

# ウルトラバルブゲートマニホールド システム ホットランナ設置マニュアル

発行: 第 2.0 版—2018 年 8 月

文書番号: 6288963

この製品マニュアルには、安全に操作およびメンテナンスするための情報が記載されています。弊社は、製品、機能、および性能の継続的な向上を目的として、本製品に変更を加える権利を有するものとします。このような変更により、安全に関して従来とは異なる対策や追加措置が必要となる場合があります、ユーザーにサービスレターで通知されます。

本書には、ハスキー株式会社が独占所有権を有する情報が含まれています。契約に明示されている権利を除き、Husky Injection Molding Systems Limited の文書による許可なくして本書の全部または一部を発行または商業目的で使用することを禁じます。

ただし、ユーザーが社内で使用する場合に限り、本書を複製することを許可します。

本書に記載されている Husky<sup>®</sup>製品、サービス名、ロゴは Husky Injection Molding Systems Ltd. の商標であり、ライセンス許諾のもとに、関連会社がこれを使用することができます。

Husky 以外の第三者の商標はすべて、各所有者の財産であり、適用される著作権法、商用法、ならびにその他の知的財産法および契約によって保護されている場合があります。この第三者は、これらの知的財産法に関するすべての権利を明示的に有するものとします。

©2010 – 2018 Husky Injection Molding Systems Ltd. 不許複製・禁無断転載

## 一般情報

### サポート電話番号

北米	フリーダイヤル	1-800-465-HUSKY (4875)
欧州	EC 加盟国 (ほとんどの国)	008000 800 4300
	直通または EC 加盟国以外	+ (352) 52115-4300
アジア	フリーダイヤル	800-820-1667
	直通	+86-21-3849-4520
中南米	ブラジル	+55-11-4589-7200
	メキシコ	+52-5550891160 オプション 5

オンサイトサービスについては、ハスキー株式会社までお問い合わせください。

急を要しない質問や問題の場合は、電子メール ( [techsupport@husky.ca](mailto:techsupport@husky.ca) ) でもお問い合わせいただけます。

### 各地域のサービス/販売拠点

各地域の弊社サービス/販売拠点については、 [www.husky.co](http://www.husky.co) でご確認ください。

### 製品のアップグレード

アップグレードの導入により、生産性の向上、サイクルタイムの短縮、弊社機器への機能の追加が可能になります。

ご使用の弊社機器で利用可能なアップグレードについては、弊社 Web サイト ( [www.husky.co](http://www.husky.co) ) でご確認ください。ハスキー株式会社までお問い合わせください。

### 補給部品の注文

弊社機器の補給部品は、弊社部品配送センターまたはオンライン ( [www.husky.co](http://www.husky.co) ) にてご注文いただけます。

## ホットランナのリファーマービッシュ

ハスキーでは、当社製ホットランナの修理、改造、および改修を承っています。詳細については、ハスキー株式会社までお問い合わせください。

# 目次

一般情報.....	iii
サポート電話番号.....	iii
各地域のサービス/販売拠点.....	iii
製品のアップグレード.....	iii
補給部品の注文.....	iii
ホットランナのリファービッシュ.....	iv
<b>第 1 章: はじめに.....</b>	<b>9</b>
1.1 本装置の目的.....	9
1.2 使用に関する制限事項.....	9
1.3 無断改変について.....	9
1.4 周辺機器.....	9
1.5 ドキュメント.....	10
1.5.1 マニュアル.....	10
1.5.2 設計図と回路図.....	11
1.5.3 安全警告表示の表記法.....	11
1.6 トレーニング.....	12
1.7 銘板.....	12
1.7.1 ホットランナの銘板.....	13
1.8 特別なツール.....	14
1.8.1 ノズルチップソケットおよびヒータ取外しツール.....	14
1.8.2 バルブステム取外しツール.....	15
1.8.3 バックアップパッド取外しツール.....	16
1.8.4 アライメントブッシュ取付けツール.....	16
1.8.5 フロントリング取外しツール.....	16
1.8.6 ダブルデルタシール取付けツール.....	16
1.8.7 固定クリップ取付けツール.....	17
1.8.8 標準的なノズルチップ用ソケット.....	17
1.8.9 熱電対ワイヤストリップ用ツール.....	18
1.8.10 シングルプローブ熱電対取外しツール.....	18
1.8.11 接点ピン圧着ツール ( 25 または 64 ピンコネクタ用 ) .....	18
<b>第 2 章: 安全な作業のために.....</b>	<b>19</b>
2.1 作業者の適性.....	19
2.2 安全ガイドライン.....	19
2.3 危険の種類.....	19
2.3.1 機械的危険.....	20
2.3.2 高温による危険.....	21
2.3.3 高圧の危険.....	21
2.3.4 電気による危険.....	22
2.3.5 ガス、蒸気、ダストの排出による危険.....	22
2.3.6 滑り、つまずき、落下の危険.....	22
2.3.7 リフティング作業に伴う危険.....	22

2.4	安全標識.....	23
2.5	ロックアウトとタグアウト.....	25
2.6	保護具および安全器具.....	25
2.6.1	保護具 ( PPE ) .....	25
2.6.2	安全器具.....	26
2.7	製品安全データシート ( MSDS ) .....	27
2.8	材料、部品、加工.....	27
2.9	安全ラッチバー.....	28
2.10	リフトバーおよびスイベルホイストリング.....	28
<b>第 3 章:</b>	<b>仕様.....</b>	<b>31</b>
3.1	重量.....	31
3.2	動作温度.....	31
3.3	電気仕様.....	31
3.3.1	必要なコントローラ.....	31
3.3.2	ノズルヒータ.....	32
3.3.3	マニホールドヒータ.....	32
3.3.3.1	予備の熱電対用配線.....	32
3.3.4	電力変動.....	33
3.4	空圧システムの仕様.....	33
3.5	推奨潤滑剤.....	34
3.6	防錆剤.....	35
3.7	締付けトルク.....	35
<b>第 4 章:</b>	<b>吊上げとハンドリング.....</b>	<b>37</b>
4.1	吊上げとハンドリング.....	37
4.1.1	1 つのリフトポイントを使用した吊上げおよびハンドリング.....	38
4.1.1.1	1 つのリフトポイントを使用したプレートの倒し方.....	38
4.1.1.2	1 つのリフトポイントを使用したプレートの起こし方.....	39
4.1.2	複数のリフトポイントを使用した吊上げおよびハンドリング.....	40
4.1.3	リフトバーを使用した吊上げ.....	41
4.1.4	スイベルホイストリングを使用した吊上げ.....	42
<b>第 5 章:</b>	<b>マニホールドシステムアセンブリ.....</b>	<b>45</b>
5.1	組み立て手順の概要.....	45
5.2	ノズルハウジングの取付け.....	46
5.2.1	VG-LX/EX/SX ノズルハウジングの取付け.....	47
5.2.2	VG-HP と VX-HP ノズルハウジングの取付け.....	48
5.3	マニホールドブッシュの取付け.....	49
5.3.1	焼きばめマニホールドブッシュの取付け.....	49
5.3.2	すべりばめマニホールドブッシュの取付け.....	49
5.4	VG-LX/EX バックアップパッドの取付け.....	50
5.4.1	バックアップパッドの取付け.....	50
5.5	VG-SX シリンダの取付け.....	51
5.5.1	シリンダの取付け.....	51
5.6	マニホールドの取付け.....	52
5.6.1	マニホールドの取付け.....	53

5.6.2 クロスマニホールドの取付け ( 装備している場合 ) .....	56
5.7 スプールブッシュの取付け.....	57
5.7.1 スプールブッシュの取付け.....	57
5.8 スプールヒータの取付け.....	59
5.8.1 熱電対が内蔵されたスプールヒータの取付け.....	59
5.8.2 個別の熱電対が付属するスプールヒータの取付け.....	60
5.9 トランスファーブッシュの取付け ( 装備している場合 ) .....	62
5.9.1 トランスファーブッシュの取付け ( 装備している場合 ) .....	62
5.10 プリロードの測定.....	64
5.10.1 VG-LX および EX システムのマニホールドのプリロードの測定.....	65
5.10.2 VG-SX システムのマニホールドのプリロードの測定.....	65
5.10.3 ツープレート式のクロスマニホールドのプリロードの測定 ( 装備している場合 ) .....	67
5.10.4 スリープレート式のクロスマニホールドのプリロードの測定 ( 装備している場 合 ) .....	68
5.11 ヒータのテスト.....	70
5.12 熱電対の配線の調節方法.....	70
5.13 ダブルデルタピストンシールの取付け.....	71
5.14 バルブシステムの取付け.....	73
5.14.1 U350 および U500 VG-SX システムのバルブシステムの取付け.....	73
5.14.2 U500 および U750 VG-LX/EX システムのバルブシステムの取付け.....	74
5.14.3 U1000 VG-LX システムのバルブシステムの取付け.....	75
5.15 センタープレートの取付け ( 装備している場合 ) .....	75
5.15.1 センタープレートの取付け ( 装備している場合 ) .....	76
5.16 取付板の取付け.....	78
5.16.1 取付板の取付け.....	78
5.17 ノズルチップの取付け.....	80
5.17.1 ノズルチップの取付け.....	81
5.17.2 ノズルチップの高さのトラブルシューティング.....	82
5.18 ノズルヒータの取付け.....	83
5.18.1 HTM ノズルヒータ ( U350、U500、および U750 システム用 ) の取付け.....	83
5.18.2 U1000 システム用 HTM ノズルヒータの取付け.....	85
5.18.3 銅製ノズルヒータの取付け.....	86
5.18.4 フロントリング付きウルトラノズルヒータ ( UNH ) の取付け.....	87
5.18.5 リング熱電対付きウルトラノズルヒータ ( UNH ) の取付け.....	89
5.18.6 バイメタルノズルヒータの取付け.....	91
5.18.7 VG-HP ノズルヒータの取付け.....	93
5.19 ノズルチップインシュレータの取外しと取付け ( 装備している場合 ) .....	94
5.19.1 ノズルチップインシュレータの取付け.....	94
5.20 キャビティプレートの取付け.....	95
5.20.1 作業台でのキャビティプレートの取付け.....	95
5.20.2 成形機でのキャビティプレートの取付け.....	97





