De-|Montageanleitung DT-N

Dis-|Assembly Instructions DT-N

Inhaltsverzeichnis
Table of content

Inhalt **Seite**
Content *Page*

1. Übersicht der Bauteile
Overview of the components 3

2. Benötigte Werkzeuge
Needed Tools 4

3. Anleitung Demontage
Instruction Disassembly 5 - 9

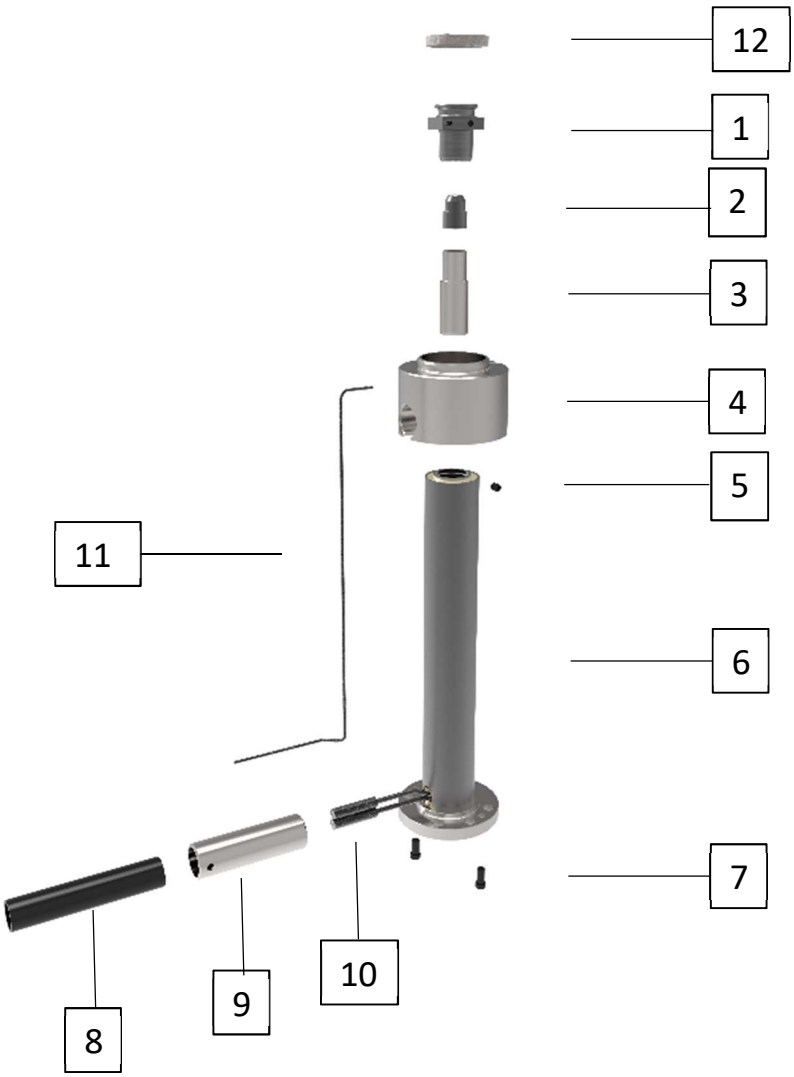
4. Anleitung Montage
Instruction Assembly 10 - 11

5. Anzugsdrehmomente
Tightening torque 12

6. Service
Service 13

1. Übersicht der Bauteile

Overview of the components



Nr.	Bezeichnung	*No.*	*Designation*
1	Gewindehülse	*1*	*Threaded sleeve*
2	Nadelspitze	*2*	*Needle tip*
3	Nadelspitze Hinterteil	*3*	*Needle tip rear part*
4	Körper	*4*	*Nozzle body*
5	Madenschraube	*5*	*Grub screw*
6	Materialrohr	*6*	*Material tube*
7	Arretierungsschrauben	*7*	*Locking screw*
8	Schutzschlauch	*8*	*Protective hose*
9	Abgangshülse	*9*	*Outlet sleeve*
10	Heizung	*10*	*Heater*
11	Thermofühler	*11*	*Thermocouple*
12	Fühlerhalterung	*12*	*Thermocouple mounting*

