

マシンノズル ニードル式シャットオフノズル タイプNE(液状シリコン)
 空気圧駆動 搭載整備要領書



適応:
 液状シリコンゴム

シャットオフメカニズム:
 内蔵一体型2Wayアクチュエーターによるニードル式シャットオフ
 空圧駆動

目次

	ページ
安全ガイド	2
初期動作	3
分解清掃	3
組立	4
スペアパーツ注文書	5

安全ガイド



重要事項を示しています。
これらの説明を読まない、あるいは間違った扱いは危害や損害につながります。

以下の安全ガイドと注意事項を良くお読みください。



扱い方

- インストールとサービスは、インストールおよびサービスガイドに従い、十分な経験を持った適切な人物によってのみ行ってください。
- ノズルは非常に熱くなります。顔全面のプロテクターおよび耐熱手袋を着用ください。



損

傷防

止における注意点



- ノズルを落としたり、不要な力を加えないでください。
- ノズルの動作部分に異物が入りこまないようご注意ください。
- 操業中は危険ですので調整作業等行わないでください。
- 金属部品(鋼及びアルミ部品)は110°C以上に熱しないでください。
- 本ノズルは、液状シリコン樹脂の射出成形目的以外に使用しないでください。

オペレーション時における注意点



- 最大射出圧/温度: 3000bar/(300MPa) / -20°C~110°C
- ネジや締結部分のトルクは、常に規定値に入るようにしてください。
- ノズルからの騒音は70 dB(A)を越えないでください。

爆発の危険



- 樹脂材料は、長時間にわたり高温環境下に置かれた場合、大量のガスを発生します。場合によっては、そのガスがノズル先端のオリフィスより爆発的に吹き出る危険性がありますので、充分注意願います。

後の参考のために、このマニュアルを近くに置いてください

Item no. 720.2254-ja

Updated: 06/2015

初期動作



安全ガイドをお読みください。!

動作タイミング:

個別に設定された動作データに従ってアクチュエーターを駆動させてください。

リーク:

ニードルとガイドの間に、ニードルのカジリを防ぐ溶融膜があります。この溶融膜は常時新たに作られ、最終的にはノズルからリークとして排出されます。

ネジ部における増し締め:

概ね1,000ショット後に、全てのネジ部のトルクを確認してください。(組立の項を参照下さい) 必要に応じて増し締めしてください。

成形機が稼働を停止している間も、ノズルの冷却システムを停止しないでください。万一長期間停止する場合は、ノズル内部の樹脂を完全にに取り除き、清掃してください。

分解清掃

この搭載整備要領書に従いノズルを分解し、パーツごとに灯油などで清掃してください。最後に全てのパーツをパーツクリーナー等で洗浄してください。固くなってしまった樹脂は、手で取り除くことができます。



ノズルを絶対に110度以上に昇温しないでください!

分解清掃の際下記を使用すると作業が容易になります。(火気に注意願います)

