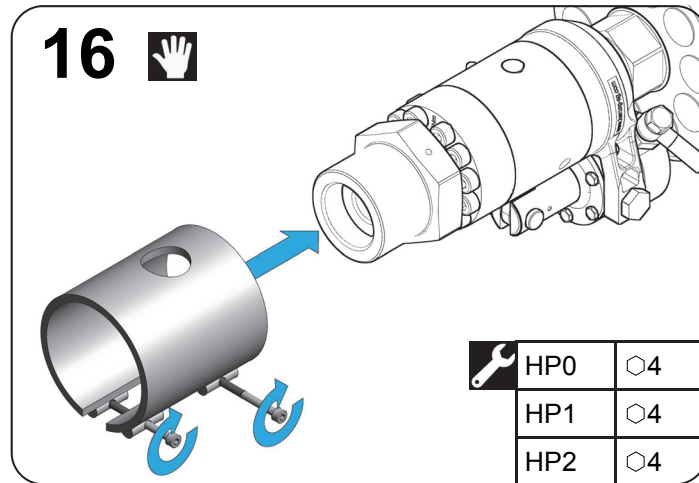
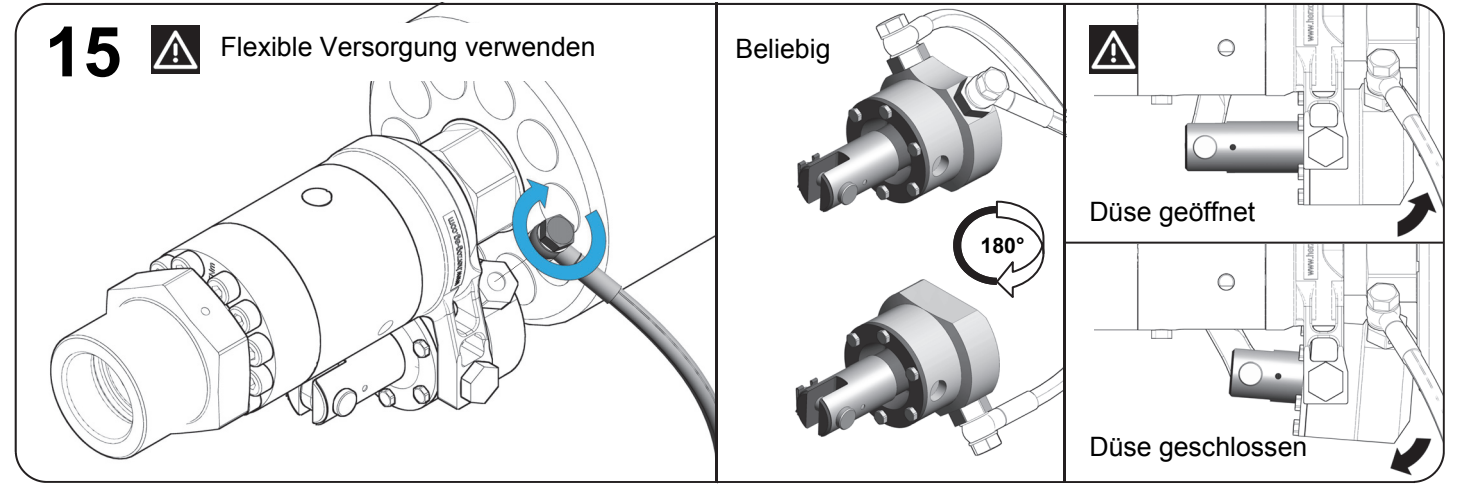
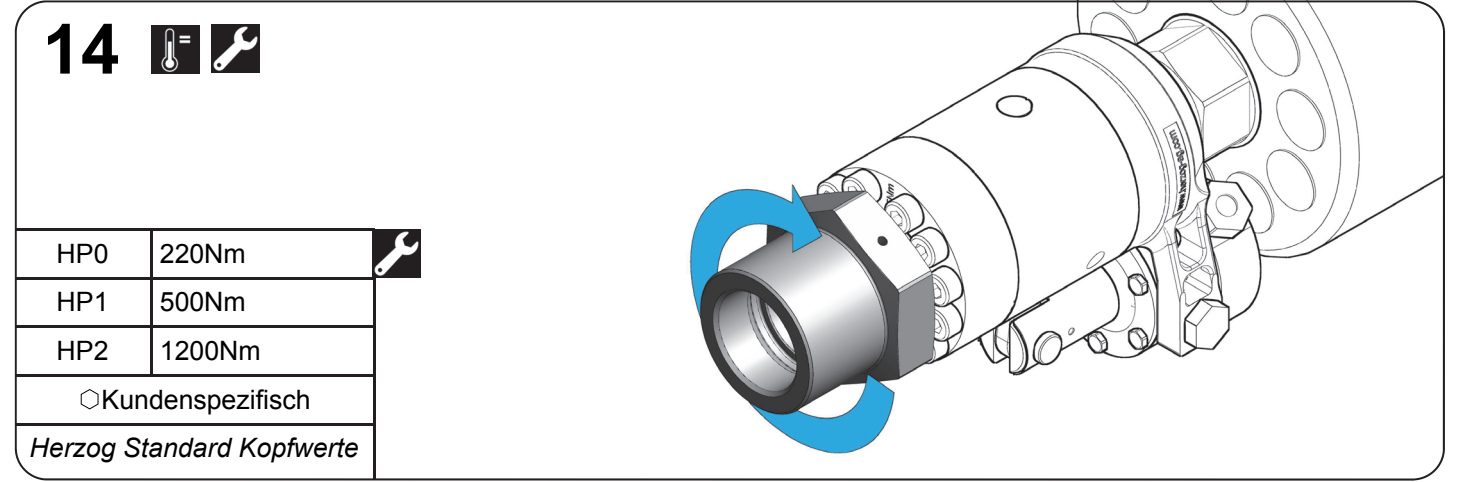
