

## 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

- ・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。
- ・ノズルは非常に高温になります。
- ・顔全面を覆うカバー及び耐熱手袋を必ず着用してください。



防塵保護メガネを着用してください。



耐熱手袋を着用してください。

### 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こ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°C以上に熱しないでください。
- ・ノズルは、350°Cまでの温度で使用されるよう設計されています。
- ・ノズルは射出成形目的以外に使用しないでください。

### 操作上の注意点

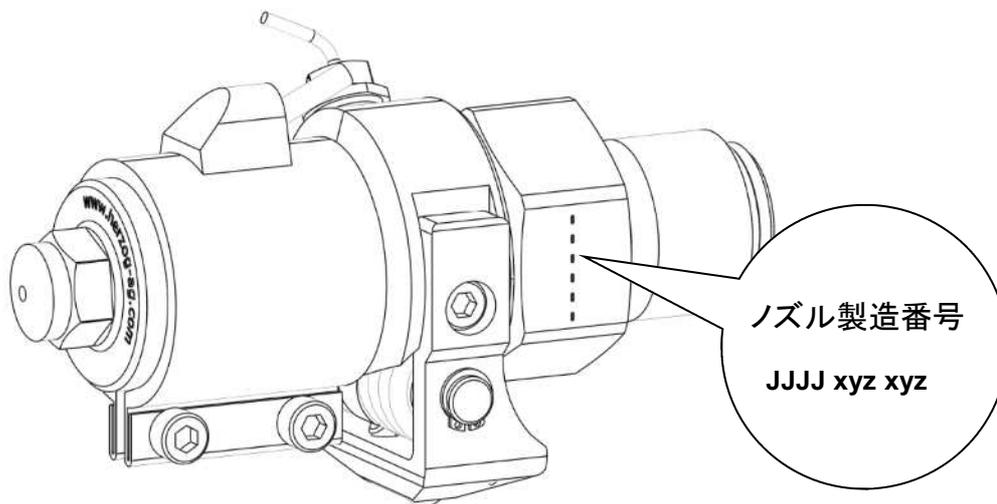
- ・最大射出圧/温度は、2500bar (350°C) とします。
- ・ネジや締結部分の締結トルクは、常に規定値を満足してください。

