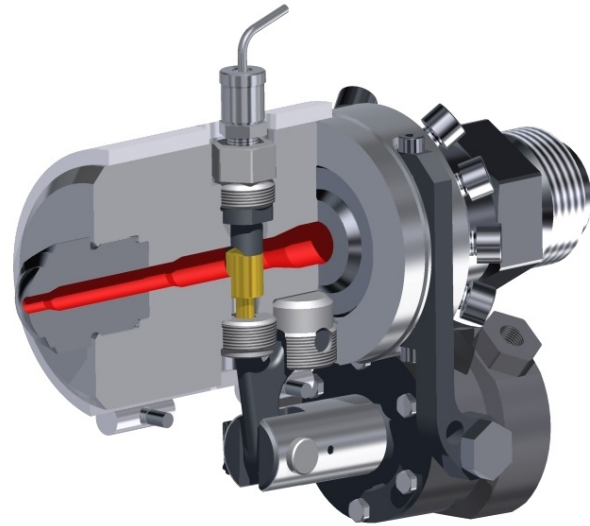


## Maschinendüse mit Bolzenverschluss Typ BHP

pneumatisch oder hydraulisch angesteuert



### Einsatzmöglichkeiten:

thermoplastische, scherempfindliche Kunststoffe,  
für Teile mit langen Kavitätswegen (geringer Druckverlust)

### Verschluss Mechanismus:

Bolzenverschluss mit integrierter, doppelt wirkender Ansteuerung  
(hydraulisch oder pneumatisch)

## Inhaltsverzeichnis

Kapitel	Seite
Sicherheitshinweise.....	2
Inbetriebnahme.....	3
Reinigungsanleitung.....	3
Zusammenbau.....	4
Ersatzteilbestellung.....	5

## Sicherheitshinweise



Dieses Symbol kennzeichnet Erklärungen zu Gefahrenquellen. Missachtung und Fehlbedienung können zu Verletzungen oder Schäden führen.

**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.



### Schadenvorsorge

- Düse nicht fallen lassen und vermeiden Sie Stösse oder andere übermässigen Belastungen.
- 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.



### Gebrauchshinweise

- Maximaler Einspritzdruck bzw. Temperatur: **3000 bar bei 400°C**
- Drehmomente an Verschraubungen einhalten.
- Geräuschpegel der Düse ist kleiner als 70 dB(A).



### Explosionsgefahr

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

**Diese Anleitung als Referenz an einem geeigneten Ort aufbewahren.**

## Inbetriebnahme



### Sicherheitshinweise lesen!

#### Inbetriebnahme:

1. Düse auf Verarbeitungstemperatur erhitzen
2. **Nur bei Erstinbetriebnahme:** Schrauben, Kopf und Heizbandschrauben mit maximalen empfohlenen Drehmoment nachziehen
3. Sicherstellen, dass Polymer vollständig aufgeschmolzen
4. 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

#### Ansteuerung:

Betriebsdaten gemäss Beschriftung auf Zylinder

#### Leckage:

Zwischen Bolzen und Führung entsteht ein Schmelzefilm. Dieser verhindert das blockieren des Bolzen. Der Schmelzefilm wird kontinuierlich erneuert und tritt schliesslich in Form von Leckage ins Freie.



Bei Maschinenstillstand Düsentemperatur absenken.