2. Benötigte Werkzeuge

Needed Tools

Schonhammer
Soft hammer

Inbusschlüssel 1,3mm
Allen key 1,3mm

Inbusschlüssel 2,5mm
Allen key 2,5mm

Drehmomentschlüssel
Torque wrench

Rohrbürste
brush

Messschieber
calliper

Schlitzschraubendreher
Slot screwdriver

2 Schrauben M4x20
2 screws M4x20

Montagepaste Interflon HT1200
Assemblypaste Interflon HT12000

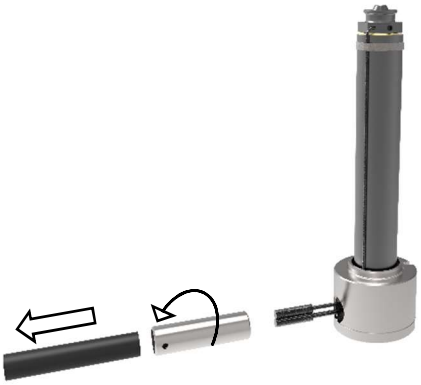
6-kant Einsätze in versch. Größen
Hexagonal inserts in different sizes

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 vorsichtig von der Abgangshülse abziehen. (ggf. noch das Massekabel von der Abgangshülse abschrauben). Dann die Abgangshülse herausdrehen.

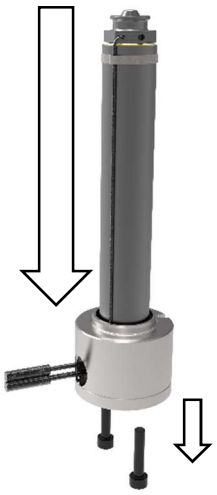
Carefully pull down the protective tube from the outlet sleeve. (If necessary unscrew the earth cable from the outlet sleeve).
Then turn out the outlet sleeve.

2.

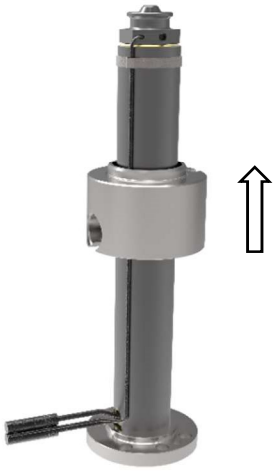
Zwei Schrauben (M4x20) in den Düsenkörper einschrauben und die Arretierungsschrauben mit einem Schlitzschraubendreher entfernen.

Screw in two screws (M4x20) into the body of the nozzle and loosen the locking screws with a flat-blade screwdriver.

3.



Die Düse am Schutzrohr festhalten und auf einen harten Untergrund aufschlagen. Danach die Schrauben entfernen und den Düsenkörper in Richtung Spitze von der Düse abziehen.



Hold the jacket of the nozzle and knock the nozzle on a hard surface. After that you can loose the screws and pull up the nozzle body in direction to the nozzle tip.

4.

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 witosa control device. (The electrical wiring may only be carried out by a specialist.)

5.

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 Schlüsseleinsatz 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).

6.

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

If the needle 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

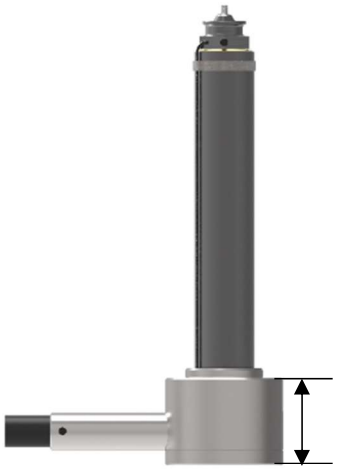
Instruction Assembly

- **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 Nadelspitze 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. Überprüfen Sie dazu das Kopfmaß. Dieses beträgt 18 bzw. 28mm.**



4. Anleitung Montage

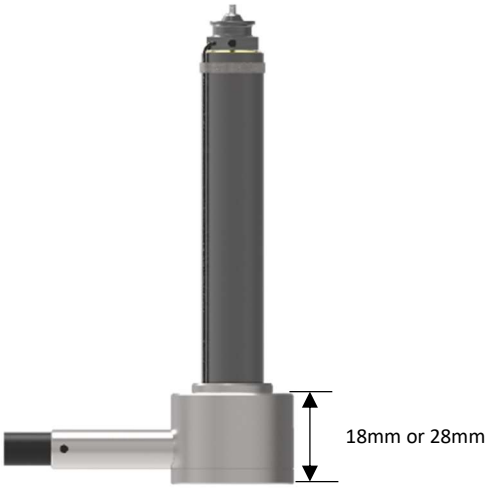
Instruction Assembly

- *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 that 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.*
  - *All components must fit perfectly with each other, that the position of all fitting diameters is suitable. Please check the diameter as shown below. This length has to be either 18 or 28mm.*



Anzugsdrehmomente
Tightening torque

Düsendurchmesser *Nozzle diameter*	Anzugsdrehmomente (Nm) Gewindekappe *Tightening torque (Nm) Threaded sleeve*
DT-14	4,0 – 5,0
DT-16	7,0 – 8,0
DT-20	8,0 – 9,0
DT-24	18,0 – 20,0
DT-32	28,0 – 30,0
DT-40	53,0 – 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