# 第 1 章 はじめに

本章では、マニホールドシステム、トレーニング、および関連するマニュアル類について説明します。

## 1.1 本装置の目的

ハスキー製の装置とシステムは、射出成形機専用に設計されており、許可された材料を使用し、設計基準の範囲内で操作することを条件としています。

ハスキーの製品を所定の用途以外で使用する場合には、ハスキー株式会社までお問い合わせください。

## 1.2 使用に関する制限事項

ハスキー射出成形機で次のことを行うことは固く禁じます。

- 複数の作業員が操作すること
- ハスキーが承認している場合を除き、1.1 項に記載されている以外の目的で使用する  
こと
- EN201 または ANSI B151.1 整合規格に規定されていない材料の押し出しに使用すること
- 射出成形機固有の危険および必要な予防措置に関して知識を持たない作業員が操作  
または整備すること
- 樹脂の最大許容温度を超える温度で使用する

## 1.3 無断改変について

ハスキー射出成形機への無断改変または改造は固く禁じます。改造は危険な状況が発生するほか、保証が無効となることがあります。

ハスキーシステムの改造または要件については、ハスキー株式会社までお問い合わせください。

## 1.4 周辺機器

ハスキーでは、当社がシステムインテグレータとしてシステムの統合を承った場合を除き、ハスキー射出成形機およびシステムとその周辺機器との適合性について責任を負うことはできませんのでご了承ください。周辺機器を取り外した場合、ユーザは危険を防ぐための適切な保護措置を設置する必要があります。

ハスキー成形機とハスキー製以外の周辺機器との組合せについては、ハスキー株式会社にご相談ください。

## 1.5 ドキュメント

ハスキーのすべてのホットランナには、マニュアル、図面、回路図、証明書、その他のドキュメント一式が付属しています。

次に、各システムに付属のマニュアルと、読者が理解しておくべき共通の表記法について説明します。



**重要!**

すべてのマニュアル類は、あとでいつでも参照できるように保管してください。

### 1.5.1 マニュアル

ハスキーの各マニュアルには、ユーザの方々にハスキーの製品を安全かつ適切にご使用いただくための指示が記載されています。設置、操作、メンテナンスについては、該当するマニュアルの指示に従って行ってください。

作業する前に、ハスキー製装置に付属のマニュアルをよくお読みください。マニュアルの内容を理解してから、作業を始めてください。また、作業に際しては、常に労働安全基準を守ってください。



**重要!**

マニュアルの図は参考に掲載したもので、特定の装置の詳細を示すものではありません。詳細については、設計図、回路図および HMI を参照してください。

ハスキー成形機の納入時には、以下のマニュアルが付属しています。

設置マニュアル	マニホールドシステムの設置の基本的な手順について説明しています。
サービスマニュアル	ホットランナシステムの設置、操作、停止、毎日のメンテナンスの手順について説明しています。 <b>注記:</b> 取外しとメンテナンスの具体的な手順については、ホットランナのサービスマニュアルを参照してください。

これらのマニュアルは、[www.husky.co](http://www.husky.co) からオンラインで入手することもできます。

**重要!**

一部のマニュアルには、最新情報や更新情報が記載された付録が含まれている場合があります。マニュアルを読む前に、マニュアルの巻末にある付録をすべて確認してください。

## 1.5.2 設計図と回路図

ハスキーの各ホットランナには、そのホットランナに固有の図面と回路図が付属しています。これらの図面と回路図は、ホットランナのトラブルシューティングや補給部品を注文する際に使用します。

**注記:**

図面と回路図の内容はホットランナごとに異なります。

## 1.5.3 安全警告表示の表記法

安全警告には、設置、操作、メンテナンス中に発生することがある危険な状態が明示されており、けがおよび器物破損を回避するための方法が記載されています。

危険の程度に応じて、「危険」、「警告」、「注意」という 3 種類のシグナルワードのいずれかが文頭に示されています。

**危険!**

安全警告表示の「危険」は、回避しないと死亡または重傷を招く、差し迫って危険な状況を示します。

**警告!**

安全警告表示の「警告」は、回避しないと死亡または重傷を招くおそれのある潜在的に危険な状況を示します。

**注意!**

安全警告表示の「注意」は、回避しないと器物の破損を招くおそれのある潜在的に危険な状況を示します。

マニュアルで使用されている、安全と関連性のないその他の警告では、装置を正しく設置、操作またはメンテナンスするためにユーザが知る必要がある重要情報について記載しています。内容によっては、推奨事例や補足説明が記載されており、マニュアル内の関連項目を参照している箇所もあります。

安全と関連性のない警告表示については、「注記」または「重要」という 2 種類のシグナルワードのいずれかが文頭に示されています。

---

**注記:**

警告表示の「注記」は、ドキュメントの一般手順とは異なる場合に情報を追加するために使用されます。

---

**重要!**

警告表示の「重要」は、項目に関連する重要な手順、条件、または考慮すべき事項を示すために使用されます。

---

## 1.6 トレーニング

成形機のオペレータとメンテナンス担当者は、実際の作業またはハスキー射出成形機の整備に先立ち十分な訓練を受ける必要があります。

トレーニングが必要な場合は、ハスキーのトレーニングソリューションについて、弊社 Web サイト ([www.husky.co](http://www.husky.co)) でご確認いただくか、最寄りのハスキー株式会社までお問い合わせください。

**重要!**

雇用主には、作業員すべてに適切なトレーニングを施し、安全な操作法とメンテナンス方法を指示する義務があります。マニュアルおよびその他の参考資料は、ハスキー装置の安全な操作とメンテナンスのために作成されたものですが、上述の義務から雇用主を免責するものではありません。またハスキーは、上述の義務を雇用主が履行しなかったことに起因する作業員の傷害について一切責任を負いません。

---

## 1.7 銘板

装置のタイプ、製造場所、および仕様概要を簡単に確認できるように、金型およびホットランナの操作側に銘板が取り付けられています。

**重要!**

金型およびホットランナの銘板は絶対に取り外さないでください。銘板に記載されている情報は、金型の選択、設定、部品の注文およびトラブルシューティングに必要です。

銘板が紛失または破損している場合には、すぐに金型およびホットランナの新しい銘板を注文してください。

---

## 1.7.1 ホットランナの銘板

すべてのホットランナの銘板には、以下の情報が記載されています。

- ホットランナの製造場所
- プロジェクト番号
- ホットランナで使用できる材料の種類
- 成形温度および金型の温度
- 電源要件および仕様

---

### 注記:

その他の詳細および仕様が記載されている場合があります。

---



### 重要!

各ホットランナは、お客様の要件に基づいて、特定のタイプおよびグレードの樹脂/フィラーを処理するように設計されています。異なるタイプまたはグレードの樹脂/フィラーを使用すると、成形品の品質やホットランナの性能に影響が出ることがあります。違うタイプまたはグレードの樹脂/フィラーを使用される場合は、ハスキーまでご連絡ください。

---

### 注意!

**機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。銘板に表示されている成形温度および金型の温度以外では、絶対にホットランナを使用しないでください。樹脂漏れまたはコンポーネントの破損が生じるおそれがあります。**

---



図 1-1: ホットランナの銘板 ( サンプル )

1. プロジェクト番号 2. 使用できる樹脂のタイプ 3. 成形温度および金型の温度 4. 電源仕様 5. 温度警告

## 1.8 特別なツール

以下の項では、各コンポーネント専用のツールについて説明します。これらのツールはハスキーが開発したもので、ホットランナシステムのメンテナンスで使用します。ご使用のホットランナシステム専用のツールをご注文の場合は、ハスキー株式会社までお問い合わせください。

### 1.8.1 ノズルチップソケットおよびヒータ取外しツール

ノズル	チップ	部品番号	
		ノズルチップソケット	ヒータ取外しツール
U350	すべて	3872686 8 mm (0.25 in) 12 ポイント	3163811 ( 六角レンチ ) または 7287617 ( トルクレンチアセンブリ )、0.45 N·m (4 lbf·ft) または 4715152 ( 六角ドライバ )
			3734732 大ピッチ 28 mm (1.1 in)超 または 6599345 小ピッチ 28 mm (1.1 in)以下

ノズル	チップ	部品番号	
		ノズルチップソケット	ヒータ取外しツール
U500	VG	2338059 12 mm (0.47 in)6 ポイント	2341532 ( バイメタルおよびフロントリング付き UNH ) 3163811 ( HTM ヒータ ) 六角レンチ 4715152 ( HTM ヒータ ) 六角ドライバ 7307376 ( リング熱電対付き UNH ) 7287617( HTM ヒータ )トルクレンチアセンブリ、0.45 N·m (4 lbf·ft)
		531983 11 mm (0.43 in) 12 ポイント	
	VG-X	3436695	
	VG-XX		
	VX	3253169	
U750	VG-R	531983	3163811 ( HTM ヒータ ) 六角レンチ 4715152 ( HTM ヒータ ) 六角ドライバ 535160 ( バイメタルおよびフロントリング付き UNH ) 7298786 ( リング熱電対付き UNH ) 7287617( HTM ヒータ )トルクレンチアセンブリ、0.45 N·m (4 lbf·ft)
	VG	2338059	
	VX	3253170	
U750-UP	ウルトラパッケージング ( UP )	3722920	3756216
U1000	VG	2449784	2410903 ( バイメタル )
	VX	2816672	

