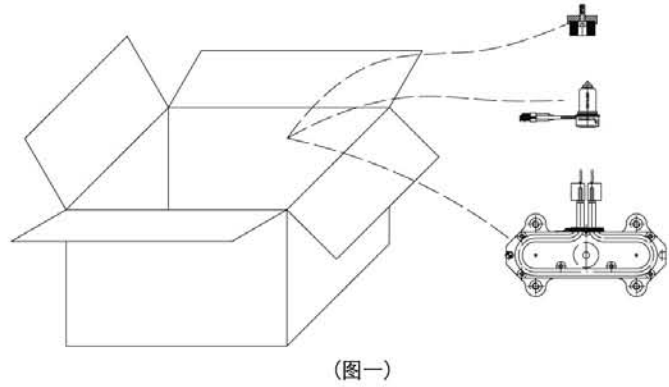


步骤1：拆封

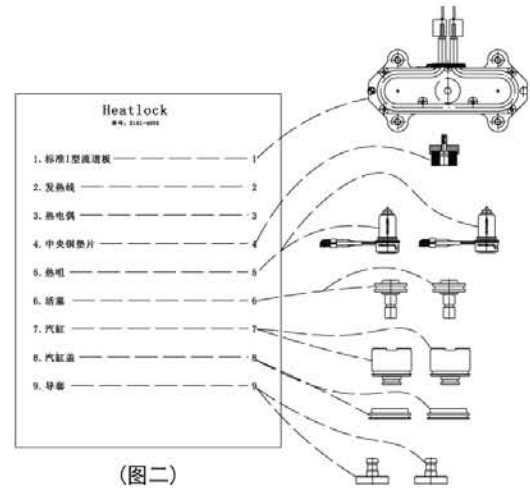
小心地从包装盒中取出所有组件。
(如图一)



(图一)

步骤2：熟悉组件

确认零件清单上所列的所有组件是否都已提供，这可让您开始熟悉的各项组件。
(如图二)



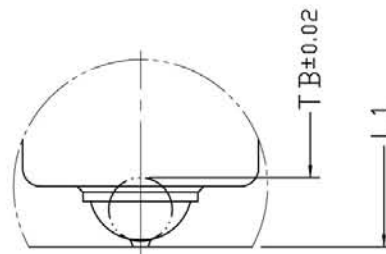
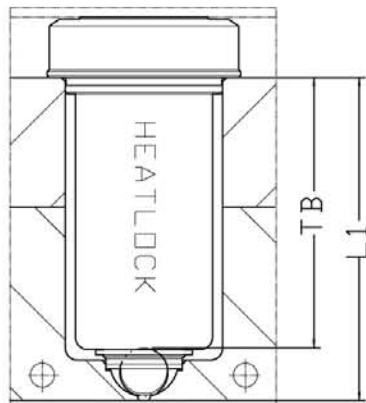
(图二)

步骤3：检查尺寸

根据热上模图确认所有板厚及框孔深度等尺寸是否正确，是否符合Heatlock的装配图要求。

右表为标准热阻的TB值检测参考表：

TB 参考值				
	Size 1	Size 2	Size 3	Size 4
直径 6	L1-6.72	L1-6.69	L1-6.96	L1-6.68
直径 12		L1-12.75	L1-13.08	L1-12.96



步骤4：清洁模板和零件以及清除其毛刺

将模板和零件清洗干净，并用打磨机将倒角磨光，清除毛刺，以免刮伤发热线。

步骤5：检查运气道

保证运气道清洁无杂质，以免运动时活塞受阻。

步骤6：安装热阻

安装时，热阻头必须正好位于热阻孔的中央，避免热阻变形。

步骤7：测量热阻

用数显深度千分尺测量热阻高度，利用热阻顶部取3点平均值作为高度平面资料，确保所有热阻的最高顶面在同一平面上高度差0.01/0，以免漏胶。

步骤8：热阻出线

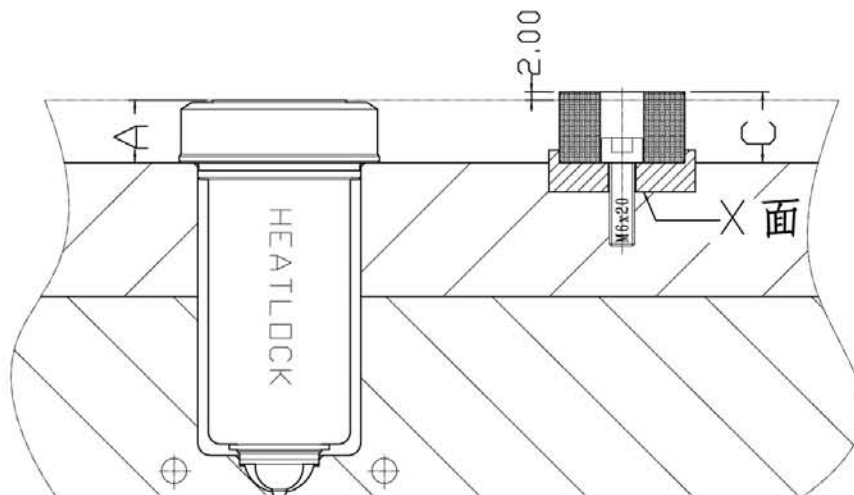
根据ID卡，将同一-ZONE的发热线和热电偶需用耐高温玻纤管将其套紧，并在发热线和热电偶的接线末端贴上接到连接器上的数值，再将接线穿过线沟槽以压线片固定。

