

Werte und Masse in dieser Dokumentation beziehen sich auf Standard Ausführungen.
Für weitere Montage- und Serviceanleitungen besuchen Sie www.herzog-ag.com.

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.

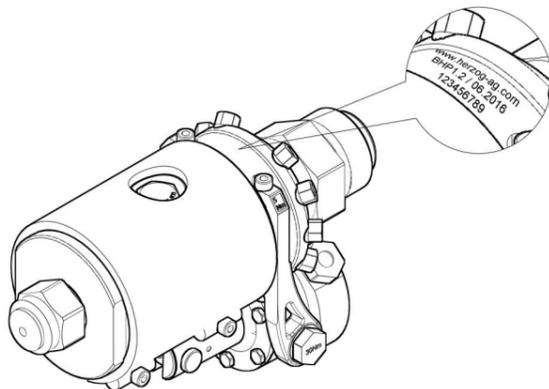
Explosionsgefahr



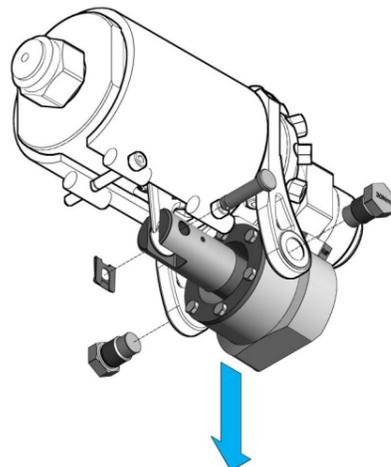
Einige Kunststoffe entwickeln Gase bei längerem Verbleib in stillstehender, beheizter Düse. Dies kann dazu führen, dass Kunststoff explosionsartig durch die Düsenaustrittsbohrung entweicht.