## 1.8.2 バルブシステム取外しツール

説明	部品番号
VG-LX	4793599
VG-EX	4793600
VG-SX	4793598

**1.8.3 バックアップパッド取外しツール**

説明	部品番号
U350	2603927
U500	
U750	
U1000	2948588

**1.8.4 アライメントブッシュ取付けツール**

説明	部品番号
25mm ID プレートアライメントブッシュ用	7568206

**1.8.5 フロントリング取外しツール**

説明	部品番号
U500	3634736
U750	4925394

**1.8.6 ダブルデルタシール取付けツール**

説明	部品番号
U350 VG-SX	3446999
U500 VG-SX	
U350 VG-LX	3087823
U500 VG-LX	
U750 VG-LX	
U500 VG-EX	3446982
U750 VG-EX	
U1000 VG-LX	3500798



## 1.8.7 固定クリップ取付けツール

説明	部品番号
U350	4405801

## 1.8.8 標準的なノズルチップ用ソケット

サイズ	ポイント	ドライブ	部品番号
4mm	6 (六角レンチ)	3/8 インチ	622974
6mm	6 (六角レンチ)	3/8 インチ	622972
6mm	6	3/8 インチ	533942
8mm	6	1/4 インチ	2996145
8mm	12	1/4 インチ	3436695
8mm	6	3/8 インチ	1501813
10mm	12	3/8 インチ	3253169
11mm	6	3/8 インチ	3320712
11mm	12	3/8 インチ	531983
12mm	6	3/8 インチ	2338059
13mm	6	3/8 インチ	536678
14mm	12	3/8 インチ	533533
15mm	6	3/8 インチ	2449784
15mm	12	3/8 インチ	3253170
16mm	6	3/8 インチ	2402461
16mm	12	3/8 インチ	2816670
17mm	6	3/8 インチ	2308879
20mm	6	1/2 インチ	3722920
21mm	12	1/2 インチ	3274535
22mm	6	1/2 インチ	3311845
22mm	12	1/2 インチ	2816672

サイズ	ポイント	ドライブ	部品番号
29mm	6	1/2 インチ	1502743
30mm	6	1/2 インチ	535571
1/2 インチ	6	3/8 インチ	2192309

### 1.8.9 熱電対ワイヤストリップ用ツール

説明	部品番号
熱電対ワイヤ用ストリッパ	4240042

### 1.8.10 シングルプローブ熱電対取外しツール

説明	部品番号
11 mm スプリットソケット	4395427

### 1.8.11 接点ピン圧着ツール ( 25 または 64 ピンコネクタ用 )

説明		部品番号
圧着ツール		2292562
ロケータ		2292574
取外しツール		534645
圧着金型	0.5 ~ 1.5mm <sup>2</sup> ( 20 ~ 16 AWG ) <sup>[1]</sup>	238569
	4.0 ~ 10mm <sup>2</sup> ( 12 ~ 8 AWG ) <sup>[1]</sup>	2292575
	0.14 ~ 4.0mm <sup>2</sup> ( 26 ~ 12 AWG ) <sup>[2]</sup>	2292576
	0.14 ~ 0.5mm <sup>2</sup> ( 26 ~ 20 AWG ) <sup>[1]</sup>	2748316
	1.5 ~ 2.5mm <sup>2</sup> ( 16 ~ 14 AWG ) <sup>[1]</sup>	2748326

<sup>[1]</sup> 刻印付き圧着ピン。

<sup>[2]</sup> 機械加工圧着ピン。

## 第 2 章 安全な作業のために

本章では、ホットランナを安全に設置、操作、およびメンテナンスするための一般的な要件と条件について説明します。

**重要!**

記載されている安全注意事項をすべてよく読み、その指示に従ってください。

**重要!**

装置の安全な設置、操作、メンテナンスのために定められている業界の指針や法律規定も遵守してください。

### 2.1 作業者の適性

装置のメンテナンスは、必ず、十分な訓練を受けた適格な作業者が行ってください。適格な作業者は、射出成形機の構造、設置、操作に関するスキルと知識を有し、射出成形機の危険性に関する安全のためのトレーニングを受けている必要があります。

### 2.2 安全ガイドライン

ハスキーの装置の操作、取り付け、メンテナンス、点検整備を行う作業者は、次のガイドラインに準拠した安全作業規則に従ってください。

- 金型とホットランナを点検整備する場合、または金型エリアへ入る場合は、事前に電気、空圧、および油圧エネルギー源のロックアウト/タグアウトを行ってください。
- 金型とホットランナは、定期的な予防メンテナンスが実施されていない場合には操作しないでください。
- ハスキーまたはサプライヤ/メーカーの承認なしに、磁気プラテンは使用しないでください。
- ホットランナは、ホットランナの銘板で指定されている成形温度および金型温度以外では操作しないでください。

### 2.3 危険の種類

射出成形装置は一般に、次のような種類の危険を伴います。

- 機械的危険
- 電気による危険
- 高温による危険
- 高圧（油圧システムの圧力および熔融樹脂の噴出）
- 滑り、つまずき、落下の危険
- 吊上げ作業にともなう危険
- ガス、蒸気、ダストの排出による危険
- 騒音による危険

### 2.3.1 機械的危険

- **ホースや安全拘束具の磨耗**  
フレキシブルホースアセンブリや安全拘束具はすべて、定期的に検査し、適宜交換してください。
- **冷却水ホース**  
冷却水ホースは経年劣化するので、毎年交換する必要があります。劣化したホースは脆弱になり、操作したときに破裂したり、フィッティングから外れたりすることがあります。破損の危険を最小限に抑えるため、ホースを定期的に検査し、必要に応じて交換してください。冷却水ホースの補修は、成形機が冷めるまで待ってから行ってください。
- **焼き付いたネジやプラグ**  
ネジやプラグが、標準のツーリングや力による通常の方法では取り外せない場合、これらの部品が焼き付いている可能性が高いため、ハスキーにご連絡いただき修理方法のアドバイスを御受けください。



---

#### 警告!

機械的危険や浮遊塵の危険 - 金型の破損: 異物の飛び散りにより重傷を負ったり、機械的に破損したりするおそれがあります。過大な力をかけたり、所定の限界値を超えて金型を使用したりしないでください。トルク増大バーを使用しないでください。金型の故障により破片が発生して飛び散り、怪我につながるおそれがあります。部品の焼き付きについては、ハスキーにご連絡の上、安全な分解方法について指示を受けてください。

---

#### 注記:

マニホールドプラグは現場で修理できるものではなく、決して取り外してはいけません。これらの部品はハスキーの製造拠点でしか修理できません。

---

## 2.3.2 高温による危険

- **高温面**  
金型エリア、金型周辺機器、射出ユニット加熱工元素の表面には、高温の部分が多くあります。通常の運転温度においてこれら高温部分に接触すると、重度の火傷を招きます。これが生じるおそれのある場所は、安全標識により明示されています。これら高温部分で作業する際には、保護具を着用してください。
- **熔融樹脂**  
ノズル、金型、ホットランナからパージされた樹脂や、その他漏れ出た樹脂、材料供給口には絶対に触れないでください。溶けた樹脂の表面は冷たく見えても、内部はまだ高温状態であることがあります。パージされた樹脂を取り扱う場合には、保護具を着用してください。

## 2.3.3 高圧の危険



### 警告!

火傷および高温の樹脂の噴出の危険 - 死亡、重傷、またはホットランナ破損のおそれがあります。マニホールドヒータがオンの場合は、すべてのノズルヒータとスプルーヒータ( 装備している場合 ) をオンにする必要があります。これを怠ると、マニホールド内で危険な圧力レベルが発生し、コンポーネントが故障したり高温樹脂が突然噴出したりするおそれがあります。

ノズルスプルーと同時、またはそれ以前にノズルヒータおよびスプルーヒータ( 装備している場合 ) をオンにしないと、ホットランナマニホールド内部の圧力が危険なレベルにまで上昇する場合があります。

この圧力は、射出ノズルスプルーが凝固した樹脂で詰まり、マニホールド内の残留樹脂が加熱された場合に発生します。また、この圧力が急激に解放され、樹脂プラグがスプルーから飛び出して、ノズルチップから高温の樹脂が噴出する原因となるおそれがあります。重度の火傷を引き起こす危険性が高まります。

ホットランナの熔融樹脂に水が染み込んだり、取り込まれたりしても、潜在的な危険性が高まるおそれがあります。熔融樹脂内の水分の温度が 400 °C (725 °F) を超えた場合、その水分の圧力により金属ハウジングが破裂し、人体への負傷を引き起こす危険性が十分に考えられます。

この危険を回避するため、以下の指示に従ってください。

1. 金型外部のマニホールドヒータをオンにする場合は、すべてのノズルヒータとスプルーヒータ( 装備している場合 ) がオンになっていることを必ず確認してください。ノズルヒータとスプルーヒータはマニホールドヒータと独立してオンにできますが、前もって加熱しておくか、マニホールドヒータに対してスレーブ状態にしておき、同時に加熱されるようにしておくことをお勧めします。
2. マニホールドを加熱する前に、ノズルチップが開いていて、ノズルハウジングが乾燥していることを必ず確認してください。

**重要!**

ホットランナ上または内部に水が漏れた場合は、ノズルチップを取り外し（冷間時）、ノズル内の樹脂を削り取って、ノズルを大気に触れさせる必要があります。この作業は、メルトチャンネルの破損を防ぐために刃先を取り外した標準的なツイストドリルを使用して実行できます。

システムを加熱する前に、キャビティプレートを交換してください。

## 2.3.4 電気による危険

- **電源**  
成形装置は、高い電流で高電圧で使用します。定格電力は、電気銘板と電気配線図に表示されています。成形装置は、電気配線図で指定されている電源装置を、各地域の法令に従って接続してください。
- **冷却水系統**  
ホットランナへの給水ラインが、電気接続部や電気装置の近くを通っていることがあります。これにより短絡が発生し、装置の電氣的破損が発生するおそれがあります。水漏れを防ぐため、給水ラインや給水ホース、ホースフィッティングは常に良好な状態に保ってください。

