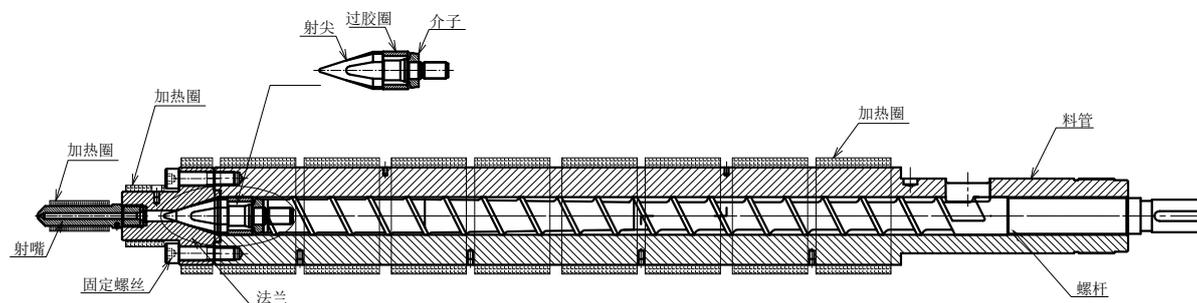


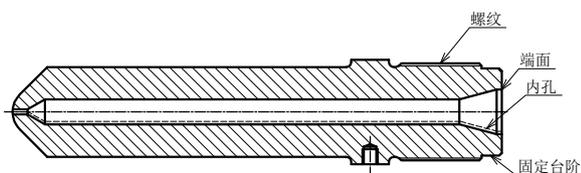
射嘴的拆卸与安装



第一步：如果料管内有料，应先加热到塑化温度，采用热稳定性高的聚烯烃树脂（PP、PE、PIB）或螺杆专用清洗料，充分地清洗，尽量将料筒内剩余的残料排出，才可进行拆卸工作。

第二步：电脑上关掉射嘴段加热并拆掉加热圈，射嘴上有测温线的需要一起拆掉，料管加热继续。

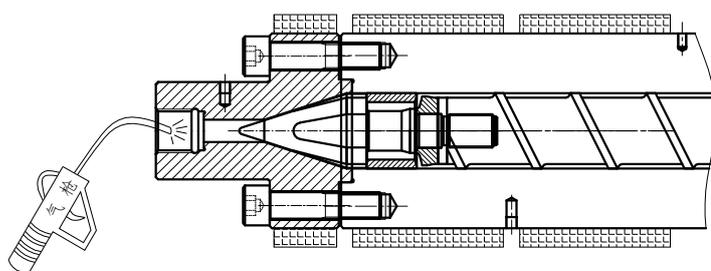
第三步：用射嘴专用扳手将射嘴拆除。（可用专用扳手先将射嘴拆松，再用厚纸板将射嘴包裹拆下射嘴）。



第四步：拆下后的射嘴要及时用气枪等工具将射嘴上的残料清理干净。（螺纹、射嘴端面、射嘴内孔）

第五步：清除射嘴残料的同时法兰与射嘴配合的位置也要清理干净（螺纹、与射嘴配合端面、固定台阶）

注意：射嘴、法兰配合密封胶面与螺纹固定台阶必须干净无杂物，以免造成漏料等问题。



第六步：重新安装的射嘴螺纹上需要涂抹防卡剂，用专用扳手打紧。

第七步：将加热圈及测温线装好。（测温线要确保安装到位，避免测温不准无法生产）