(注：在剩余的组件尚未安装之前，请先不要割断接线。)

步骤9：安装管钉及中央定位圈

1. 将管钉安装于模具上。

2. 将中央定位圈装入模具后，根据图纸测量阻头的高度A与中央定位圈C,可以研磨X面，以确保阻头高度 $A=C-2\text{mm}$ （公差范围 $0/-0.01\text{mm}$ ）流道板呈水平放置，防止漏胶。（如图三）



(图三)

步骤10：安装流道板

1. 在安装流道板之前，根据零件清单表核对其内容，并在相对应的项目上打钩。

2. 将导套安装于流道板上。

3. 将流道板的配件安装于流道板上，包括（进料阻，发热管，热电偶，螺丝……）。

如进阻料有配发热线，安装时请将发热线的出线方向朝上安装。

4. 水平安装流道板，确保其平面度。

步骤11：安装通板

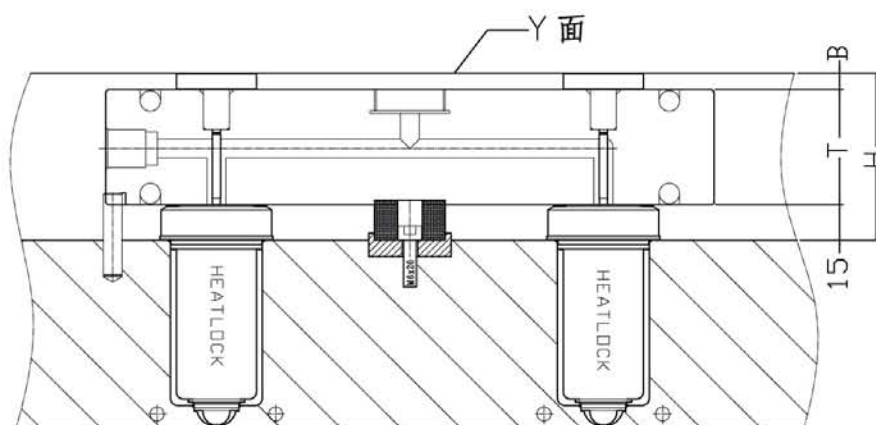
将通板安装在模具上，并将流道板接线（或进料阻发热线）从通板槽内绕至连接器处，根据ID卡将同一-ZONE的发热线和热电偶绑在一起，在末端贴上连接到连接器上的对应数值。

步骤12：安装ID卡

将ID卡安装于通板ID卡槽内。（ID卡槽必须比ID卡单边大0.2mm）。

步骤 13：检测导套尺寸

根据导套的计算公式 $B=HT-15-\Delta t$ ，检测导套尺寸，可以研磨Y面（磨掉发热膨胀高度）。（如图四）



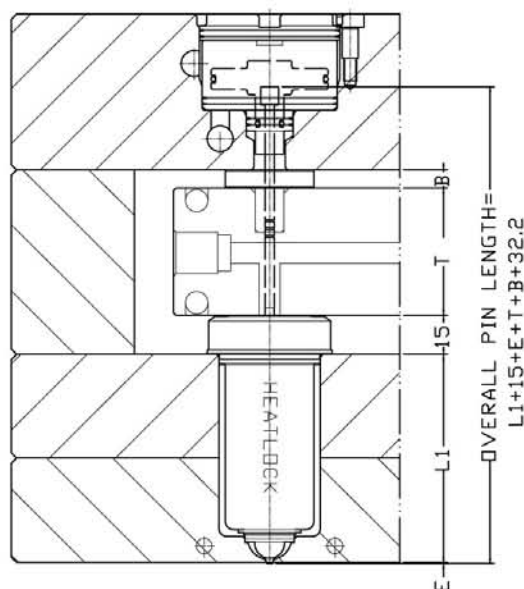
(图四)

下表为流道板在不同温度的膨胀系数 单位：毫米

Δt Heat Expansion			
°C	T=36	T=46	T=56
200	0.04	0.06	0.09
250	0.07	0.1	0.13
300	0.11	0.14	0.17
350	0.14	0.18	0.21

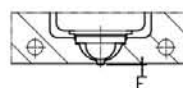
步骤 14：磨阀针

1. 提供的阀针已留有加工余量，且未倒角，根据阀针总长= $L1+15+E+T+B+32$ 计算阀针的长度（如图五）。

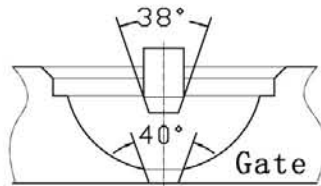


(图五)