## 2.3.5 ガス、蒸気、ダストの排出による危険

成形樹脂のなかには、有害なガスや蒸気、ダストを発するものがあります。各地域の法令に従って、排気システムを設置してください。

## 2.3.6 滑り、つまずき、落下の危険

成形機の上で歩いたり、立ったり、よじ登ったり、座ったりすることは、安全上してはなりません。

タイバー、またはグリースやオイルを使用している表面には乗らないでください。

床に立った状態から手を伸ばしても届かない部分へアクセスするには、安全規格認定された作業台や通路、踏み台を設けてください。

## 2.3.7 リフティング作業に伴う危険

装置を吊り上げる場合は、適切なリフティング装置を使用し、所定のリフトポイントにロープをかけて、バランスに注意しながら行ってください。ハンドリングやリフティングの方法については、設置方法の説明を参照してください。リフティング装置に定格荷重以上の荷重をかけないでください。

## 2.4 安全標識

安全標識は、装置内部または周囲の潜在的に危険な領域を明示するものです。装置の設置、操作、メンテナンスに携わる作業者の安全を確保するため、以下のガイドラインを守ってください。

- 安全標識がすべて、適切な箇所に表示されていることを確認してください。詳細は、図面パッケージを参照してください。
- 安全標識を改変しないでください。
- 安全標識を汚したり、見えなくしたりしないでください。
- 必要なら、標識を交換してください。交換用標識の部品番号については、図面パッケージを参照してください。

安全標識に表示されている安全記号について、以下の表で説明します。


### 注記:

安全標識には、潜在的な危険とそれによってもたらされる結果が詳述されていることもあります。

安全記号	記号の説明
	<b>概要</b> この記号は負傷の危険を示します。通例、危険内容を説明する別の絵や文章と一緒に表示されます。
	<b>高電圧</b> この記号は、死亡または重傷につながる電気による潜在的な危険を示します。
	<b>高圧溶融樹脂</b> この記号は、死亡または重度の火傷につながる高圧の溶融樹脂による危険を示します。
	<b>ロックアウト/タグアウト</b> この記号は、エネルギー源（電気、油圧、空圧）が存在することを示し、メンテナンスを実施する前に必ず切断または解放する必要があります。
	<b>挫滅/打撲</b> この記号は、押しつぶすまたは衝突により重度の挫滅が生じるおそれのあるエリアを示します。

安全記号	記号の説明
	<p><b>高圧による危険</b> この記号は、重度の負傷につながる熱水、蒸気または気体による危険を示します。</p>
	<p><b>高圧アキュムレータ</b> この記号は、死亡または重傷が生じるおそれのある高圧のガスやオイルの噴出を示します。</p>
	<p><b>高温面</b> この記号は、重度の火傷につながる露出した高温面を示します。</p>
	<p><b>滑り、つまずき、落下の危険</b> この記号は、負傷につながる滑り、つまずき、落下による危険を示します。</p>
	<p><b>登るな</b> この記号は、滑り、つまずき、落下による危険があり、負傷につながるおそれがあるため、踏み台として使ってはいけない場所を示します。</p>
	<p><b>挫傷/剪断の危険</b> この記号は、回転するスクリューにより押しつぶされたり、剪断されたりして重傷を負うおそれがあることを示します。</p>
	<p><b>マニュアルに記載の指示の遵守</b> この記号は、有資格の担当者がマニュアルに記載の指示をよく読み、その内容を理解してから作業する必要があることを示します。</p>
	<p><b>クラス 2 レーザビーム</b> この記号は、レーザービームに長時間さらされると負傷するおそれがあることを示します。</p>
	<p><b>バレルカバー接地ストラップ</b> この記号は、死亡または重傷につながるバレルカバー接地ストラップの電流による危険を示します。</p>



安全記号	記号の説明
	<p><b>グリース不要</b>                      この記号は、通常の運転条件下ではグリースを塗布する必要がないことを示します。グリースの塗布が原因で装置が故障することがあります。</p>

## 2.5 ロックアウトとタグアウト

成形機で、または外部のエネルギー源に接続している状態でメンテナンス作業を行う前に、各地域の適用法令に従って、成形機、コントローラ、周辺機器でロックアウト/タグアウト手順を実行する必要があります。



### 警告!

メンテナンス作業の前に、各地域の適用法令に従ってすべての動力源のロックアウト/タグアウトを行ってください。これを行わないと、重傷または死亡を招くおそれがあります。手順については、成形機または関連機器のメーカーが提供するマニュアルを参照してください。

設置およびロックとタグの取り外しは、資格を持った担当者が行ってください。

ロックアウト/タグアウトには、すべてのエネルギー源からエネルギーを遮断し、蓄積エネルギーを逃がして、再通電を防止する作業が含まれます。

## 2.6 保護具および安全器具

適切な保護具を着用し、専用の安全器具を使用することで、作業者の負傷を防ぐことができます。ここでは、装置や周辺機器で作業するときを使用すべき保護具や安全器具について説明します。

### 2.6.1 保護具 ( PPE )

成形機やその周辺での作業では、保護具を着用してください。一般的な保護具には、次のようなものがあります。

項目	説明
	<p><b>安全眼鏡</b> 飛散物/飛散粒子、熱、火花、溶融樹脂の飛沫などから目を保護します。</p>
	<p><b>顔面マスク</b> 飛散物/飛散粒子、熱、火花、溶融樹脂の飛沫などから顔全体を保護します。</p>
	<p><b>耐熱手袋</b> 高熱から手を保護します。</p>
	<p><b>耳栓</b> 騒音から耳を保護します。</p>
	<p><b>安全靴</b> 感電、挫傷や穿刺の危険、溶融樹脂の飛沫などから足を保護します。</p>
	<p><b>非溶解性の天然繊維ズボンと長袖シャツ</b> 溶融樹脂の研磨屑、破片、飛沫から身体を保護します。</p>

## 2.6.2 安全器具

成形機またはその周辺での作業では、適切な安全器具を使用してください。

一般的な安全器具には、次のようなものがあります。

- **ガス換気装置**  
プラスチックガスから発生する有害なガスを回収します。
- **パージ容器**  
射出ユニットからパージした高温の樹脂を回収します。

- **電気掃除機**  
転倒の原因となるこぼれた樹脂ペレットやその他の破片を回収します。
- **階段およびはしご**  
成形機エリアに安全にアクセスするために使用します。
- **危険標識**  
他の作業者がコンポーネントや成形機のエリア内に入らないように警告します。
- **ロックおよびタグ**  
特定のシステムやコンポーネントの誤使用を防ぎます。
- **消火器**  
小規模な火事を消すのに使用します。
- **伸縮自在ミラー**  
金型エリアの外からホットランナのノズルチップを安全に点検するために使用します。
- **真鍮ハンマーおよび真鍮製ロッド棒**  
乾燥した樹脂残留物を取り除くために使用します。

## 2.7 製品安全データシート ( MSDS )



### 警告!

化学的危険 - ハスキー製装置に使用されている化学物質には潜在的に危険なものがあり、負傷や病気のおそれがあります。化学物質や危険な材料の保管、取り扱い、またはこれらを使用した作業を行う前に、該当する製品安全データシート ( MSDS ) をよく読んでその内容を理解し、推奨保護具を着用して、メーカーの指示に従ってください。

製品安全データシート ( MSDS ) とは、危険な製品が健康に与える潜在的影響を示した技術文書のことです。これには作業員保護のための安全ガイドラインが明示されており、使用、保管、取扱と緊急対処に関する情報が記載されています。

以下のことを行う前には、必ず該当する製品安全データシートを参照してください。

- 化学製品を取り扱う場合
- ハスキー製装置の一部を分解して、化学製品が露出するような場合

MSDS の入手については、材料供給業者にお問い合わせください。

## 2.8 材料、部品、加工

身体の傷害や財物の損害を防ぐため、以下の諸点をご確認ください。

- 装置が、そのマニュアルに記載されている所期の用途にのみ使用されている。

- 運転温度が、樹脂の所定の最大許容温度以下に設定されている。
- 最大設定温度が、使用している材料の引火点より低い温度に設定されている。
- 装置に使用されている潤滑剤、オイル、成形樹脂が、ハスキー指定の仕様を満たしている。
- ハスキー純正部品が使用されている。

## 2.9 安全ラッチバー

すべての金型およびホットランナアセンブリは、その操作側および反操作側に安全ラッチバーを取り付けた状態で出荷されます。

安全ラッチバーは、メンテナンスと設置を行う場合にプレートどうしを固定するために使用します。安全ラッチバーを使用することで、アセンブリの輸送やハンドリング、および通常操作時にお互いに結合しているプレートの固定などを安全に行うことができます。



### 警告!

**挫傷に注意 - 死亡または重傷のおそれがあります。プレートが適切に固定されていない場合、ハンドリング時に分離し、落下するおそれがあります。絶対に、安全ラッチバーを1つだけ取り付けた状態で複数のプレートを取り扱わないでください。**

均等な引張り力をプレートに与えることができるよう、安全ラッチバーは常に一对で使用し、金型およびホットランナアセンブリの対角線上に相対するように取り付けてください。

### 注記:

安全ラッチバーの取付け方法に関する詳細な指示については、必要に応じてこのマニュアルで説明されています。

## 2.10 リフトバーおよびスイベルホイストリング

すべての金型およびホットランナには、アセンブリ全体または個々のプレートを吊り上げるためのリフティング用のタップ穴があります。専用のリフティング装置(リフトバーとスイベルホイストリングを含む)は、必要な場合のみハスキーが提供します。このリフティング装置は金型/ホットランナアセンブリ専用設計されています。ハスキーから専用のリフティング装置が提供された場合は、ハスキーが提供した専用のリフティング装置のみを使用してください。

### 注記:

金型のキャビ型とコア型およびホットランナアセンブリに使用する各リフトバーは、そのアセンブリの要件に基づいて準備できます。

**重要!**

すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。プレートやアセンブリを移動または取り扱う場合には推奨事項に従ってください。

