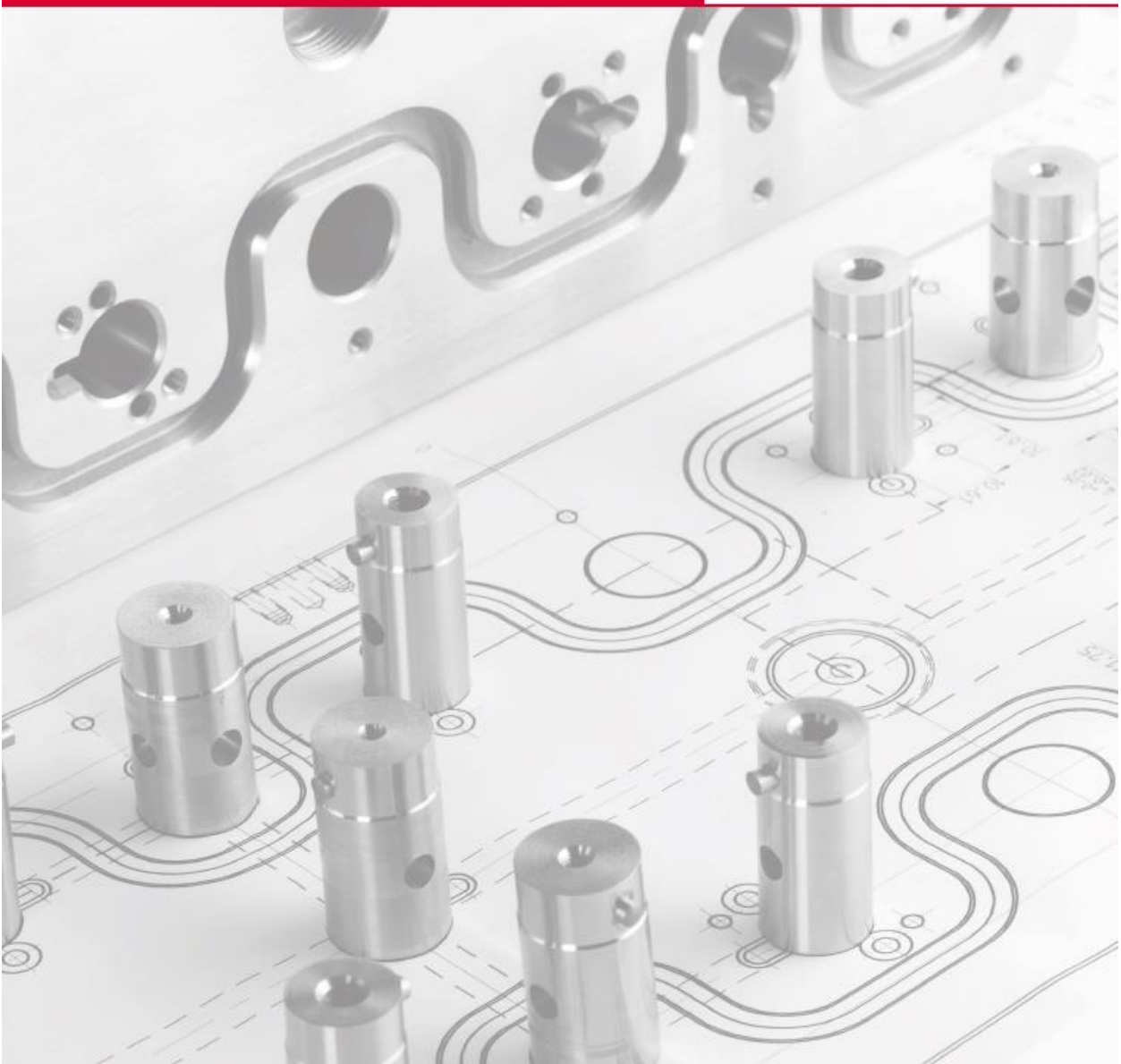


THE HEAT YOU NEED



Inhaltsverzeichnis

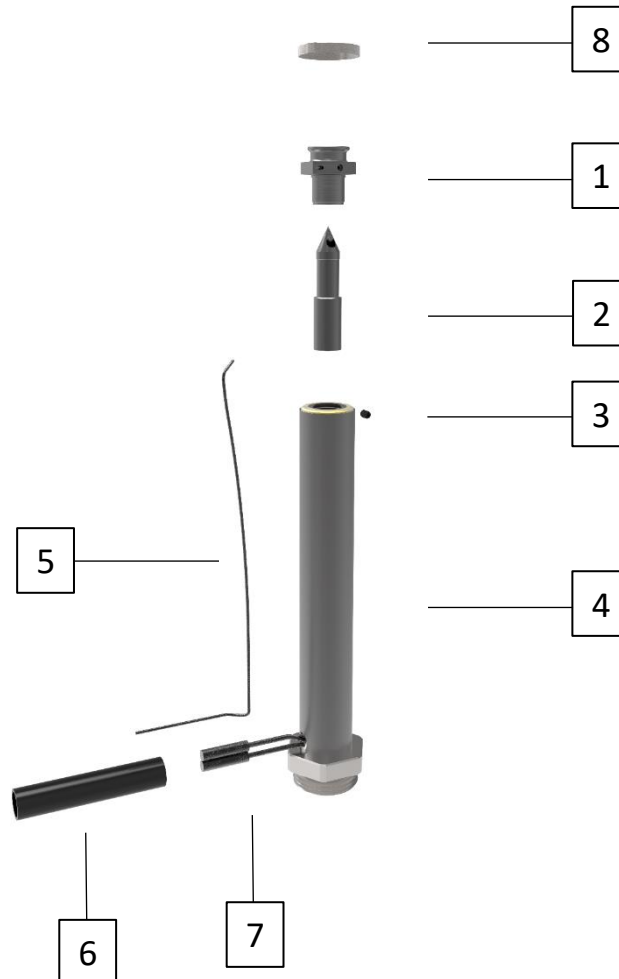
Table of content



Inhalt <i>Content</i>	Seite <i>Page</i>
1. Übersicht der Bauteile <i>Overview of the components</i>	3
2. Benötigte Werkzeuge <i>Needed Tools</i>	4
3. Anleitung Demontage <i>Instruction Disassembly</i>	5 - 9
4. Anleitung Montage <i>Instruction Assembly</i>	10 - 11
5. Anzugsdrehmomente <i>Tightening torque</i>	12
6. Service <i>Service</i>	13

1. Übersicht der Bauteile

Overview of the components



Nr.	Bezeichnung	No.	Designation
1	Gewindehülse	1	Threaded sleeve
2	Düsenspitze	2	Nozzle tip
3	Madenschraube	3	Grub screw
4	Materialrohr	4	Material tube
5	Thermofühler	5	Thermocouple
6	Schutzschlauch	6	Protective hose
7	Heizung	7	Heater
8	Fühler Halterung	8	Thermocouple mounting

2. Benötigte Werkzeuge Needed Tools



Schonhammer
Soft hammer



Inbusschlüssel 1,3mm
Allen key 1,3mm



Drehmomentschlüssel
Torque wrench



Rohrbürste
brush



Montagepaste Interflon HT1200
Assemblypaste Interflon HT12000

6-kant Einsätze in versch. Größen
Hexagonal inserts in different sizes



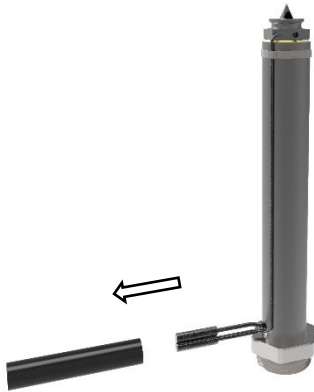
Größe Düse size of nozzle	Größe Einsatz size of insert
16	9
20	11
24	16
32	21
40	27

3. Anleitung Demontage

Instruction Disassembly



