

安全ガイド及び注意事項

以下の安全ガイドと注意事項をよくお読みください。

取扱い



アン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下さい。
顔全面のプロテクターを装着してください。

損傷防止における注意点

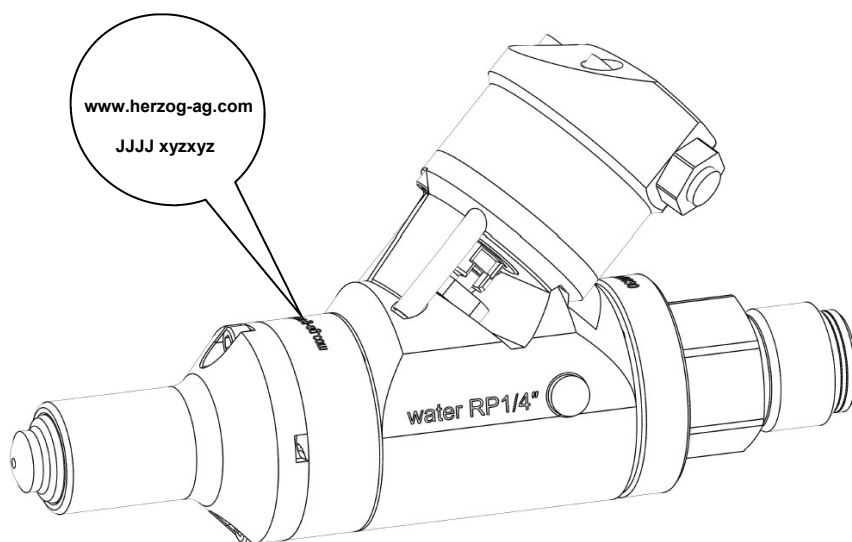
- ノズルを落としたり、不要な力を加えないでください
- ノズルの動作部分に異物が入り込まぬようご注意ください
- ノズルの作動中は調節、補正はしないでください
- スチール部分は520℃以上に熱しないでください
- ノズルは、110℃までの温度で使用するよう設計されています
- ノズルは射出成型目的に使用しないでください