Hilfsinformation

Düsenidentifikationsstelle



Für leichtere Handhabung kann Steuerzylinder demontiert werden



Maschineneinbauschriffe

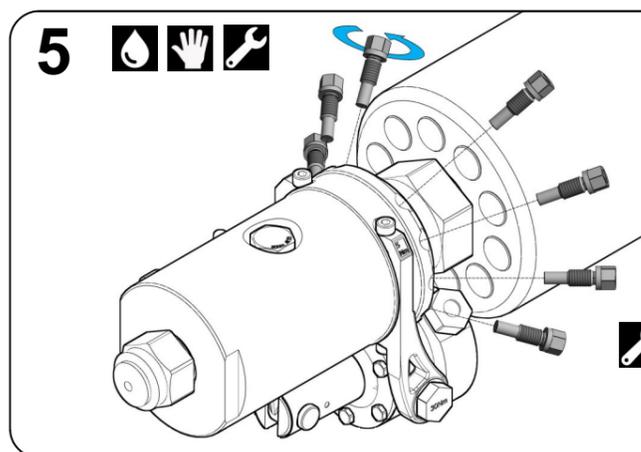
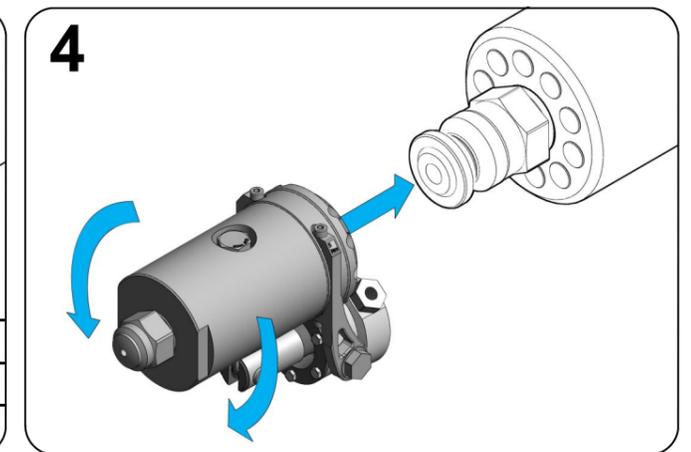
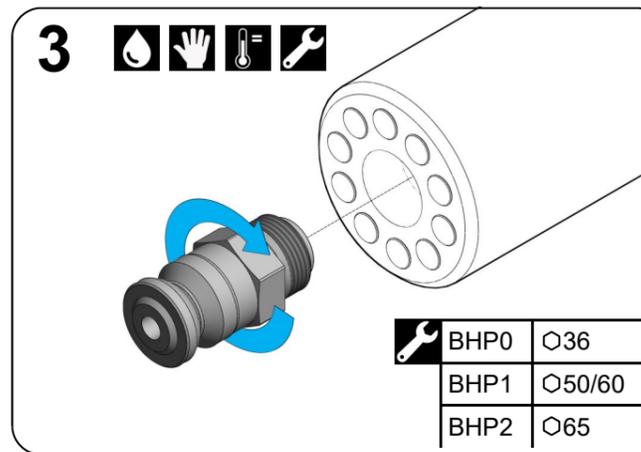
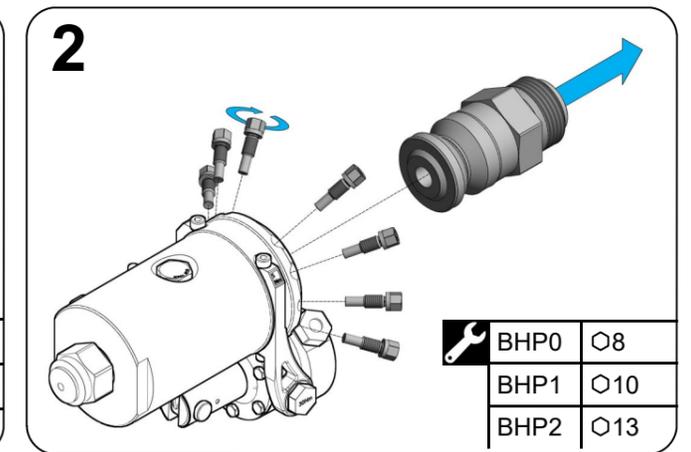
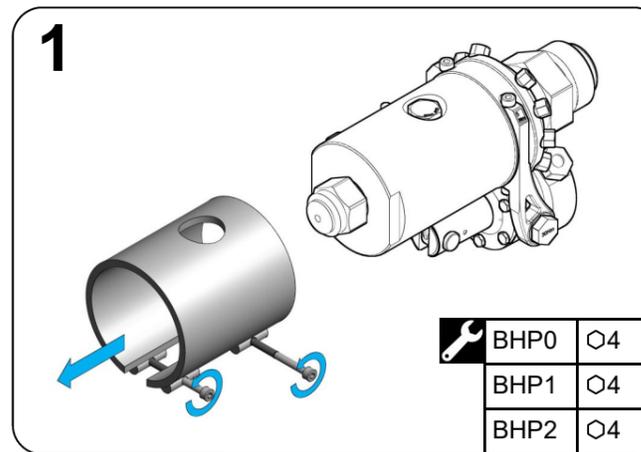
Sicherheitshinweise lesen!

Schutzbekleidung immer tragen!

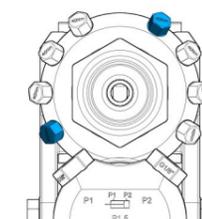


Legende

- Werkzeug
- Hochtemperaturpaste einschmieren
- Von Hand
- Temperaturausgleich erwarten
- Achtung