1.



Den Schutzschlauch vom Abgangsröhrchen abziehen. (ggf. noch das Massekabel vom Abgangsröhrchen abschrauben)

Carefully pull down the protective tube from the outlet sleeve. (if necessary unscrew the earth cable from the outlet sleeve)

2.

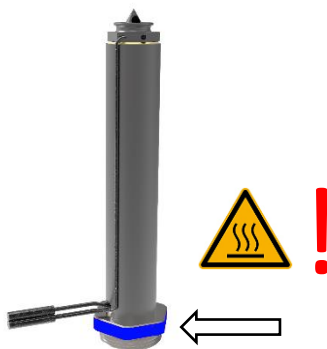


Entfernen Sie die Fühlerhalterung und spannen Sie die Düse am Kopf des Materialrohres mit Schonbacken in einen Schraubstock ein.

Dann heizen Sie die Düse mit einem Regelgerät auf Betriebstemperatur auf. (Die elektrische Verdrahtung darf nur von einer Fachkraft durchgeführt werden.)

Remove the mounting for the thermocouple and clamp the nozzle on the head from material tube with protective jaws in a vice.

Heat the nozzle to operating temperature with a control device. (The electrical wiring may only be carried out by a specialist.)



3. Anleitung Demontage *Instruction Disassembly*



3.



Sobald die Temperatur erreicht ist, zuerst die Madenschraube lösen und dann den Fühler vorsichtig aus der Gewindehülse ziehen und das Regelgerät ausschalten.

Die Gewindehülse mit dem passenden Schlüsseinsatz aus dem Materialrohr herausdrehen (Rechtsgewinde).



As soon as the temperature is reached, turn out the grub screw in the first step and then carefully pull the thermocouple out of the threaded sleeve.