操作上の注意点

- 最大射出圧/温度は、2500bar（110℃）とします
- ネジや締結部分の締結トルクは、常に規定値を満足してください

外観

ノズル製造番号



問い合わせ先

Herzog Japan (株) / (株)タイハイテクノサービス

神奈川県座間市相模が丘4-72-7

TEL:046-240-6216 FAX:046-240-6217

www.taihei-s.com

www.herzog-ag.com

インストールガイド

シンボルマーク



表示された仕様の工具を使用してください

4, 5 & 6mm



AF 19, 41



潤滑にメタルフリー・グリースを使用してください



手で作業を行ってください



磨耗や損耗など、目視検査を行い部品に異常がないか確認してください



清掃を行ってください



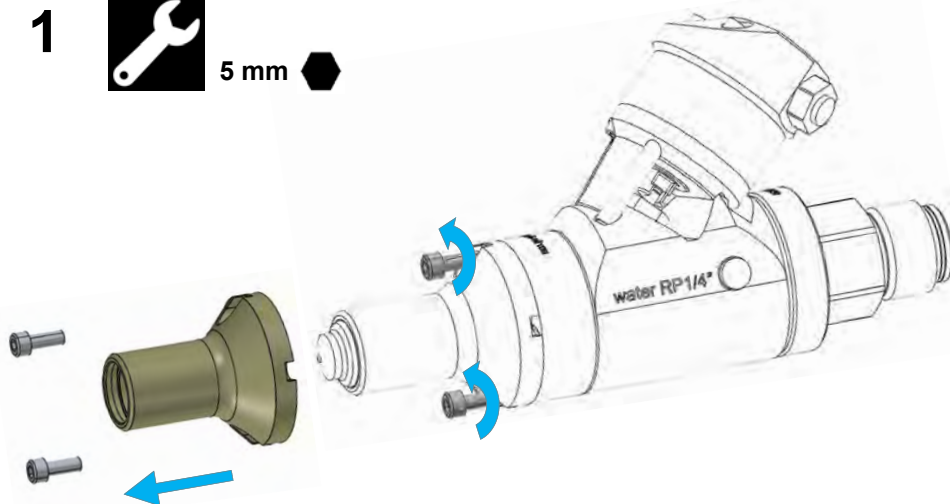
重要事項の説明です 遵守してください

！安全ガイドをお読みください！

1



5 mm



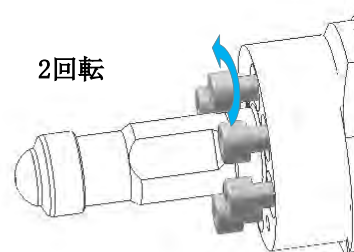
2



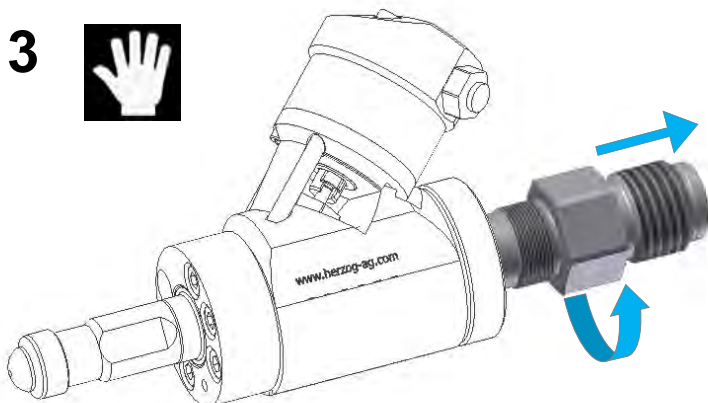
6 mm



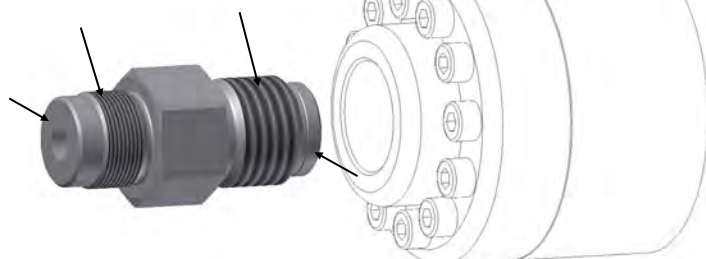
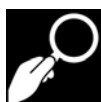
2回転