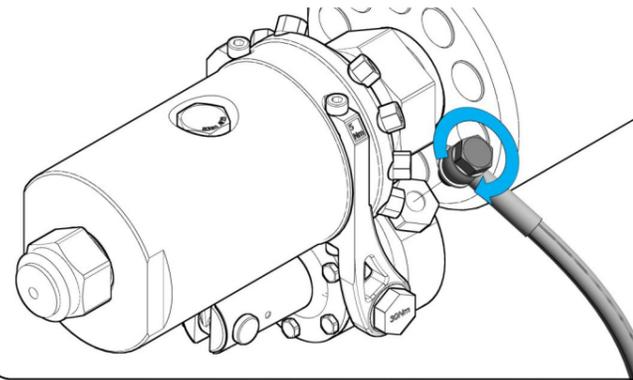


Überkreuz

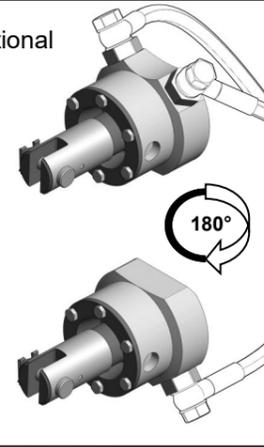


	BHP0	Ø8	15Nm
	BHP1	Ø10	40Nm
	BHP2	Ø13	80Nm

6 Flexible Versorgung verwenden

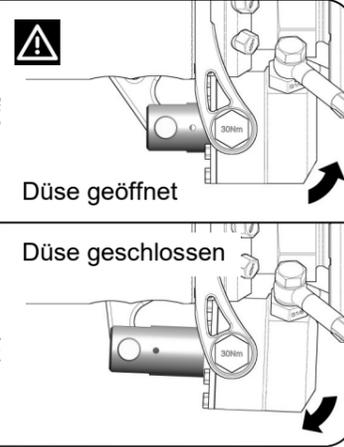


Optional

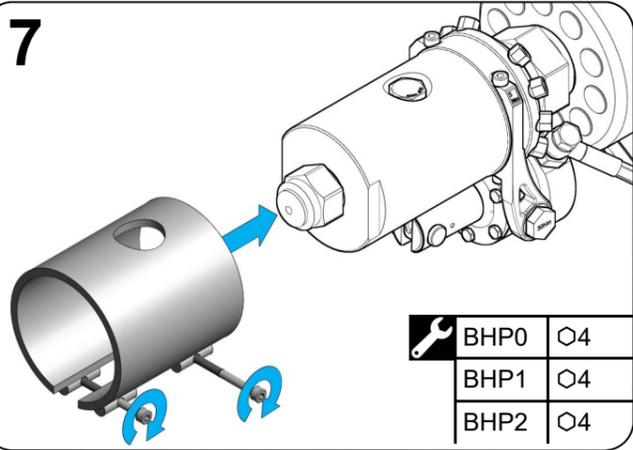


Düse geöffnet

Düse geschlossen

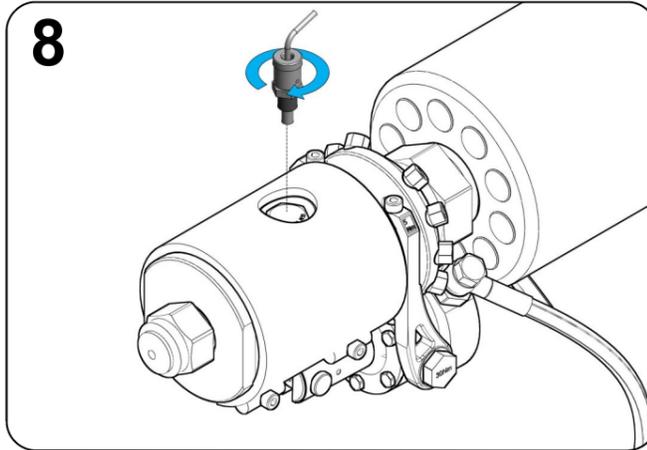


7

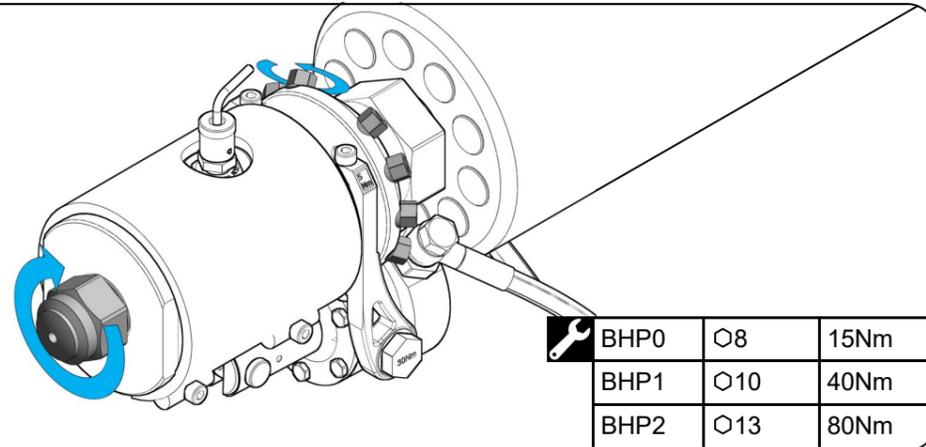


	BHP0	Ø4
	BHP1	Ø4
	BHP2	Ø4

8



9



BHP0	Ø32	150Nm	
BHP1	Ø32	150Nm	
BHP2	Ø46	400Nm	

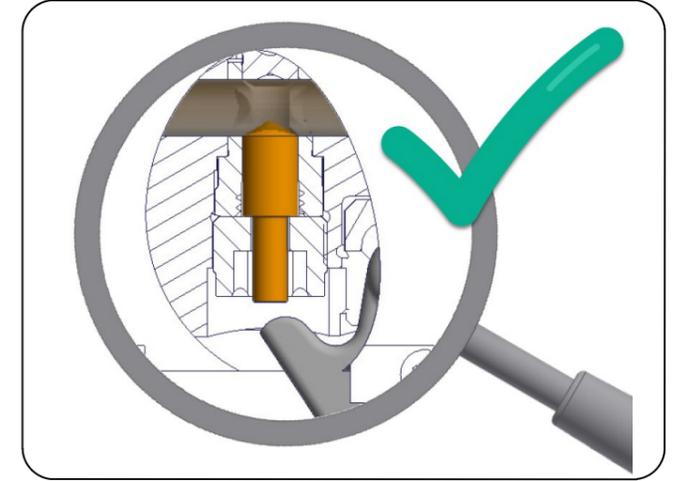
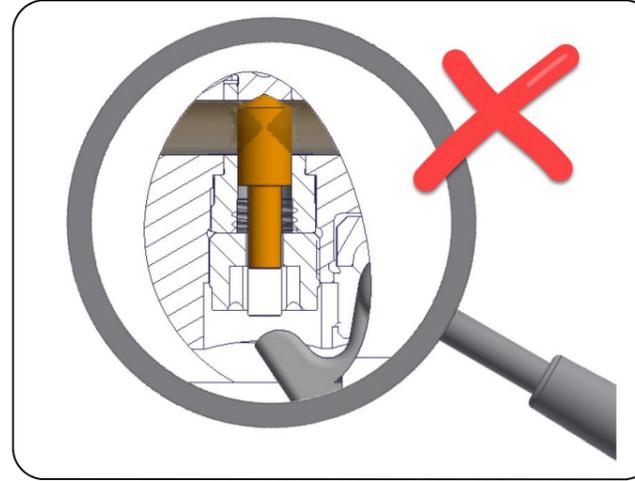
Herzog Standard Kopfwerte

	BHP0	Ø8	15Nm
	BHP1	Ø10	40Nm
	BHP2	Ø13	80Nm

Inbetriebnahme

1. Düsen in Betriebsart: „permanent offen“ in Betrieb nehmen.
2. **Sicherstellen, dass Verschlussbolzen sich in der Position offen befindet.**
3. Düse auf Verarbeitungstemperatur erhitzen.
4. **Nur bei Erstinbetriebnahme:** Schrauben und Heizbandschrauben mit maximalen Drehmoment nachziehen.
5. Sicherstellen, dass Polymer vollständig aufgeschmolzen ist.
6. Aufgeheiztes Material zuerst ausstossen. Dies erfolgt mittels Extrusion bei kleiner Drehzahl (Zeit ca. 25 - 30 S) oder durch Ausspritzen mit der drei- bis fünffachen Einspritzzeit.
7. Verschluss Steuerung in Betrieb nehmen.
8. Prüfen, dass die Verschlussdüse während des Dosierens mit „Offnen“ angesteuert wird.
9. Graphik: Verschlusssteuerung im Spritzzyklus“ beachten.