プレートおよびプレートアセンブリの吊上げ方法と、ハスキー提供のリフトバーおよびスイベルホイストリングの使用方法については、[4.1 項](#)を参照してください。

**注記:**

金型、ホットランナ、型板、およびクールピックプレートの使用中は、ハスキー提供のリフトバーおよびスイベルホイストリングとそれに関連する部品を一緒に保管しておいてください。



## 第 3 章 仕様

本章には、マニホールドシステムの操作およびメンテナンスに必要な、温度、電気、エア、潤滑剤に関する情報が記載されています。

### 3.1 重量

マニホールドシステムアセンブリの総重量は、組立図面に示されています。

### 3.2 動作温度

熱膨張の結果として発生する内部の樹脂漏れや内部コンポーネントの破損を防ぐため、ホットランナは特定の温度範囲内で動作する必要があります。この温度範囲は、ホットランナ銘板に、マニホールドと金型間の温度差として表示されています。



#### 重要!

温度範囲は、ホットランナシステムが適切なシーリング性能を得るうえで非常に重要です。そのため、指定された動作温度範囲を常に維持することが大切です。

銘板の詳細については、[1.7.1 項](#)を参照してください。

### 3.3 電気仕様

以下の情報については、電気回路図を参照してください。

- 温調ゾーン
- 各ヒータおよび熱電対の配線のマルチピンコネクタとピンの位置
- ヒータ配線の並列接続（該当時）
- 各ヒータのアンペア数、ワット数、抵抗
- キーピンの位置

#### 3.3.1 必要なコントローラ

ヒータに必要な温調ゾーンの数は、基本システムのサイズと要件によって決まります。

**危険!**

電気による危険 - 重傷、火事、電気コンポーネントの過負荷の危険。ヒータが必要とする定格電流よりも小さい定格のコントローラは使用しないでください。ホットランナのコネクタまたはケーブルよりも定格電流の大きいコントローラは使用しないでください。

制御の方式は、以下のどちらでもかまいません。

- 熱電対を使用してノズルチップの温度を検出する自動制御
  - 電力供給時間を ( 時間のパーセンテージで ) コントローラにより設定する手動制御
- 個々のノズルヒータへの給電をオン/オフするための配電箱がオプションで用意されています。

**注記:**

コントローラからヒータへの出力は、220 ~ 240 V、50 ~ 60Hz 単相に設定する必要があります。

### 3.3.2 ノズルヒータ

ノズルヒータは、個別またはゾーンごとに手動コントローラにより制御することができます。正しい回路構成については、電気回路図を参照してください。

### 3.3.3 マニホールドヒータ

マニホールドヒータは可能な限り互いに並列に接続され、単一のコントローラゾーンにより制御されています。回路はケーブルコネクタまたはマニホールドで閉じられます。

並列に接続されたすべてのヒータの総アンペア数が単一のコントローラゾーンの容量を超えている場合、ヒータは複数のゾーンで接続されます。

各ゾーンの熱電対は、別々のコントローラゾーンへ接続されます。

#### 3.3.3.1 予備の熱電対用配線

各マニホールドヒータゾーンの温度は、J タイプの熱電対により検出されます。

**注記:**

別タイプの熱電対も特別注文できます。

休止時間を最小限に抑えるため、各ゾーンに予備の熱電対がマルチピンコネクタのベース付近に配線されています。そのため、万一メインの熱電対が故障しても、金型を分解することなく簡単に予備の熱電対を接続することができます。故障した熱電対は、次回のメンテナンス時に交換できます。

また予備の熱電対は、メインの熱電対の温度検出機能を確認するために使用することもできます。



---

**注記:**

熱電対接続時には、電気配線図を参照して極性を確認してください。J タイプの熱電対では、白のワイヤが正 (+) で、赤のワイヤが負 (-) となります。このカラーコードは、ANSI に準拠しています。ただし北米以外の地域では、熱電対のカラーコードとワイヤの対応が異なっているために、表示温度も違ってくることがあります。

---

### 3.3.4 電力変動

ホットランナシステムは、電源電圧の変動に敏感です。ノズルヒータとマニホールドヒータの定格は、240 V です。(特定のアプリケーションでは 200 V)

---

**注記:**

ホットランナを取り付ける前に、必ず型締めの手順にあるホットランナの銘板を参照してください。銘板の詳細については、[1.7 項](#)を参照してください。

---

マニホールドヒータは常に熱電対によって制御されており、多少の電圧変動は補正されません。

ノズルヒータは、パーセンテージタイマによって制御されている場合、ヒータ出力は電圧変動の影響を直接受けます。たとえば電圧が 10% 低下すると、出力 (W) は約 20% 低下するため、ノズル温度がかなり低くなります。この場合、調節が必要です。

電源が不安定であることが判明している場合には、使用するコントローラに適した定格の自動電圧安定器を装備することをお勧めします。

## 3.4 空圧システムの仕様

バルブシステムは、空気圧によって作動します。空圧システムの圧縮空気は、次の要件を満たしている必要があります。

- 圧縮空気を清潔で乾燥した状態に保つには、空圧システムの加圧露点を、その最も低い周囲温度よりも 11 °C (20 °F) 低い温度に設定する必要があります。
- 圧縮空気の品質は、DIN ISO 8573-1 で指定されている基準を満たす必要があります。
  - 固体粒子 - クラス 1
  - 湿度 - クラス 4
  - オイル - クラス 1
- 標準的な所要空気圧は、金型メーカーが提供するドキュメントに別途指定がある場合を除き、5.52 ~ 8.27 bar (80 ~ 120 psi) です。

---

**注記:**

最適な動作のためには、空気圧を VG-LX ピストンで最大 10 bar (150 psi)、VG-SX ピストンで最大 12.41 bar (180 psi) までに増加させる必要があります。VG-EX ピストンは、8.27 bar (120 psi) に最適化されています。

---

- 圧縮空気ホースは、空気を必要とする個所へ適量の空気を供給できる大きさである必要があります。
- 金型アクチュエータ用の圧縮空気が成形機のオペレータ安全扉とインターロックしていて、安全扉が開くとあらゆる動作が停止するようになっている必要があります。
- クイックイグゾーストバルブをアクチュエータの近くに配し、金型内の圧縮空気が急速に減圧されアクチュエータの動作速度が上がるようにする必要があります。
- 以下の作業を行う場合には、ロックアウトバルブを給気供給部に (ANSI Z244.1 または地域の法令に従って) 取り付けてください。
  - 金型の整備
  - メンテナンス
  - 金型の取付けと取外し

### 3.5 推奨潤滑剤

ハスキーのホットランナの組立てとメンテナンスでは、以下の潤滑剤を使用することを推奨します。

---

#### 注記:

以下の潤滑剤のみの使用を推奨します。指定以外の潤滑剤の使用について、ハスキーは責任を負いません。指定以外の潤滑剤を使用する場合、適合品と同等の品質であることを確認するのはユーザの責任です。

---

#### 注記:

品質の劣る潤滑剤は、コンポーネントの早期磨耗を招くおそれがあります。



#### 警告!

化学的危険 - ハスキー製装置に使用されている化学物質には潜在的に危険なものがあり、負傷や病気のおそれがあります。化学物質や危険な材料の保管、取り扱い、またはこれらを使用した作業を行う前に、該当する製品安全データシート (MSDS) をよく読んでその内容を理解し、推奨保護具を着用して、メーカーの指示に従ってください。

---

#### 注意!

汚染の危険 - 潤滑剤やグリースを汚染するおそれがあります。異なる商品名の潤滑剤やグリースを混ぜないでください。潤滑剤やグリースを混合すると、潤滑剤やグリースが早期に劣化し、成形機の破損を招くおそれがあります。

---



**警告!**

有毒物による危険 - 死亡または重傷のおそれがあります。推奨潤滑剤の中には、有毒物質や摂取禁止添加剤を含んでいるものがあり、アメリカ農務省 (USDA) 等級 H1 (以前の AA) に基づく食品医薬品局 (FDA) 承認製品ではないことがあります。具体的な詳細については、潤滑剤のメーカーにお問い合わせください。

タイプ/説明	商品名	部品番号	数量	用途
非可動部用 グリース	Kem-A-Trix Fahrenheit 800 Bearing Gel	3936720	113 g (4 oz) チューブ	ガイドピン、アライメント ダウエル、ネジ頭部とネジ 部、Oリングシール <sup>[1]</sup>
		3936725	397 g (14 oz) グリースガンチュ ーブ	
高温焼付き 防止剤	Loctite Nickel Anti-Seize 771	5541918	225 g (8 oz) 缶	マニホールドに取り付けら れているネジ
保護スプレ ー	LPS 2 潤滑剤	1501808	566 g ( 20 oz ) ノン エーロゾルスプレ ー缶	ホットランナプレート
ネジ固着剤	Loctite 248	5541916	9 g ( 0.32 oz ) スティックのり	マニホールド固定ボルト

<sup>[1]</sup> 指定量を塗布のこと。詳細については、メンテナンス手順および組立図面を参照してください。

### 3.6 防錆剤

金型で使用する防錆剤は、以下の仕様に適合している必要があります。

タイプ	商品名
保護スプレー	LPS 2 保護スプレー

### 3.7 締付けトルク

締付けトルクは、組立図面に記載されています。

---

**注意!**

**機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。締付けトルクが不適切だと、装置破損のおそれがあります。締付けトルクについては、組立図面を参照してください。**

---

## 第 4 章 吊上げとハンドリング

本章では、ホットランナアセンブリの安全な吊上げおよびハンドリング方法について説明します。



### 重要!

本章で説明する手順は、標準的なホットランナを想定したものであり、特殊なオプションなどは考慮していません。

### 4.1 吊上げとハンドリング

以下の手順では、安全にプレートおよびプレートアセンブリを吊り上げる方法について説明します。

### 注意!

**機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。磁石を利用したリフティング装置でプレートを吊り上げないでください。これらの装置は、精密に研磨が施されたプレートを傷付けるおそれがあります。**