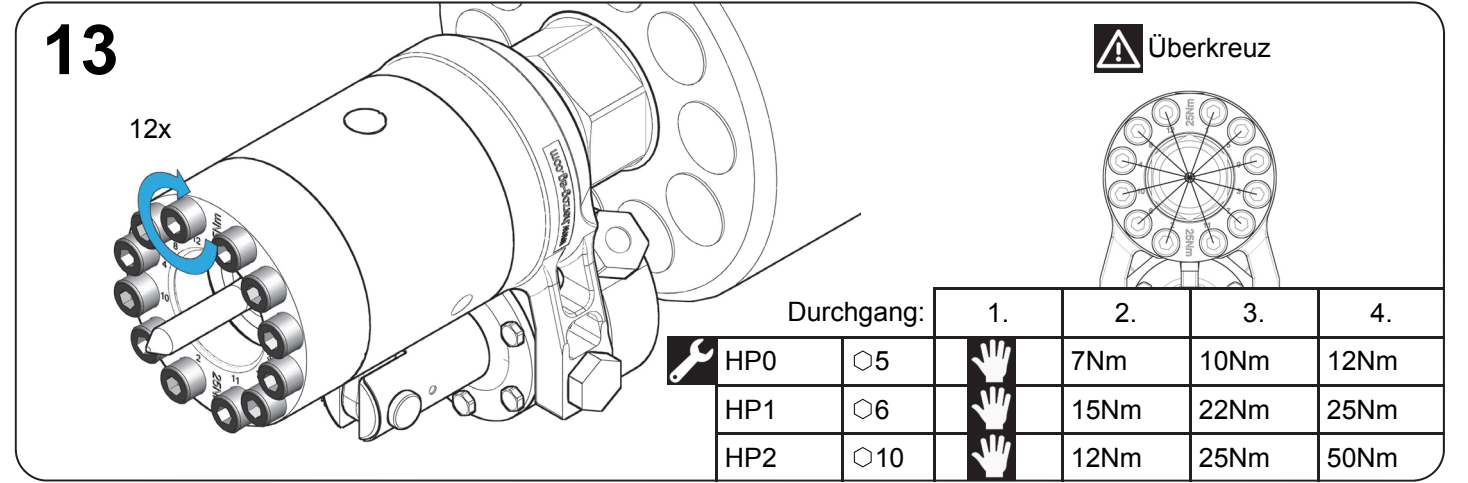
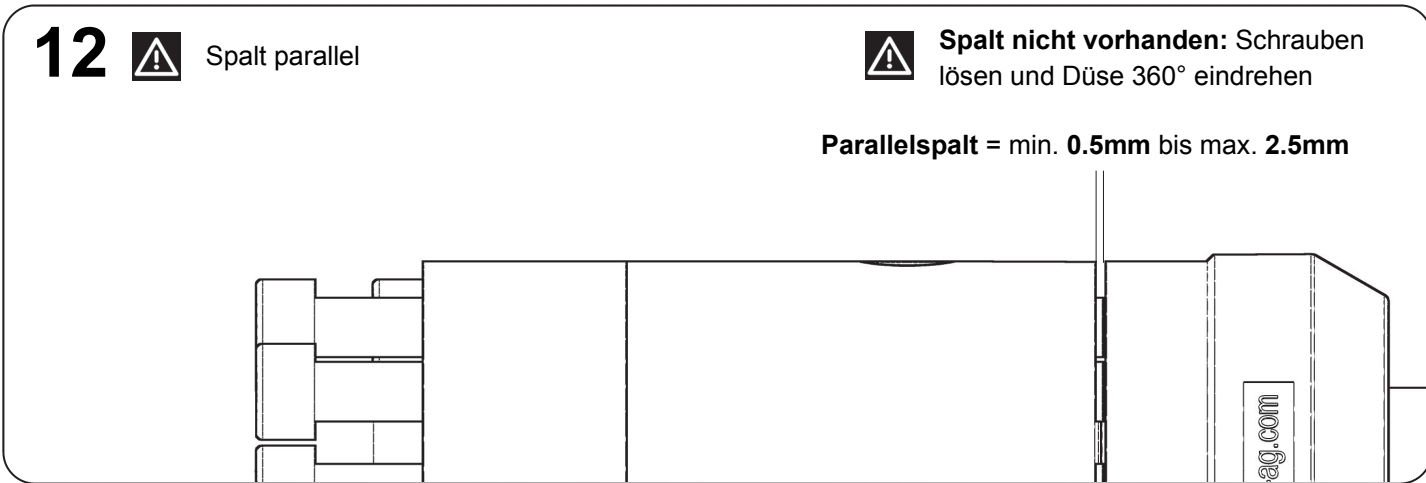