Ansteuerung: Betriebsdaten gemäss Beschriftung auf Zylinder.



Vor erstmaligem Ausspritzen: Sicherstellen, dass Verschlussbolzen sich in der **Position Offen** befindet.

Prüfpunkte:

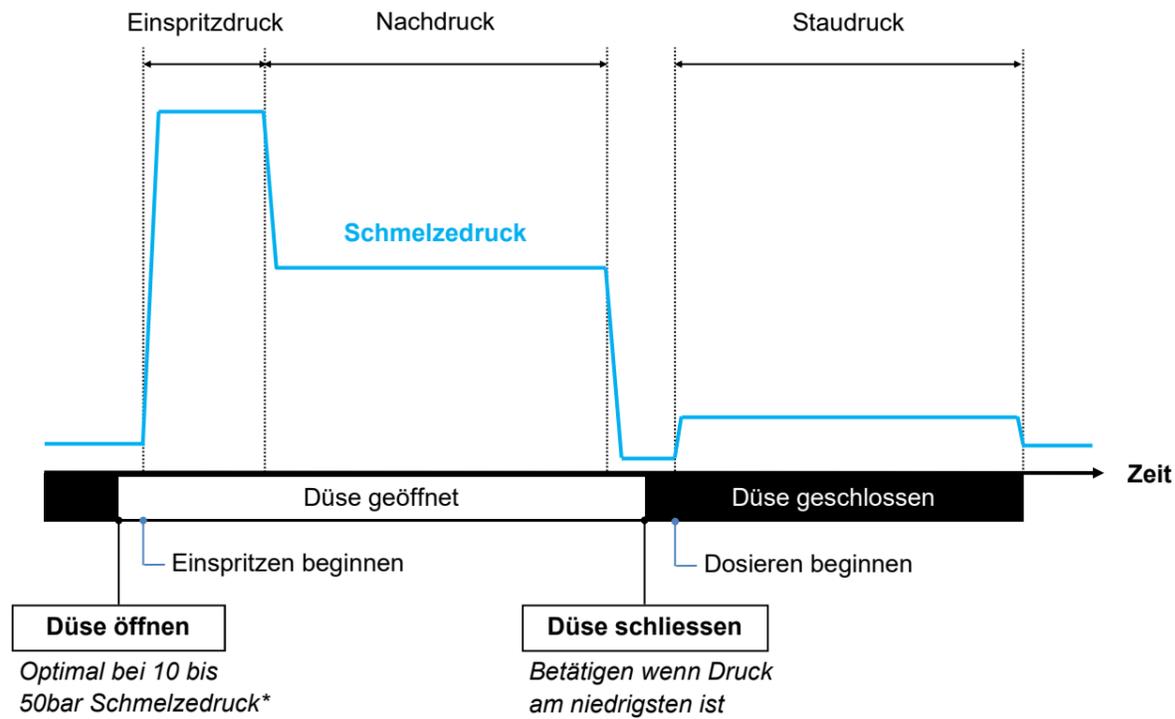
1. Dazu muss der Steuerzylinder den Verschlussbolzen freigeben.
2. Idealerweise stellt man dies bereits bei der Montage der BHP Düse sicher.
3. Sollte sich der Bolzen nicht in der **Position Offen** befinden, kann man dies mit Druckluft (von vorne in Verschlussdüse applizieren) unterstützen.

Leckage: Zwischen Bolzen und Führung entsteht ein Schmelzefilm. Dieser verhindert das Blockieren des Bolzen, 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 Verschleisssteile.

Diagramm – Schmelzedruck / Zeit:



* Stellt sicher, dass der Bolzen vor dem Einspritzen in seiner dichtenden, offenen Position ist.
Ein Bolzenrückzugsystem ist als Option erhältlich. Für weitere Information siehe die technische Dokumentation.

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@herzogsystemsag.com

China

Herzog (China) Co., Ltd.
No.438 Zhujiang Road
Ningbo, PC: 315800

Tel. +86 574 8696 3001
Email asia@herzogsystemsag.com

USA

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

Tel. +1 978 768 0090
Email usa@herzogsystemsag.com