### 突発性ガス噴出の危険



- ・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。

## 外観



### 問い合わせ先

Herzog Japan (株) / (株)タイハイテクノサービス

神奈川県相模が丘4-72-7

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

www.taihei-s.com

www.herzog-ag.com

## 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。



・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。



・摩耗や損耗など、目視検査を行い部品に異常がないか確認してください。



・各パーツ間の温度を均一にしてください。



・作業温度まで昇温して下さい。



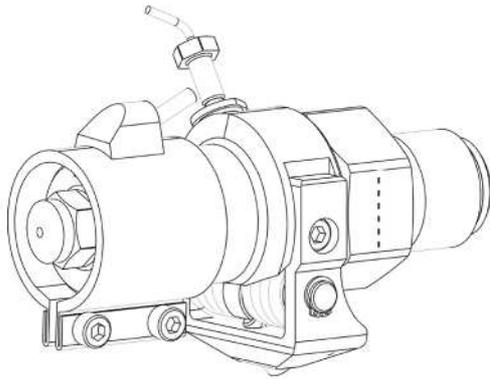
・清掃を行ってください。



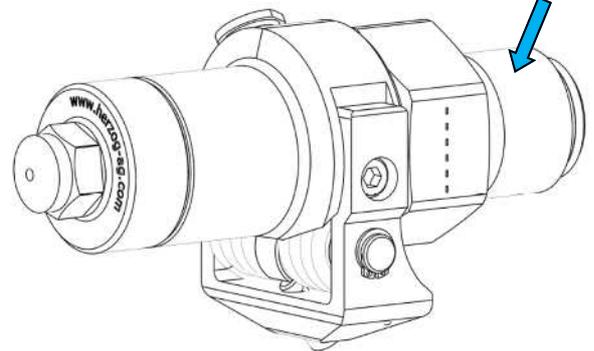
・重要事項の説明です。遵守してください。

## インストールガイド

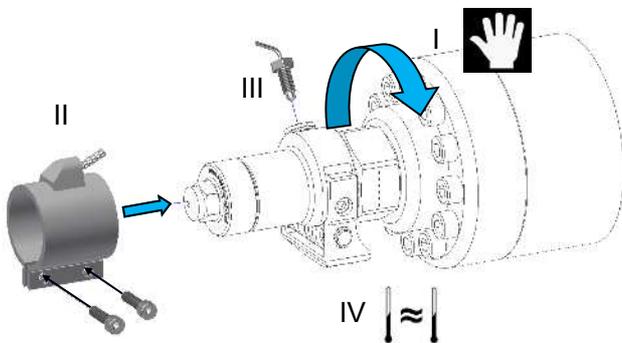
- 1** バンドヒーターと温度センサーを取り外してください！



- 2**



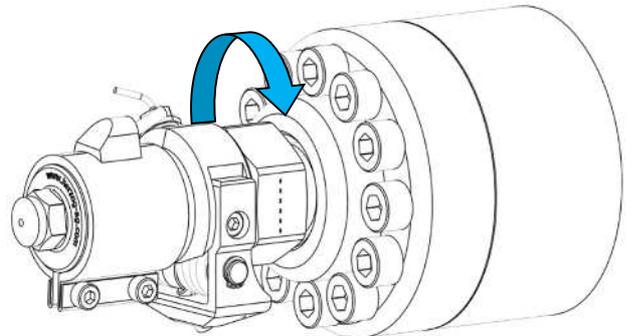
- 3** 機械の取り付け位置に、ノズルを手で回して装着してください。温度が同じになるまでお待ちください！



- 4**



TSN0 41 本機のマニュアルに記載のトルクで締め  
TSN1 50 てください。



### 作業前点検:

1. ノズルを作業温度まで昇温してください。
2. 本機に最初に取り付ける時(メンテ後含む):すべての六角スクリュー、ヒーターバンドを、本マニュアル記載のトルクで確実に締めてください。
3. ノズル内の樹脂を完全に溶融させてください。
4. 熱された樹脂をゆっくりと排出してください。その際、押出条件でゆっくり25秒から30秒かけて排出するか、遅い射出スピードで3回から5回射出し、排出してください。