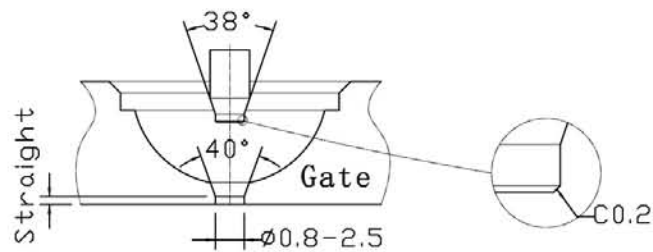
注：E为阀针突出分模面的长度，由客户决定。



2. 磨阀针，在针的底部磨一个38度的倒角（如图六），也可在针的底部磨一段直身后再磨38度的倒角（如图七），磨好后在其端涂上研磨膏让其通过热阻至浇口处，与浇口的倒角一起配磨，以确保针的倒角与浇口的倒角配合良好。



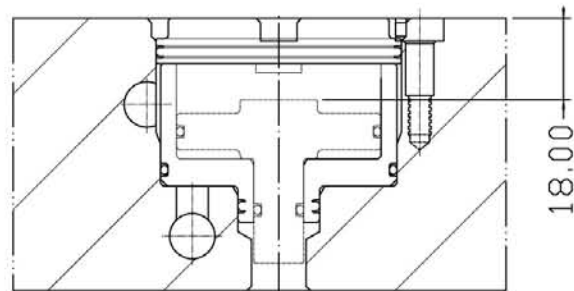
(图六)



(图七)

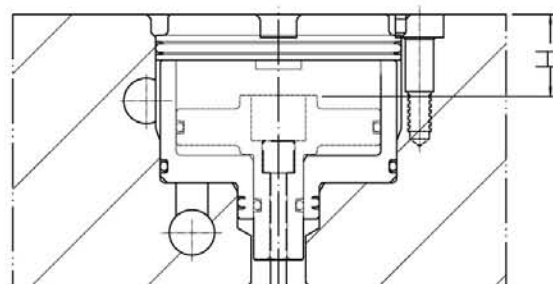
3. 检测阀针长度

步骤一：不要阀针，先安装活塞到汽缸内，轻微敲打活塞下去，测量面板到活塞的平面距离，我司标准安装基准为18.00mm.如图八所示。



(图八)

步骤二：然后将活塞取出，装上阀针，重新安装到气缸内，再次测量面板到活塞的距离H如图九所示。调整H使 $18.00-H=0.1\sim 0.2\text{mm}$ 。



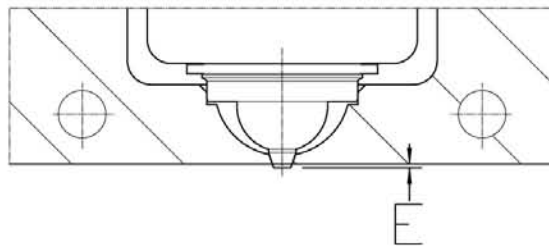
(图九)

步骤 15：安装面板及针阀配件

1. 将针阀配件密封圈安装到相应的位置。
2. 将活塞放于汽缸内后，再将组装好的汽缸部件安装到面板一并安装到模具上。
3. 将检查好的阀针装入活塞内，用无头螺丝锁紧阀针。
4. 将汽缸盖放至汽缸顶部，用螺丝锁紧。

步骤 16：测试阀针

给气缸施加低气压，空气使活塞向前移动，测量浇口前端到阀针前面的长度，调整这个长度必须与E值相等。（如图十）



(图十)

步骤 17：安装定位环

将定位环安装到面板上，用螺丝固定。

步骤 18：接线

将发热线与热电偶根据ID卡上的接线方式接好。（注：模具必须连接地线至插座上。）更换发热线与热电偶须注意：必须采用HEATLOCK原装配件，以免影响热流道系统的正常功能！

步骤 19：系统检测

检测工具：万用表

1. 检查接地
用万用表200Ω电阻档测，其中一支表笔接触模具上连接器接地线端子上，另一支表笔接触流道板体。如欧姆读数约为1Ω以内，则线路正常，如欧姆读数为无限大，则线路不正常，须重接地线。
2. 检查是否漏电
用万用表2MΩ电阻档测，其中一支表笔接触模具上连接器接地线端子上，另一支表笔接触连接器上发热线的接头，如欧姆读数为无穷大或大于250KΩ，则线路正常，如欧姆读数小于10KΩ，则线路不正常，有漏电。
3. 检查热电偶线路
用万用表200Ω电阻档测，两支表笔分别接触模具上连接器的每组热电偶接头，电阻介于1到20Ω之间，则线路正常。
4. 检查发热线路
用万用表电阻档测，两支表笔分别接触模具上连接器的每组发热线接头，电阻应该在真实电阻值的±10%之内，则线路正常。

步骤 20：升温测试

电路连接无异常后，连接温控箱，分别将每ZONE进行升温测试。

（注：测试一ZONE时，将其它ZONE关掉，使其升温稳定后再测另一ZONE。）

注意：第一次注塑时，当胶料注入系统时，要用低注射压力射胶，使系统的流道填满，以免因过大压力冲弯阀针。

如有疑问，请致电0769-8382 5600。