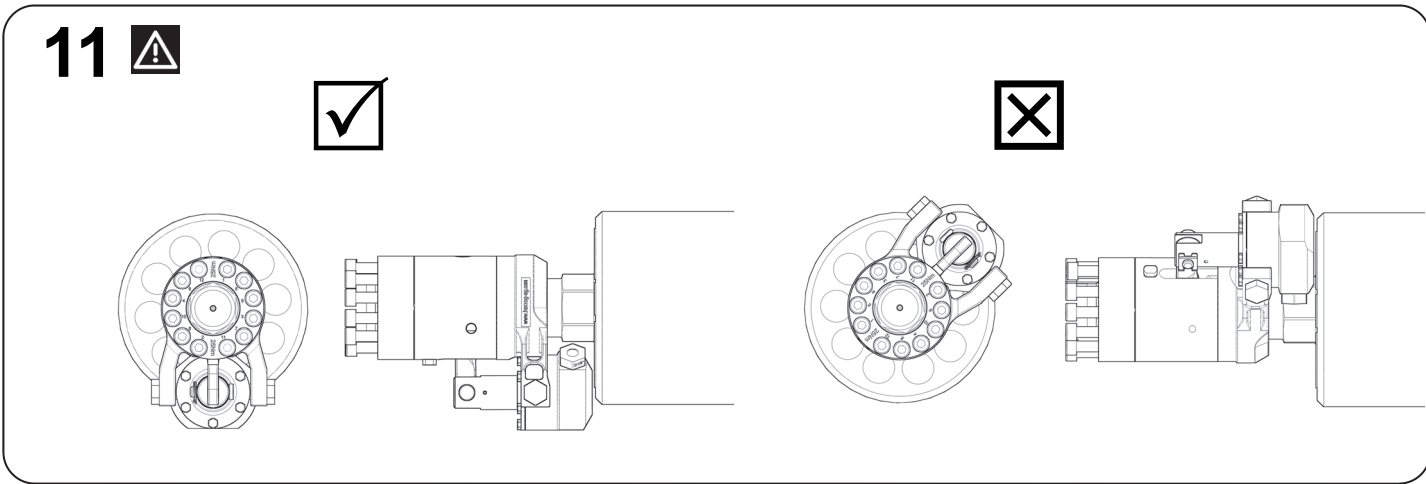
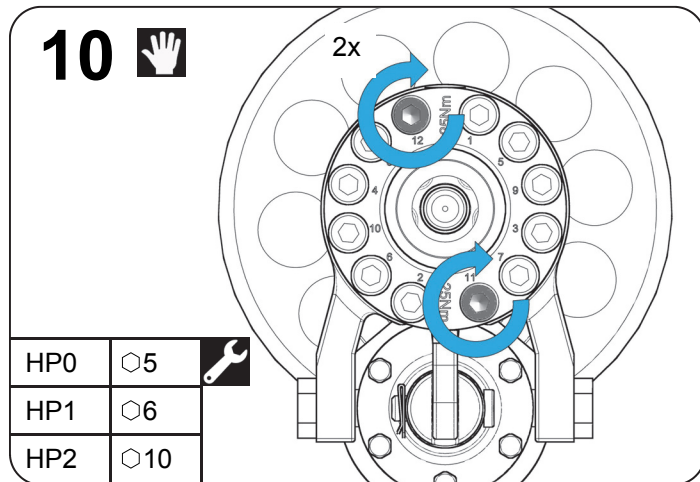
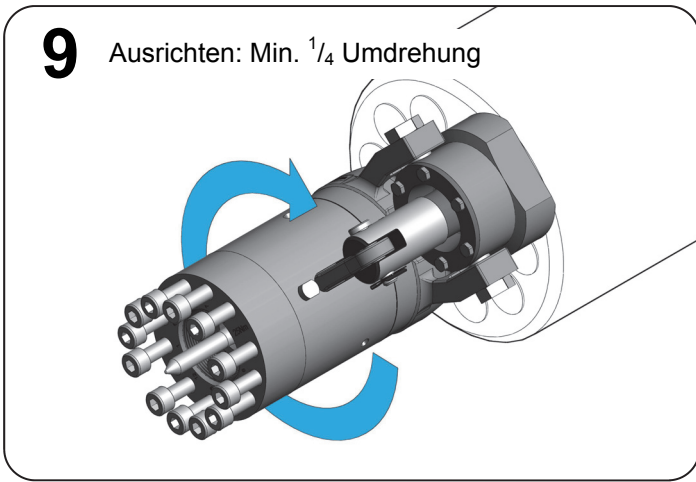