### 重要!

プレートの吊上げおよび移動の際は、安全を第一に考慮してください。必ず定期的に点検された適切なリフティング装置を使用し、このマニュアルで説明する推奨事項に従ってください。



### 重要!

すべての金型およびホットランナには、アセンブリ全体または個々のプレートを吊り上げるためのリフティング用のタップ穴があります。専用のリフティング装置(リフトバーとスイベルホイストリングを含む)は、必要な場合のみハスキーが提供します。このリフティング装置は金型/ホットランナアセンブリ専用に設計されています。ハスキーから専用のリフティング装置が提供された場合は、ハスキーが提供した専用のリフティング装置のみを使用してください。

## 4.1.1 1つのリフトポイントを使用した吊上げおよびハンドリング

以下の手順では、1つのリフトポイントを使用してプレートを吊り上げて降ろす方法について説明します。

### 4.1.1.1 1つのリフトポイントを使用したプレートの倒し方

1つのリフトポイントを使用してプレートを作業面に正しく倒すには、以下の手順に従います。



#### 警告!

挫傷に注意 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。

1. リフトバーまたはスイベルホイストリングを取り付けて、天井クレーンに取り付けます。
  - リフトバーを使用して吊り上げる方法については、[4.1.3 項](#)を参照してください。
  - スイベルホイストリングを使用して吊り上げる方法については、[4.1.4 項](#)を参照してください。
2. 作業面上にプレートを吊り上げます。

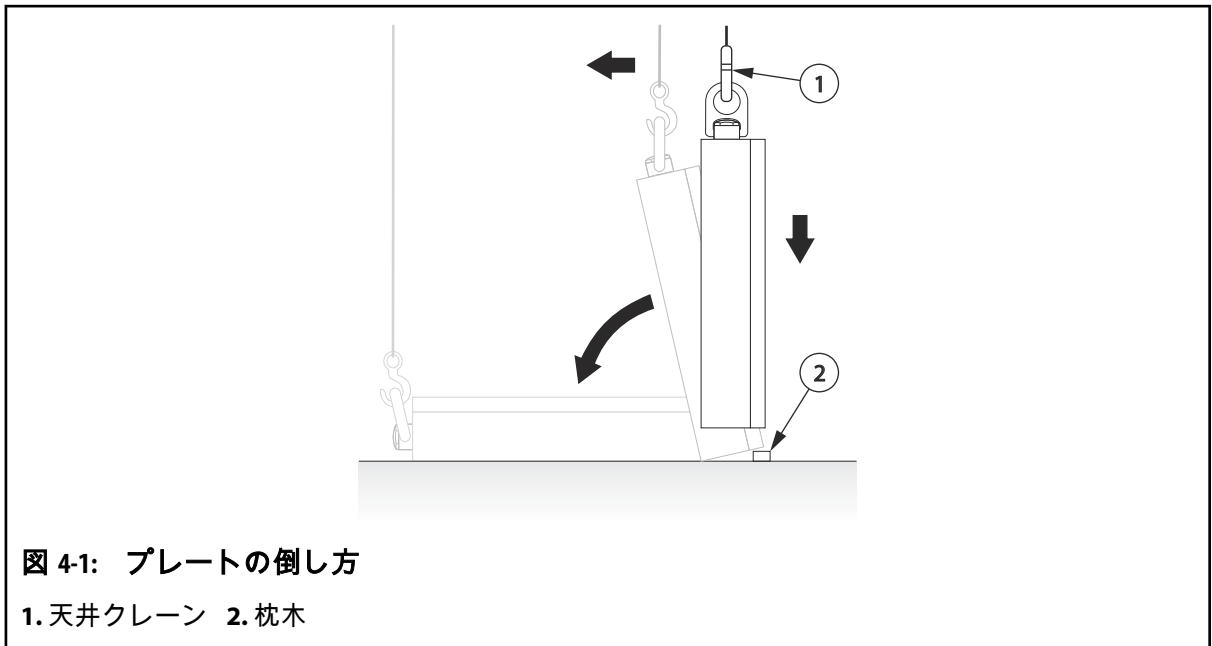


図 4-1: プレートの倒し方

1. 天井クレーン 2. 枕木

3. プレートを倒す反対側の作業面に枕木を固定します。
4. 固定された枕木の端に、プレートをゆっくりと下ろします。
5. プレートの端が床に当たるまでそのままプレートをゆっくりと下ろします。
6. プレートを床に寝かせます。

### 4.1.1.2 1つのリフトポイントを使用したプレートの起こし方

寝かせた状態のプレートを1つのリフトポイントを使用して吊り上げる場合、プレートが垂直まで起きた瞬間にクレーンのスリングがたるむことがあります。その結果、プレートが反対側に倒れるおそれがあります。

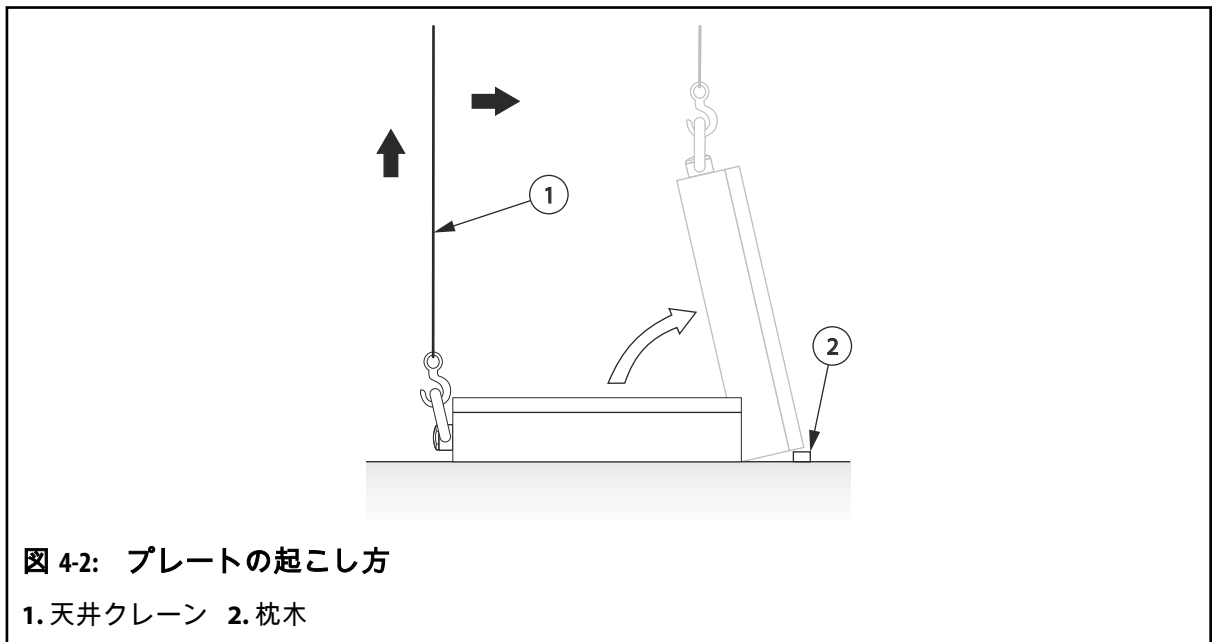
これを防ぐためには、以下の手順に従ってください。



**警告!**

挫傷に注意 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。

1. リフトバーまたはスイベルホイストリングを取り付けて、天井クレーンに取り付けます。
  - リフトバーを使用して吊り上げる方法については、4.1.3 項を参照してください。
  - スイベルホイストリングを使用して吊り上げる方法については、4.1.4 項を参照してください。
2. 枕木をプレートの脚部近くの作業面に固定します。これにより、プレートが中心からずれるのを防ぎます。



3. プレートを固定した枕木に載るまで慎重に吊り上げます。

**警告!**

打撲の危険 - 重傷のおそれがあります。吊上げ作業中のプレートは、枕木から離れた瞬間に振り子運動をする場合があります。吊上げはゆっくりと行い、揺れを抑えてください。負傷を防ぐため、周囲に人を近づけないでください。

4. スリングに負荷をかけた状態でプレートを吊り上げます。

**注意!**

機械的危険 - 装置破損のおそれがあります。プレートを保管する場合は、必ず垂直または水平位置で固定してください。プレートを他の物に立てかけないでください。

5. プレートが安定したら、安全な場所に移動して枕木を取り除きます。

## 4.1.2 複数のリフトポイントを使用した吊上げおよびハンドリング

複数のリフトポイントを使用してプレートを吊り上げるには、以下の手順に従います。

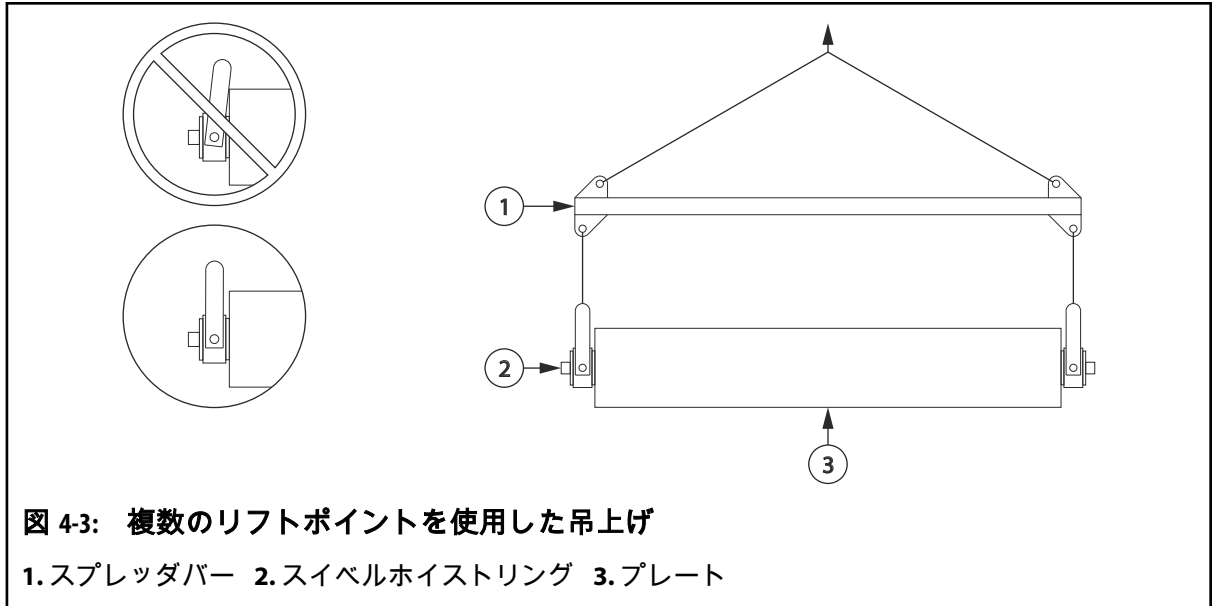
**警告!**

挫傷に注意 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。

1. スイベルホイストリングを所定のリフトポイントに取り付けます。プレートを垂直に吊り上げたときにバランスがとれるように、スイベルホイストリングは必ずプレートの両端に取り付けてください。