### リーク:

ニードル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(ニードル挿入部)から排出されます。

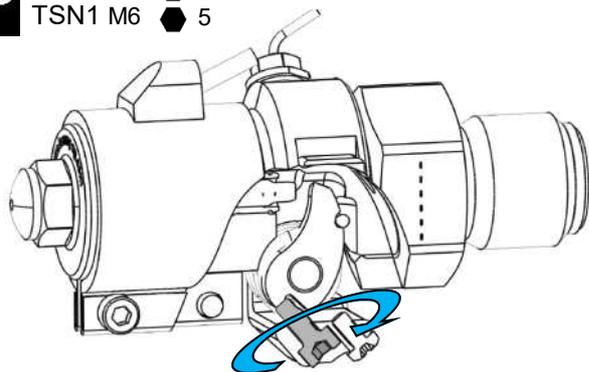


成形機が停止している間は、ノズルの温度を下げてください。

# 分解手順

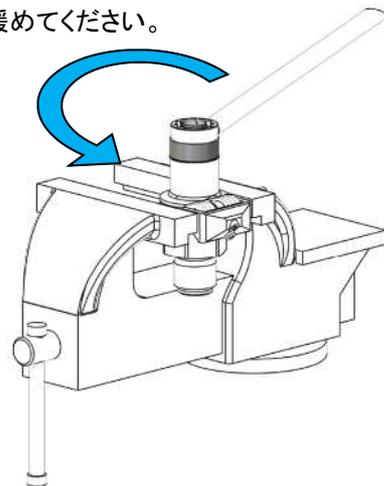
**1** レバーを見て、十分に下がっていることを確認してください。

TSN0 M5 ● 4  
TSN1 M6 ● 5



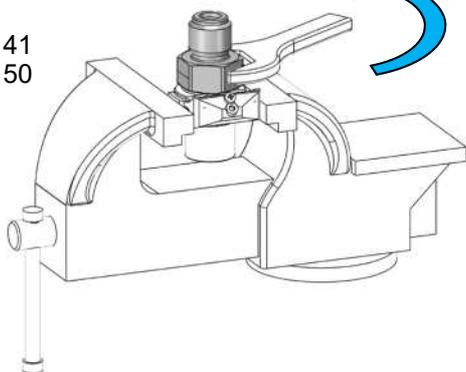
**2** 先端チップを緩めてください。

TSN0 19  
TSN1 24



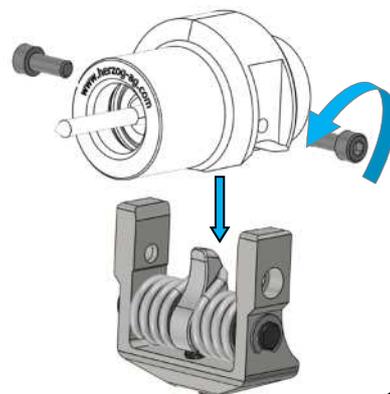
**3** アダプターを緩めてください。

TSN0 41  
TSN1 50



**4** スプリングユニットを取り外してください。

TSN0 M5 ● 4  
TSN1 M6 ● 5



## 清掃

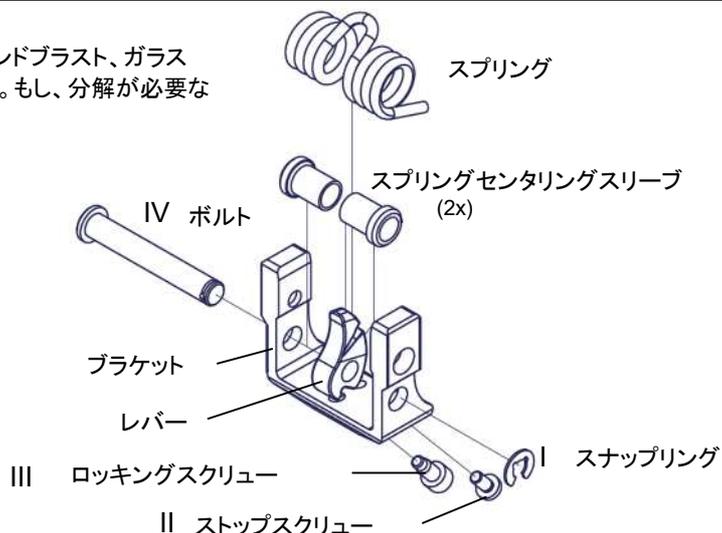
ノズルおよびスプリングの清掃方法は、下記手順(推奨)を参照願います。

- I まず最初に、本機から取り外す前、昇温させた状態で出来るだけノズルの外側に付着した樹脂を取り除きます。
- II もし、ノズル全体の清掃が必要な場合、本機からノズルを丸ごと取り外してください。
- III スプリングユニットを外し、組んだまま温度が管理できるオープンを用いて、十分に樹脂を灰化させてください。  
その際、絶対に520℃以上に加熱しないでください。
- IV 通常スプリングユニットは分解清掃の必要はありません。  
ブラシやサンドブラスト、ガラスビーズプラストなどを用いて清掃してください。絶対に350℃以上に加熱しないでください。  
LCP,PPS,PEEK を使用している場合、500℃で2時間程度・Aの方法で連続加熱してください。  
これらの材料は、この方法で概ね灰化し、比較的容易に取り除くことが可能となります。(絶対に520℃以上に加熱しないでください。)

通常スプリングユニットは分解の必要はありません。ブラシやサンドブラスト、ガラスビーズプラストなどを用いた清掃で、基本的な清掃は完了します。もし、分解が必要な場合、下記、I、II、III、IVのステップを参照願います。