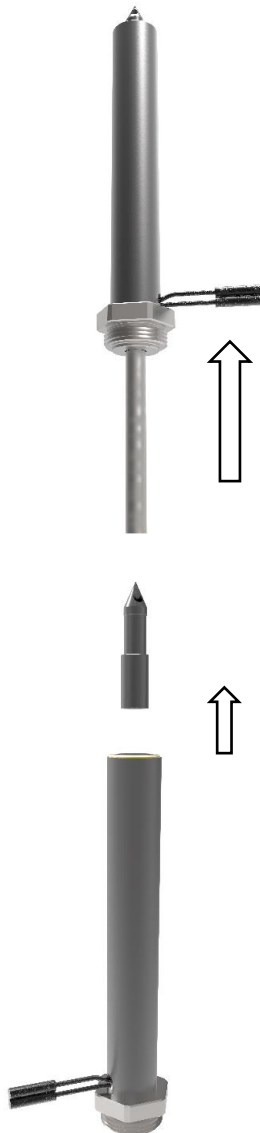
Use a suitable wrench socket to unscrew the threaded sleeve from the material tube (right-hand-thread).

3. Anleitung Demontage

Instruction Disassembly



6.



Falls die Düsen Spitze nicht mit herausgedreht wird, muss diese mithilfe eines Dornes von hinten herausgeschlagen werden. Die Düse sollte dabei noch auf Betriebstemperatur sein.

If the nozzle tip is not also screwed out, it must be knocked out from behind using a mandrel. The nozzle should also be at operating temperature.

4. Anleitung Montage

Instruction Assembly





- ↳ **Hinweis:**
Vor dem Zusammenbau der Düse muss der Kunststoff aus allen Bauteilen restlos entfernt werden. Achten Sie beim Reinigen aller Bauteile unbedingt auf den schonenden Umgang, um Beschädigungen zu vermeiden.
- ↳ **Achten Sie besonders auf die sorgfältige Reinigung sämtlicher Passungen und der Gewinde, um die Dichtigkeit Ihrer Düse zu gewährleisten.**
- ↳ **Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie die Demontage, jedoch unter Beachtung einiger Zusatzinformationen:**
 - **Die Düse muss im kalten Zustand montiert werden.**
 - **Die Düsen Spitze muss ohne jeglichen Widerstand spürbar im Materialrohr aufsitzen. Die Gewindehülse muss sich leicht in das Materialrohr einschrauben lassen. Gewinde mit Montagepaste „Interflon HT 1200“ bestreichen.**
 - **Beim Festziehen der Gewindehülse muss das entsprechende Anzugsdrehmoment beachtet werden, welches Sie aus der nachstehenden Tabelle entnehmen können.**
 - **Den Fühler in die entsprechende Bohrung einschieben, bis dieser spürbar mit der Spitze am Ende der Bohrung anliegt. Die Madenschraube bitte nur so leicht anziehen, bis sich der Fühler nicht mehr aus der Gewindehülse ziehen lässt.**
 - **Alle Bauteile müssen exakt in Position sein, sodass der richtige Sitz aller Passungsdurchmesser zueinander gegeben ist.**


4. Anleitung Montage

Instruction Assembly



-  *Note: Before assembling the nozzle, the plastic must be completely removed from all components. When cleaning all components, be sure to handle them carefully to avoid damage.*

-  *Pay attention to the thorough cleaning of all fits and the threads to ensure the nozzle is free of any plastic leakage later in use.*

-  *Assembly is carried out in the reverse order of disassembly, but with some additional information, please keep in mind:*
 - *The nozzle must be installed when it is cold.*
 - *The nozzle tip must be seated in the material pipe without any resistance. The threaded sleeve must be easy to screw into the material tube. Coat thread with "Interflon HT 1200".*
 - *When tightening the threaded sleeve, the appropriate tightening torque has to be used, which can be found in the table below.*
 - *Slide in the thermocouple in the appropriate borehole, until the tip of the thermocouple is noticeable at the end of the borehole. Please screw in the grub screw just so slightly that you cannot pull the thermocouple out of the threaded sleeve.*
 - *All components must fit perfectly with each other, that the position of all fitting diameters is suitable.*

5. Anzugsdrehmomente

Tightening torque



Anzugsdrehmomente


Tightening torque

Düsendurchmesser <i>Nozzle diameter</i>	Anzugsdrehmomente (Nm) Gewindekappe <i>Tightening torque (Nm) Threaded sleeve</i>
DS-14	7
DS-16	9,0 - 11,0
DS-20	13,0 - 15,0
DS-24	28,0 - 30,0
DS-32	33,0 - 35,0
DS-40	50,0 - 55,0

6. Service

Service



- ↳ Ersatzteilbeschaffung
☎ +49 6451 230987-0
- ↳ Anwenderhotline
☎ +49 6451 230987-62
- ↳ Nutzen Sie unsere kostenlose Anwenderschulung
www.witosa.de/schulungen
- ↳ Besuchen Sie unsere kostenlosen Webinare rund um das Thema Heißkanaltechnik
www.witosa.de 
- ↳ Spare parts procurement
☎ +49 6451 230987-0
- ↳ Userhotline
☎ +49 6451 230987-62
- ↳ Take advantage of our free user training
www.witosa.de/en/service/training
- ↳ Visit our free webinars on hot runner technology
www.witosa.de/en 