スイベルホイストリングを使用して吊り上げる方法については、[4.1.4 項](#)を参照してください。





2. スイベルホイストリングを天井クレーンに取り付けます。以下のいずれかの場合は、スプレッドバーを使用してください。
  - ・ スイベルホイストリングのピボット角が 90°を超える場合。
  - ・ スリングまたはチェーンの角度が 45°未満になる場合。
3. プレートを吊り上げて、安全な場所に移動します。

### 4.1.3 リフトバーを使用した吊上げ

リフトバーを使用してプレートおよびプレートアセンブリを正しく吊り上げるために、以下の手順に従ってください。

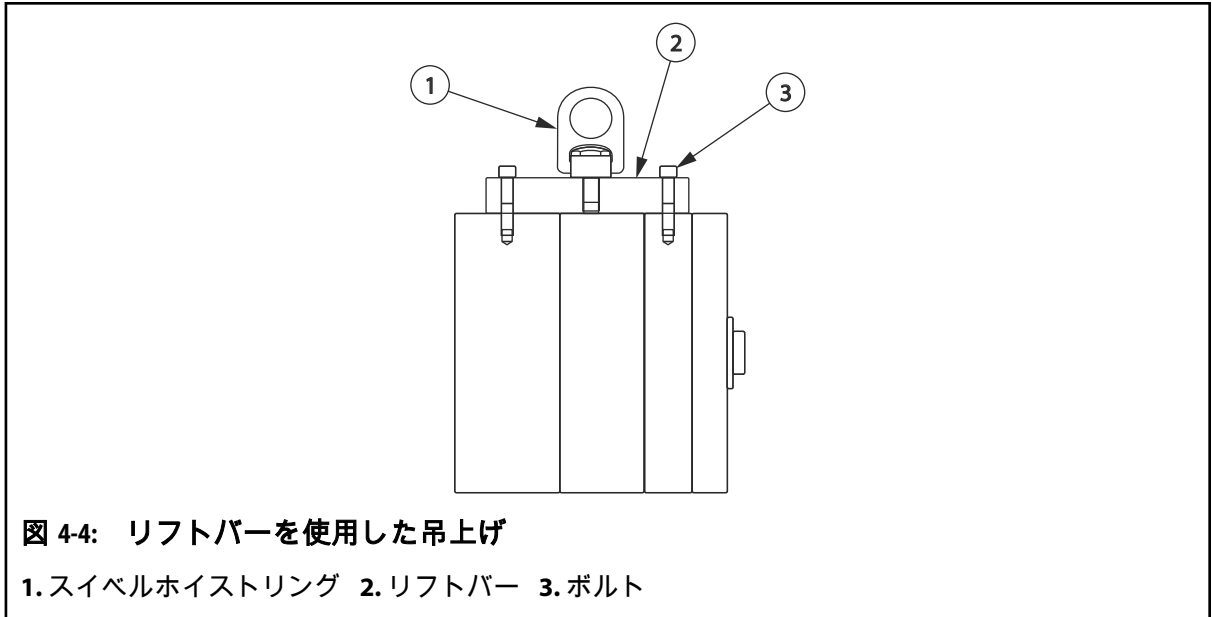
**注記:**

リフトバーの取り付け位置については、ホットランナに表示されている「Lift Bar Only」のマークまたは組立図面を参照してください。

**注記:**

バーで吊り上げられる最大荷重は、ハスキーのリフトバーに刻印されています。ハスキーが提供していないリフトバーを使用する場合は、リフトバーが金型/ホットランナアセンブリの重量に対して適切な耐荷重性能を備えていることを確認してください。

1. コンポーネント上部のリフティングホールに、リフトバーを取り付けます。



2. ホイストリングを規定のトルク値で締め付けます。トルク要件については、[3.7 項](#)を参照してください。
3. 適切な天井クレーンをスイベルホイストリングに取り付け、プレートおよびプレートアセンブリを垂直に吊り上げます。
4. 金型とホットランナの使用中は、ハスキーが提供したリフティング装置一式をすぐに使用できる場所に保管してください。

#### 4.1.4 スイベルホイストリングを使用した吊上げ

スイベルホイストリングを使用する場合は、以下の点に注意してください。

- スイベルホイストリングの取付け位置については、ホットランナに表示されている「Hoist Ring Only」のマークまたは組立図面を参照してください。
- 吊り上げる前にスイベルホイストリングが正しく締め付けられていることを確認します。
- 使用するスイベルホイストリングが、選択した迎え角でプレートまたはコンポーネントの重量を支えられることを確認してください。
- 定格荷重以上の荷重を吊り上げないでください。
- スリングの角度によっては、吊り上げる重量よりも大きな荷重がかかることがあります。重量 1000 kg (2000 lb) の物体を 2 点吊り、スリング角度 30°で吊り上げた場合、各ホイストリングに 1000 kg (2000 lb) の荷重がかかります。
- 取り付けた後、ホイストリングがすべての方向に回転および前傾することを確認してください。リングの側面が他の物体に接触してはいけません。
- 取り付けた後、操作中は、ハスキーが提供したリフティング装置一式をすぐに使用できる場所に保管しておいてください。
- センタープルホイストリングの U 字バーが開く方向または「てこ」になる方向に力が加わるフックやその他のリフティング装置は絶対に使用しないでください。
- ボルト類は推奨トルク値で締め付けてください。
- 衝撃を与えないでください。吊り上げる際には、徐々に力を加えてください。

- ホイストリングのブッシュと加工部品の表面の間にスペーサを入れないでください。
- 加工部品の表面は平坦でなければならず、ホイストリングのブッシュと完全に接触させてください。

メートル単位およびインチ単位のスイベルホイストリングが、ハスキー部品配送センターから入手できます。

他のメーカーから購入したスイベルホイストリングは、下記の仕様を満たさなければなりません。

表 4-1: スイベルホイストリングの標準仕様

カテゴリ	仕様
材質	4140 認定航空機品質
タイプ	鍛造ホイストリング
仕上げ	DOD-P-16232F 準拠のリン酸処理
安全係数	5:1
回転/前傾	前傾 180°、回転 360°
ネジ	ISO 261 および ISO 965 - 並目
表面	磁粉探傷検査 ( ASTM E709-80 )
認定	個別の合格証明書 ( 追跡可能なようにホイストリングにシリアル番号を記載のこと )

表 4-2: スイベルホイストリング ( メートル並目 ) の仕様

部品番号	定格荷重 <sup>[1]</sup>	締付けトルク	ネジ径	最小ネジ深さ	ピッチ
2761800	1050 kg (2315 lb)	37 N·m (27 lbf·ft)	M12	24	1.75
2770570	1900 kg (4189 lb)	80 N·m (59 lbf·ft)	M16	32	2.00
2502267	4200 kg (9259 lb)	311 N·m (229 lbf·ft)	M24	48	3.00
536013	7000 kg (15432 lb)	637 N·m (470 lbf·ft)	M30	60	3.50
2761801	11000 kg (24250 lb)	1085 N·m (800 lbf·ft)	M36	72	4.00
2761803	12500 kg (27558 lb)	1085 N·m (800 lbf·ft)	M42	84	4.50

<sup>[1]</sup> 任意の引張り角度 ( 0° ( 水平引張り ) ~ 90° ( 垂直引張り ) ) での最小定格荷重

表 4-3: スイベルホイストリング ( インチ UNC サイズ ) の仕様

部品番号	定格荷重 <sup>[2]</sup>	締付けトルク	ネジ径	最小ネジ深さ	ピッチ
2732764	1130 kg (2500 lb)	38 N·m (28 lbf·ft)	1/2	1.0	13

表 4-3: スイベルホイストリング ( インチ UNC サイズ ) の仕様 ( 続き )

部品番号	定格荷重 <sup>[2]</sup>	締付けトルク	ネジ径	最小ネジ深さ	ピッチ
2732765	2260 kg (5000 lb)	135 N·m (100 lbf·ft)	3/4	1.5	10
2760517	4530 kg (10000 lb)	310 N·m (229 lbf·ft)	1	2.0	8
2732766	6800 kg (15000 lb)	640 N·m (472 lbf·ft)	1 1/4	2.5	7
2732767	10880 kg (24000 lb)	1080 N·m (797 lbf·ft)	1 1/2	3.0	6