TSN0 M5 ● 4  
TSN1 M6 ● 5

**!** その際、絶対に300℃以上に加熱しないでください。



# 組立手順

再組立ては、分解方法の逆の手順で行ってください。下記の示された図面を元に、各部品の相互関係を確認してください。  
 (客先仕様に従って製作した部品は、この限りではありません。)



ネジ部全面に高温耐熱グリスを塗布してください！

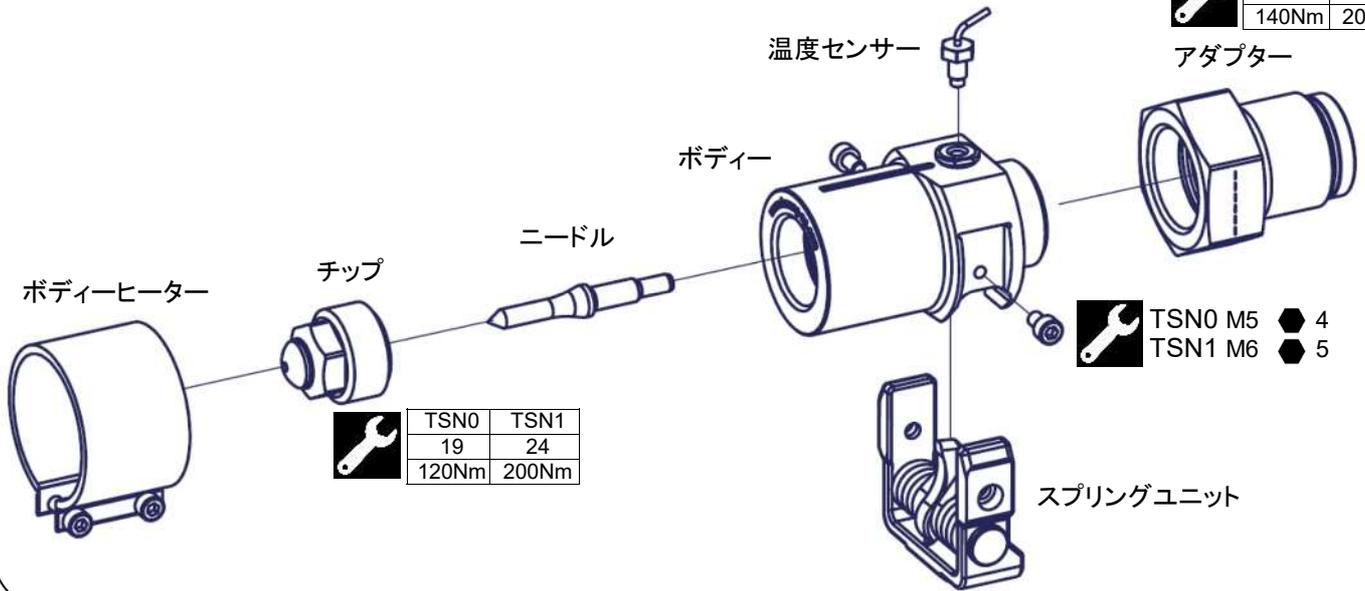


TSN0	TSN1
41	50
140Nm	200Nm

アダプター



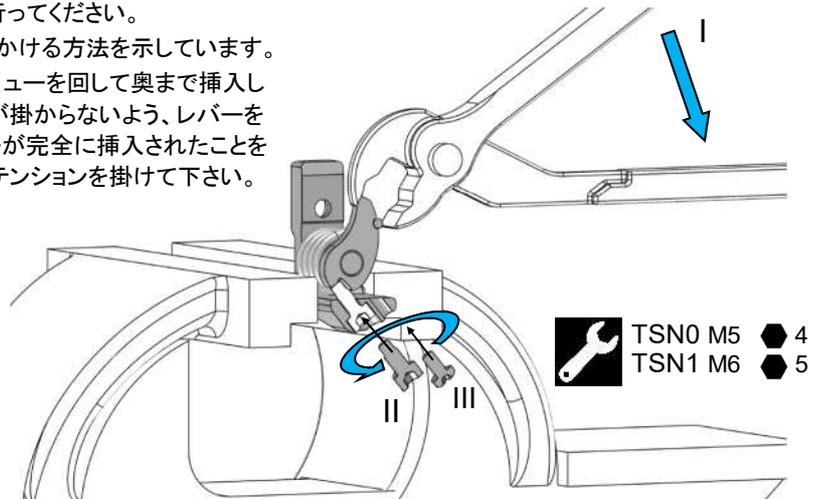
TSN0 M5	4
TSN1 M6	5



TSN0	TSN1
19	24
120Nm	200Nm

スプリングユニット

- ・スプリングユニットの再組立ては分解の逆の手順で行ってください。
- ・下記挿絵は、スプリングに予め一方方向にテンションをかける方法を示しています。