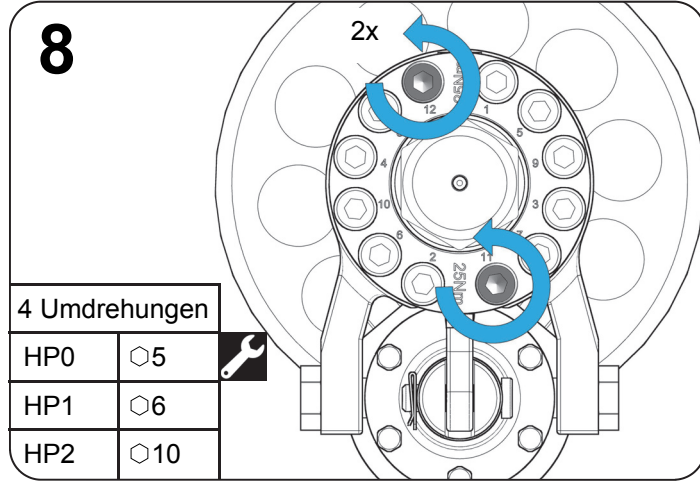
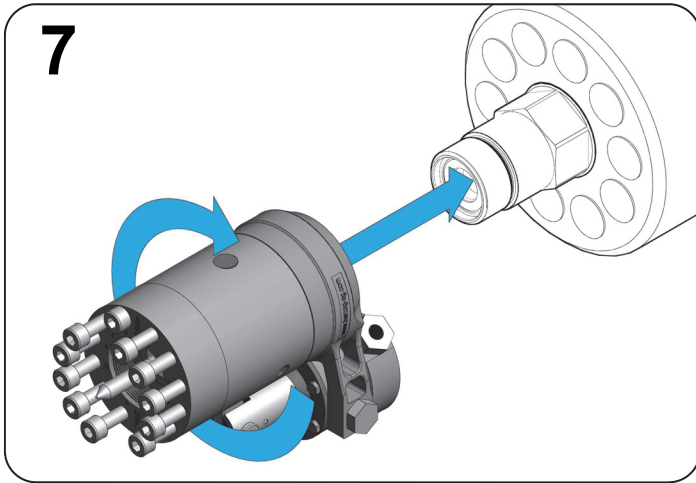
 HP0	Ø36
HP1	Ø46
HP2	Ø65