3



4



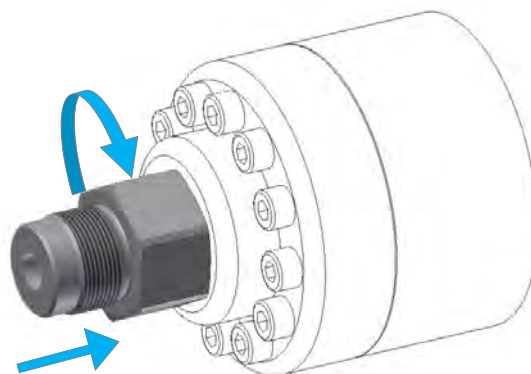
5



AF 41



アダプターを取りつけ、成形機のハンドブックに記載されているトルクで、時計方向に締めてください。



6



ノズル本体をアダプターに取り付け、止まるまでねじ込んでください。

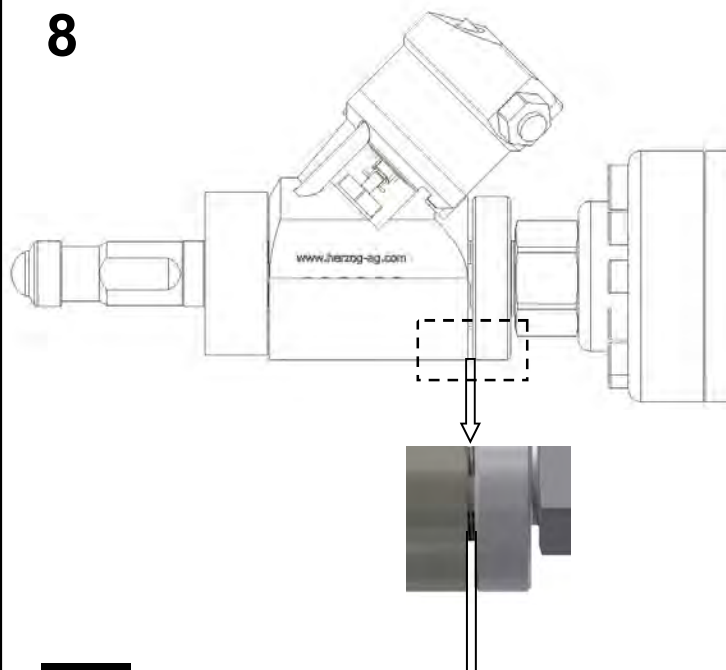
7



任意の位置まで、反時計方向に回してください。



8



ギャップ確認＝ 最少0.5mm ～ 最大2.5mm !

9



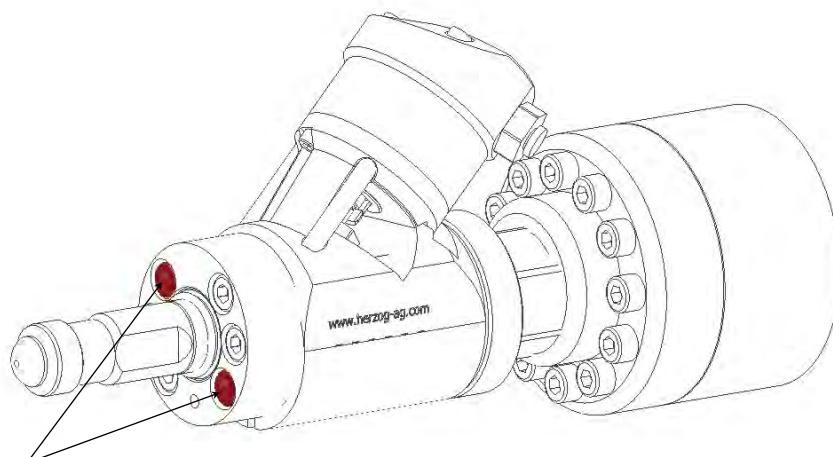
6 mm

締付トルク

1回目	手で締めてください
2回目	15 Nm
3回目	22 Nm

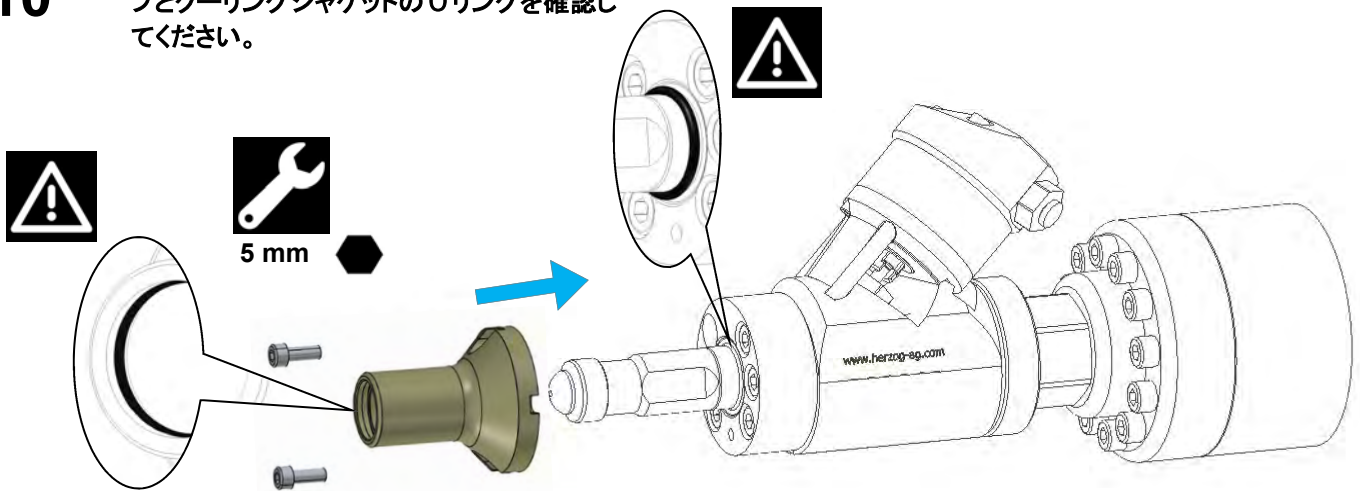


対向する取付けネジを締めてください!