- ガソリン
- 灯油

再組立ての前に、必ず部品のダメージと摩耗具合をチェックしてください。必要に応じて部品の交換を行ってください。

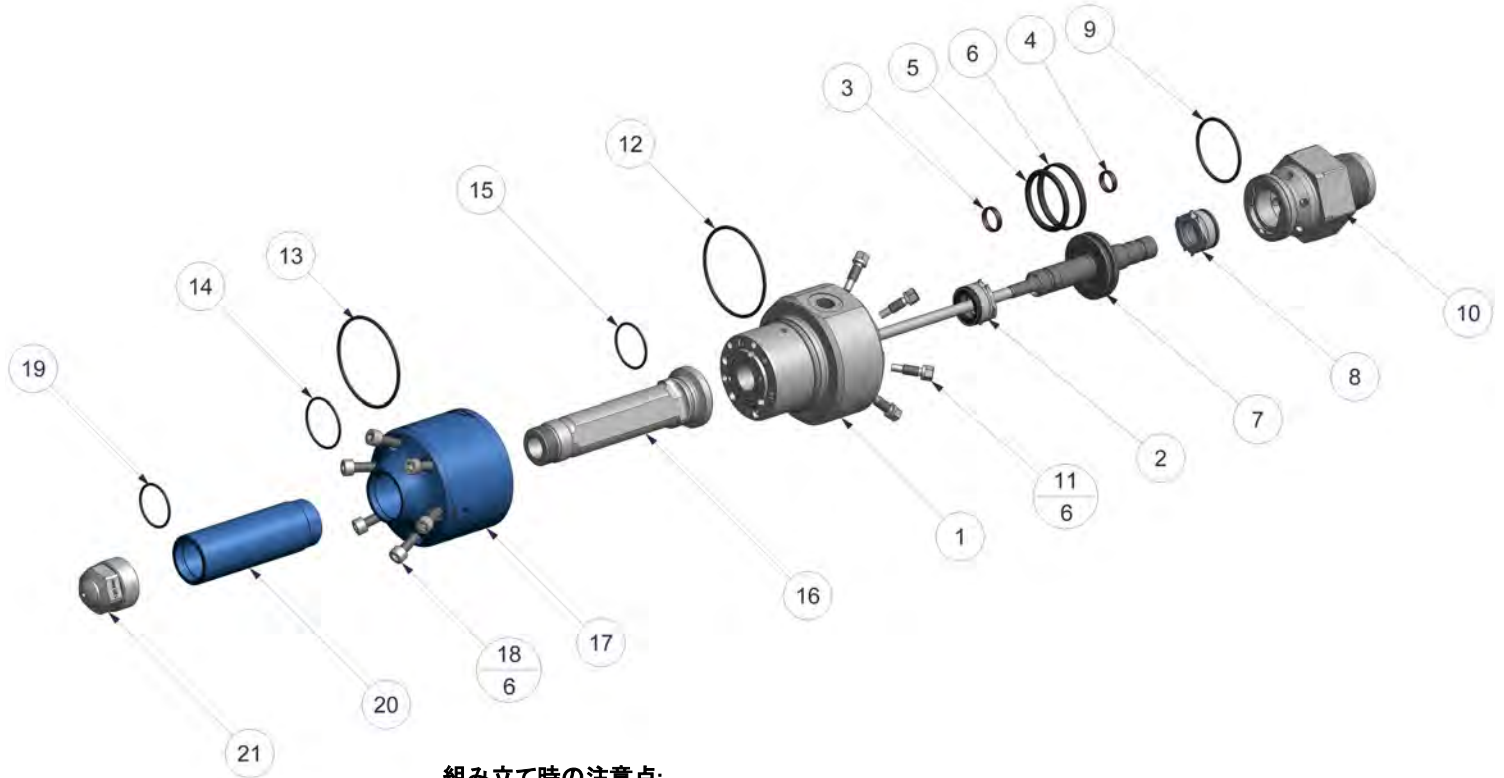


組立

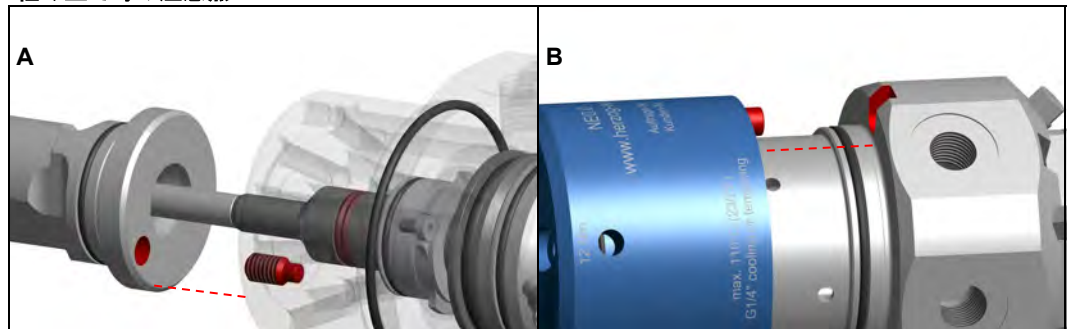


安全ガイドと分解清掃の項を必ず読んでください!

番号順に組み立ててください。分解するときはその逆の順番で行ってください。



組み立て時の注意点:



番号	品名	工具サイズ (規定トルク)
1	ボディ	配管4か所: 2xG1/4 (空圧 4-10barニードル駆動用), 2xG1/4 (冷却水用: 最高110°Cまで)
2	シールインサート(含シール)	-
3	シールリング φ13	-
4	シールリング φ11	-
5	ピストンOリング φ33 ø33	-
6	ピストンシールリング φ42(外径)	-
7	ニードル	-
8	シールインサート(含シール)	-
9	Oリング φ38	-
10	アダプター	SW50 (機械本体の取説を参照願います)
11	フランジスクリュー	SW8 (対角に数回に分けて締めてください - 15Nm)
12	Oリング φ55	-
13	Oリング φ55	-
14	Oリング φ30	-
15	Oリング φ27	-
16	チップベース	-
17	チップフランジ	-
18	シリンダースクリュー	SW5 (対角に数回に分けて締めてください - 12Nm)
19	Oリング φ26	-
20	クーリングカバー	-
21	チップキャップ	SW27 (+120Nm)

スペアパーツ注文書

社名	
住所	
郵便番号	
ご担当者名	
電話 / ファックス	
E-Mail	

製造番号: (刻印)

数量	部品名および番号 (組立の項を参照ください)

下記へ送付願います。

㈱タイヘイテクノサービス
神奈川県大和市中央林間西3-7-1
電話:046-274-2713 / ファックス:046-277-3500
www.taihei-s.com / tts-info@taihei-s.com