## Reinigungsanleitung

#### Wir empfehlen drei Methoden, die Düse zu reinigen:

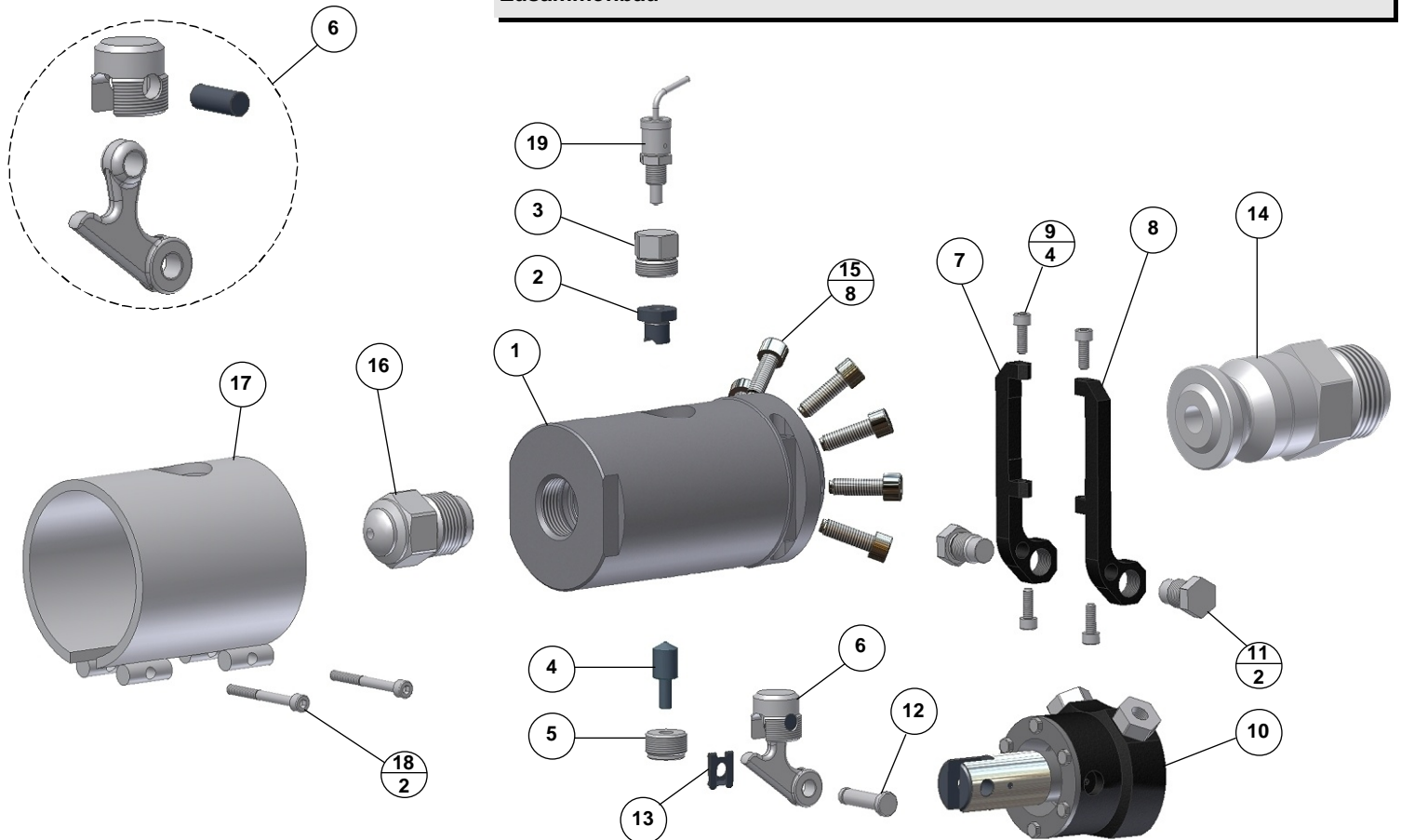
1. Düse (**ohne Steuerzylinder**) auf der Maschine so weit wie möglich im heissen Zustand reinigen und gemäss Beschreibung demontieren.
2. Düse von Maschine entfernen und (**ohne Steuerzylinder**) in Wirbelbett-Bad, Ultraschall-Reinigungsreaktor oder Ofen säubern. Danach Düse auseinander nehmen und Einzelteile säubern.
3. Profitieren Sie von unserem Reinigungsservice. Die Düse wird durch uns zerlegt, geprüft und wenn nötig nach Kostenfreigabe instandgesetzt.

Düsen, die mit Kunststoffen wie LCP, PPS gefahren wurden, werden mit Vorteil während zwei Std. bei 500°C erhitzt. Dadurch verbrennt das Material.

Reinigung mit folgenden Mitteln:

- Propan Gas (ohne Sauerstoff)
- Öl-Bad
- Wirbelbettreinigung
- Micro-Strahlen mittels Glasgranulat

**Zusammenbau**



**⚠ Sicherheitshinweise und Reinigungsanleitung lesen!**

**Montage- Demontagehinweis:**

Hebeleinheit (Pos. 6) in normalen Fällen nicht demontieren.  
 Position 2 mit einer Schraube von oben herausziehen. Wenn nötig von unten über Bolzen (Pos. 4) mittels weichen Dornes vorsichtig herausschlagen.  
 Düse gemäss Zahlenfolge zusammenbauen. Demontage in absteigender Folge.  
 Alle Gewinde mit Hochtemperaturpaste einschmieren.

Folge	Anzahl	Bezeichnung	Schlüsselgrösse (Drehmoment)		
			BHP0	BHP1	BHP2
1	1	Körper	Konter SW50	Konter SW50	
2	1	Einsatz	-	-	
3	1	Verschlusschraube	SW14 (30 Nm)	SW19 (80 Nm)	
4	1	Verschlussbolzen	-	-	
5	1	Anschlagschraube	SW10 (30 Nm)	SW10 (80 Nm)	
6	1	Hebeleinheit	von Hand	von Hand	
7	1	Haltebügel - rechts	-	-	
8	1	Haltebügel - rechts	-	-	
9	4	Schraube	SW4 (5 Nm)	SW4 (5 Nm)	
10	1	Steuerzylinder	-	-	
11	2	Bolzenschraube	SW13 (12 Nm)	SW17 (30 Nm)	
12	1	Bolzen	-	-	
13	1	Federklammer	-	-	
14	1	Adapter	SW36 (Maschinenhandbuch)	SW50/60 (Maschinenhandbuch)	SW50/60 (Maschinenhandbuch)
15	8	Flanschschraube	SW5 (17 Nm)	SW6 (40 Nm)	
16	1	Kopf	SW32 (150 Nm) = M30*2 Ø8	SW32 (150 Nm) = M30*2 Ø8	
17	1	Heizband	-	-	
18	2	Heizbandschraube	SW4 (von Hand)	SW4 (von Hand)	
19	1	Temperatursensor	SW14 (von Hand)	SW14 (von Hand)	

**Ersatzteilbestellung**

Ihre Anschrift:

Firma	
Strasse	
PLZ/Ort	
Sachbearbeiter	
Telefon / Fax	
E-Mail	

**Gelaserte Düsen-Identnummer:** bitte hier eintragen

Stückzahl	Benennung (Name des Teiles siehe <b>Zusammenbau</b> )

Senden an:

**Herzog AG Degersheim**  
CH-9116 Wolferswil/Schweiz

Tel. +41 (0) 71 394 19 69 / Fax +41 (0) 71 394 19 60  
www.herzog-ag.com / info@herzog-ag.com