- ・スプリングにテンションをかけた後、 ロッキングスクリューを回して奥まで挿入してください。その間、ロッキングスクリューにテンションが掛からないよう、レバーを後ろに十分に倒してしてください。ロッキングスクリューが完全に挿入されたことを確認し、ゆっくりレバーを戻し、ロッキングスクリューにテンションを掛けて下さい。

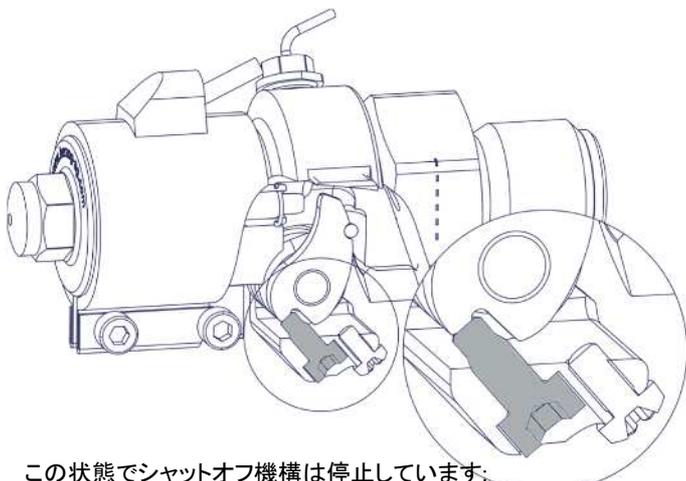


TSN0 M5	4
TSN1 M6	5

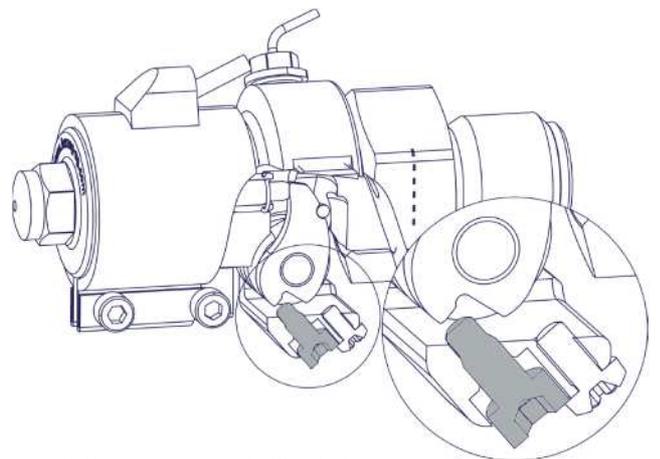


スプリングユニット装着後、レバーをアンロック状態にしてください！

ニードルにスプリングのテンションをかけた後、ロッキングスクリューが無負荷の状態になったことを確認し、同スクリューを再後端に下げてください。



この状態でシャットオフ機構は停止しています。  
 開始するためにはロッキングスクリューを再後端まで緩めてください。



この状態でシャットオフ機構は機能しています。  
 ロッキングスクリューが再後端にあることを確認してください。