6



2x

 HP0	Ø5
HP1	Ø6
HP2	Ø10



Inbetriebnahme

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

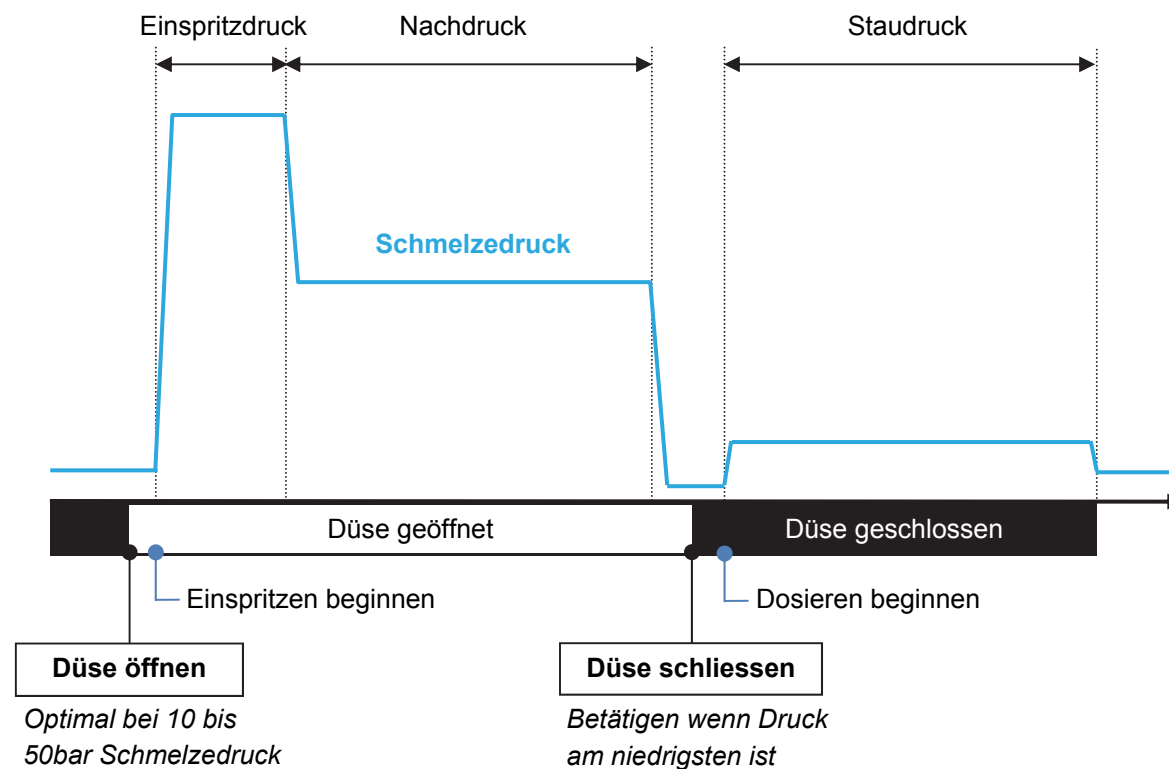
Ansteuerung: Betriebsdaten gemäss Beschriftung auf Zylinder.

Leckage: Zwischen Nadel und Führung entsteht ein Schmelzefilm. Dieser verhindert das Blockieren der Nadel, wird kontinuierlich erneuert und tritt schliesslich als Leckage (ca. 1cm³ pro Tag) im Hebelbereich ins Freie.

Verschlusssteuerung im Spritzzyklus

Die Düsensteuerung gemäss Grafik führt zur besten Performance und erhöht die Lebensdauer aller Verschleissteile.

Diagramm – Schmelzedruck / Zeit:



Maschinenstillstand

Bei längeren Maschinenstillstand:

- Verarbeitetes Material spülen
- Düse öffnen
- Düsentemperatur reduzieren

Kontaktinformationen

herzog®

Schweiz

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 herzogchinacoltd

USA

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

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