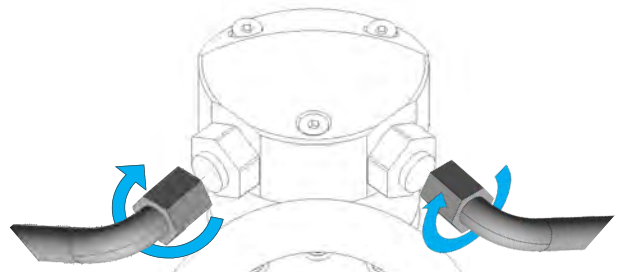
10

冷却ジャケットを取りつける前に、ノズルチップとクーリングジャケットのOリングを確認してください。

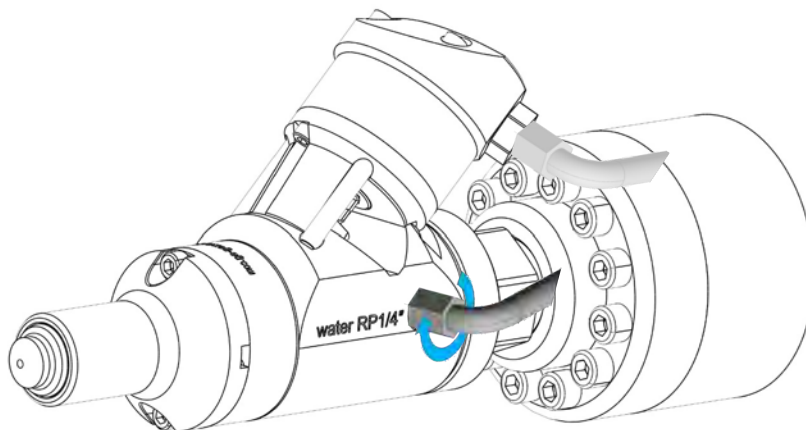


11

- 空圧配管を取りつけてください
- 接続金具 2 x RP1/8"
- 本体の刻印に注意してください:
 - P1: ノズル閉
 - P2: ノズル開



12



- 冷却水を接続してください
- 接続金具 2 x RP1/4"

作業前点検:

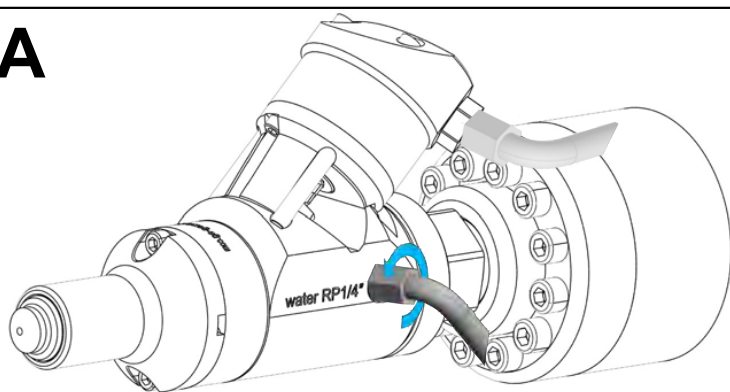
- 1.取り付け後の初回作業前のみ: すべてのネジが規定の締め付けトルクで締められていることを確認してください。
- 2.ノズル先端のチップに、冷却水が流れていることを確認してください。
- 3.シリンダーの刻印に従ってアクチュエーターを動作させてください。
 - P1 -ノズル閉
 - P2 -ノズル開
- 4.内部に溜まっている古い樹脂材料を排出してください。

リーク:

ボルトとガイドの間には樹脂膜が存在しており、カジリを防止しています。樹脂膜は連続的に再生され、最終的にノズル(ボルト挿入部)から排出されます。

分解手順

A

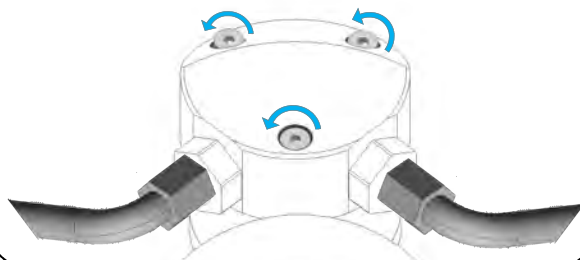


冷却水配管を取り外します

B

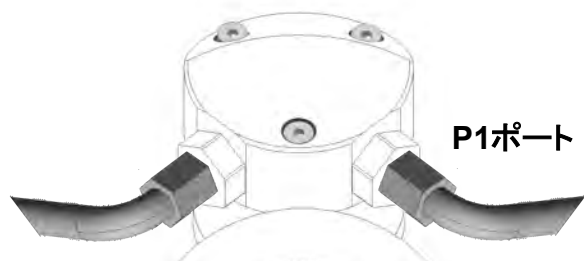


アクチュエーターの3か所のネジを緩めます。2回転のみ！

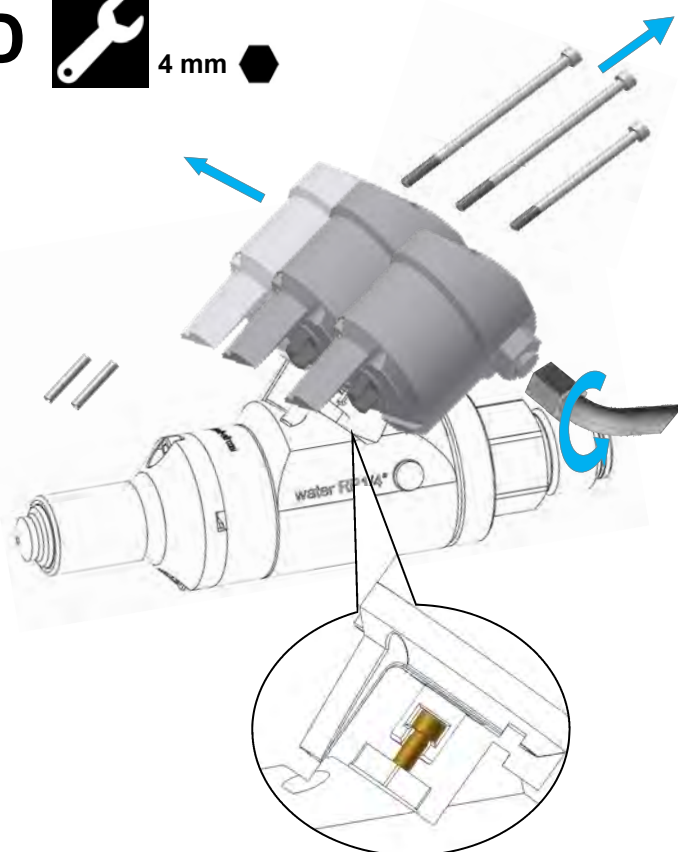


C

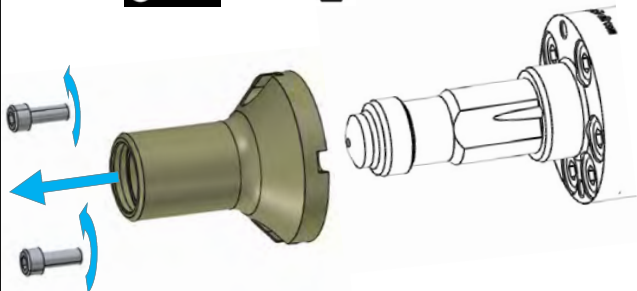
P1ポート(ノズル閉)へ空気を注入し、その反力を利用し、固着したアクチュエーターを分離させます。



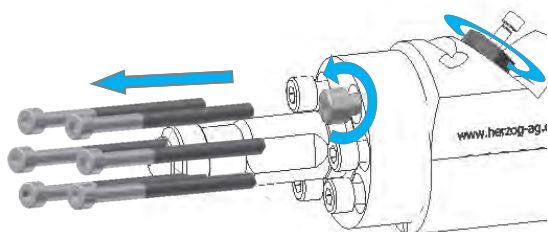
D



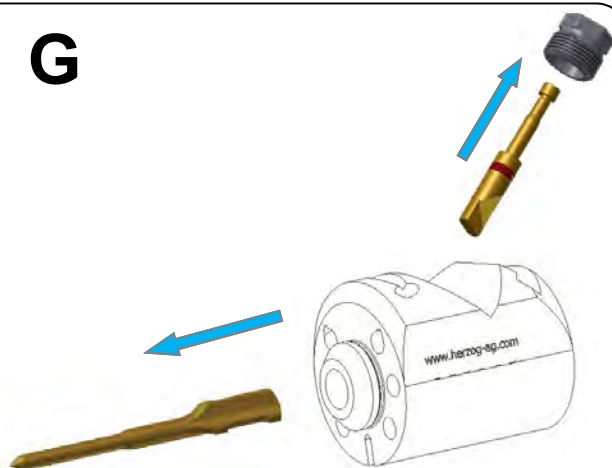
E



F



G



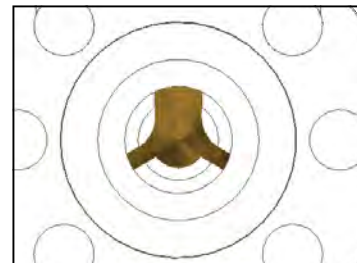
組立手順

組立時における注意点：

- 組立の手順は分解手順の逆を行ってください。
- すべてのネジ類は必ずメタルフリーグリスを塗り、潤滑性を確保してください。
- 再組立てを行うとき、スムーズに組み立てられる様、シールにグリスを塗布してください。

ニードルとボルトの組み付けにおける注意点：

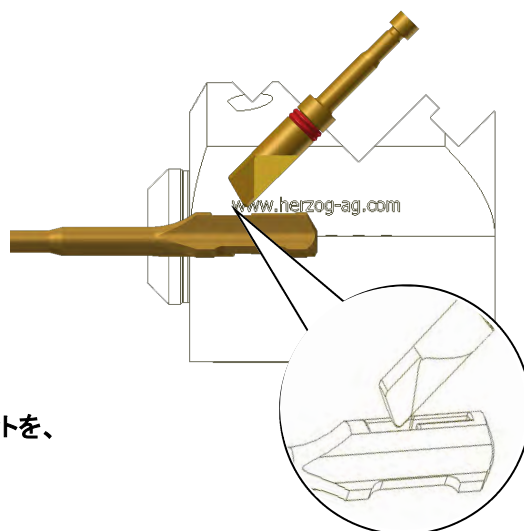
1. ニードルをボディの中心にある穴に止まるまで挿入します。
2. →図示のようにボルトとの結合部が上に、ガイドエッジが下に来るよう配置してください！



2. 結合部の穴に、45度の角度でボルトを挿入します。

その際、シールによる挿入抵抗があるので、若干力を必要とします。
シールによる挿入抵抗があるので、若干、力を必要とします。

→ボルトの先端の斜面が、図示と同様の配置になるよう回転させてください。

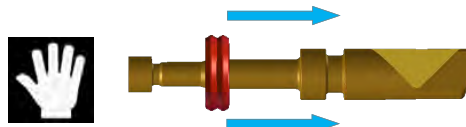


上記1、および2が正確に配置されている場合、容易にニードルのポケットを、ボルトの先端に合わせることが出来ます。

ボルトのシールについて

シールを除去する場合、ボルトに装着されているシールをナイフで切断してください。

新しいシールをボルトに挿入する前に、80℃の熱湯に5分間浸してください。熱湯から取り出したら、直ちにボルトへ挿入し、手で引張り所定の位置に挿入してください。



清掃



清掃する際に、絶対に硬度の高い工具(例: 砥石、やすり等)を使用しないでください！

固化前の液状シリコンの除去：

- 軟素材の工具及び布等を使用し、除去してください
- 短時間での除去には灯油、テレピン油等に浸し、しばらくしたら布等で拭いて清掃してください

固化したシリコン樹脂の除去：

- 清掃除去は手で行ってください
- ソフトプライヤー、ソフトスクレーパー、もしくは先端が軟らかいビットのドリルを低速で使用してください