<sup>[2]</sup> 任意の引張り角度 ( 0° ( 水平引張り ) ~ 90° ( 垂直引張り ) ) での最小定格荷重

## 第 5 章 マニホールドシステムアセンブリ

本章では、マニホールドシステムの組み立てに必要な作業について説明します。組み立て手順の全一覧については、[5.1 項](#)を参照してください。

### 注記:

特に指定のない限り、すべてのボルト、フィッティングやその他のハードウェアは、マニホールドシステムに固有な組立図面に示されているトルクで締め付けます。



### 警告!

化学的危険-ハスキー製装置に使用されている化学物質には潜在的に危険なものがあり、負傷や病気のおそれがあります。化学物質や危険な材料の保管、取り扱い、またはこれらを使用した作業を行う前に、該当する製品安全データシート (MSDS) をよく読んでその内容を理解し、推奨保護具を着用して、メーカーの指示に従ってください。



### 重要!

本章で説明する手順は、標準的なマニホールドを想定したものであり、特殊なオプションなどは考慮していません。



### 重要!

メンテナンスの推奨事項と手順については、該当するサービスマニュアルを参照してください。



### 重要!

ホットランナを、機械指令 2006/42/EC の規定および同規定を国内法令に置き換える規制に準拠しない機械では使用しないでください。

### 5.1 組み立て手順の概要

以下の手順は、マニホールドシステムを設置するときに実行します。

手順	参照
ノズルハウジングの取付け	<a href="#">5.2 項</a>

手順	参照
マニホールドブッシュの取付け	5.3 項
VG-LX/EX バックアップパッドの取付け	5.4 項
VG-SX シリンダの取付け	5.5 項
マニホールドの取付け	5.6 項
スプールブッシュの取付け	5.7 項
スプールヒータの取付け	5.8 項
トランスファーブッシュの取付け ( 装備している場合 )	5.9 項
プリロードの測定	5.10 項
ヒータのテスト	5.11 項
熱電対の配線の調節方法	5.12 項
ダブルデルタピストンシールの取付け	5.13 項
バルブシステムの取付け	5.14 項
センタープレートの取付け ( 装備している場合 )	5.15.1 項
取付け板の取付け	5.16.1 項
ノズルチップの取付け	5.17.1 項
ノズルヒータの取付け	5.18 項
ノズルチップインシュレータの取付け ( 装備している場合 )	5.19 項
キャビティプレートの取付け	5.20 項

## 5.2 ノズルハウジングの取付け

以下の手順では、ノズルハウジングの取付け方法について説明します。

## 5.2.1 VG-LX/EX/SX ノズルハウジングの取付け

### 注意!

機械的危険 - ノズルハウジング破損のおそれがあります。傷やバリを取り除くために、ノズルハウジングの背面をストーンで磨かないでください。背面の曲面部分はハウジングの中でも精密に造られている部分です。この部分をストーンで磨くと漏れが発生する原因となり、ホットランナの漏れ防止保証が無効になります。

ノズルハウジングを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. 各ノズルハウジングを組み立てます。

### 注記:

ウルトラスプリングの向きと数を確認するには、組立図面を参照してください。

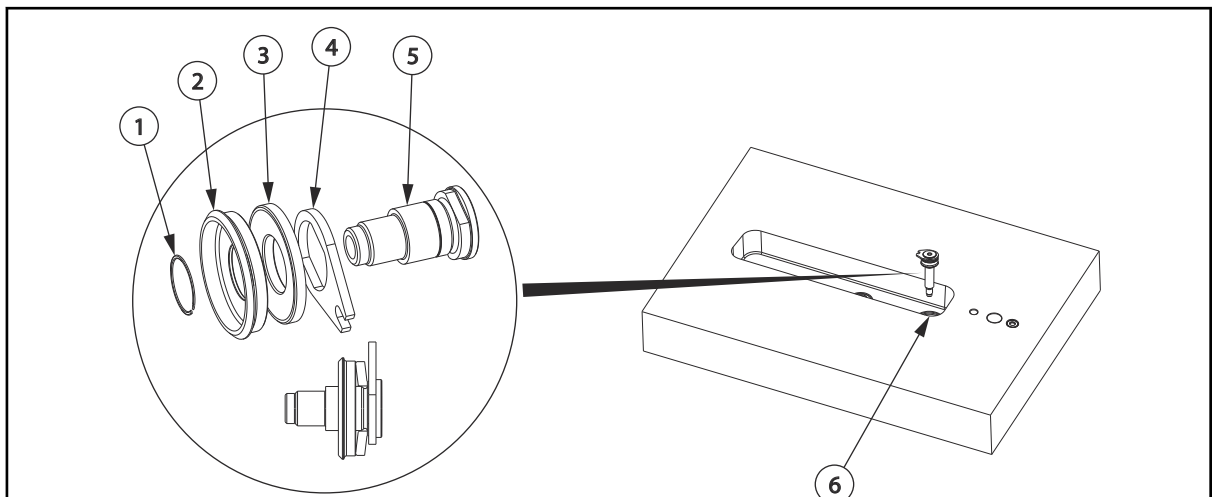


図 5-1: ノズルスタックアセンブリと取付け位置

1. リテーニングクリップ 2. ノズルロケートインシュレータ 3. ウルトラスプリング 4. 回転防止タブ 5. ノズルハウジング 6. ノズルポア

2. マニホールドプレート上のノズルポアに、すべてのハウジングアセンブリを配置します。回転しないようにするため、ハウジングアセンブリがノズルロケートダウエルと正しく位置合わせされていることを確認してください。
3. マニホールドとクロスマニホールドを取り付けます。( 装備している場合 ) 詳細については、[5.6 項](#)を参照してください。
4. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
5. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。
6. ノズルチップを取り付けます。詳細については、[5.17 項](#)を参照してください。
7. ノズルヒータと熱電対を取り付けます。詳細については、[5.18 項](#)を参照してください。

8. キャビティプレートを取り付けます。詳細については、[5.20 項](#)を参照してください。

## 5.2.2 VG-HP と VX-HP ノズルハウジングの取付け

### 注意!

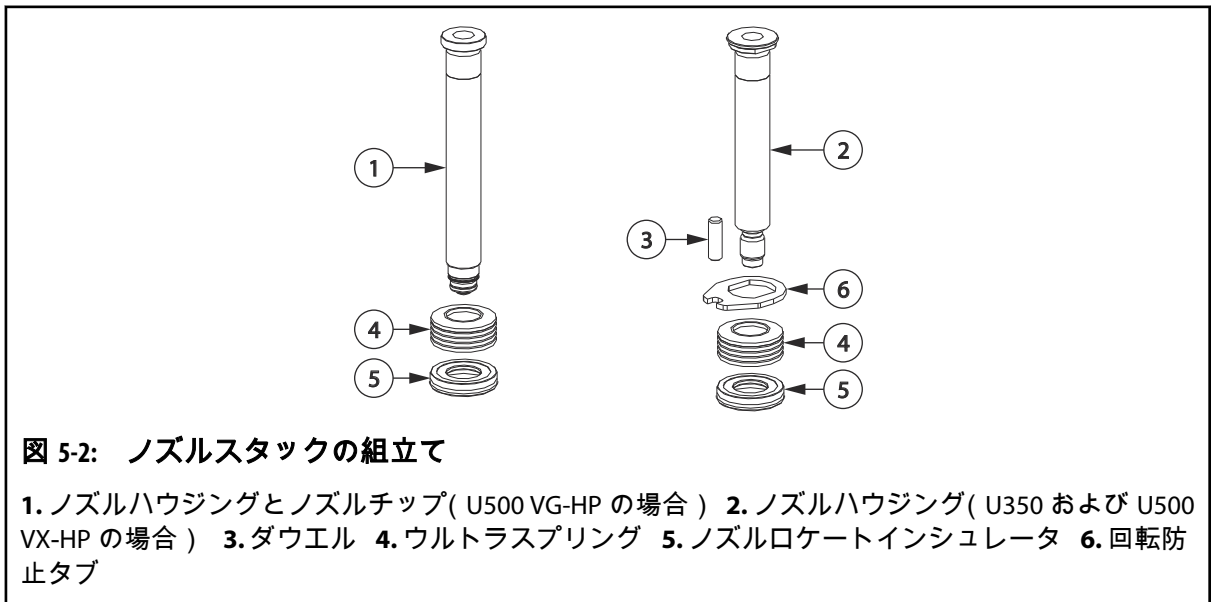
機械的危険 - ノズルハウジング破損のおそれがあります。傷やバリを取り除くために、ノズルハウジングの背面をストーンで磨かないでください。背面の曲面部分はハウジングの中でも精密に造られている部分です。この部分をストーンで磨くと漏れが発生する原因となり、ホットランナの漏れ防止保証が無効になります。

ノズルハウジングを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. 各ノズルハウジングを組み立てます。

### 注記:

ウルトラスプリングの向きと数を確認するには、組立図面を参照してください。



2. マニホールドプレートのノズルボアに、すべてのハウジングアセンブリを配置します。回転しないようにするため、ハウジングアセンブリがノズルロケートダウエルと正しく位置合わせされていることを確認してください。
3. マニホールドとクロスマニホールドを取り付けます。( 装備している場合 ) 詳細については、[5.6 項](#)を参照してください。
4. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
5. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。
6. ノズルチップを取り付けます。詳細については、[5.17.1 項](#)を参照してください。
7. ノズルヒータと熱電対を取り付けます。詳細については、[5.18 項](#)を参照してください。



8. キャビティプレートを取り付けます。詳細については、[5.20 項](#)を参照してください。

## 5.3 マニホールドブッシュの取付け

以下の手順は、マニホールドブッシュを取り付ける方法について説明したものです(ハスキーによってまだ取り付けられていない場合)。

### 注記:

ハスキーでは、「焼きばめ」または「すべりばめ」の 2 つのタイプのマニホールドブッシュを提供しています。一般的に焼きばめマニホールドブッシュは、熱に敏感な樹脂を成形するために設計されたシステムで使用されます。すべりばめマニホールドブッシュは、熱に敏感ではない樹脂を成形するために設計されたシステムで使用されます。マニホールドブッシュが焼きばめまたはすべりばめのどちらであるかを判断するには、組立図面を参照してください。

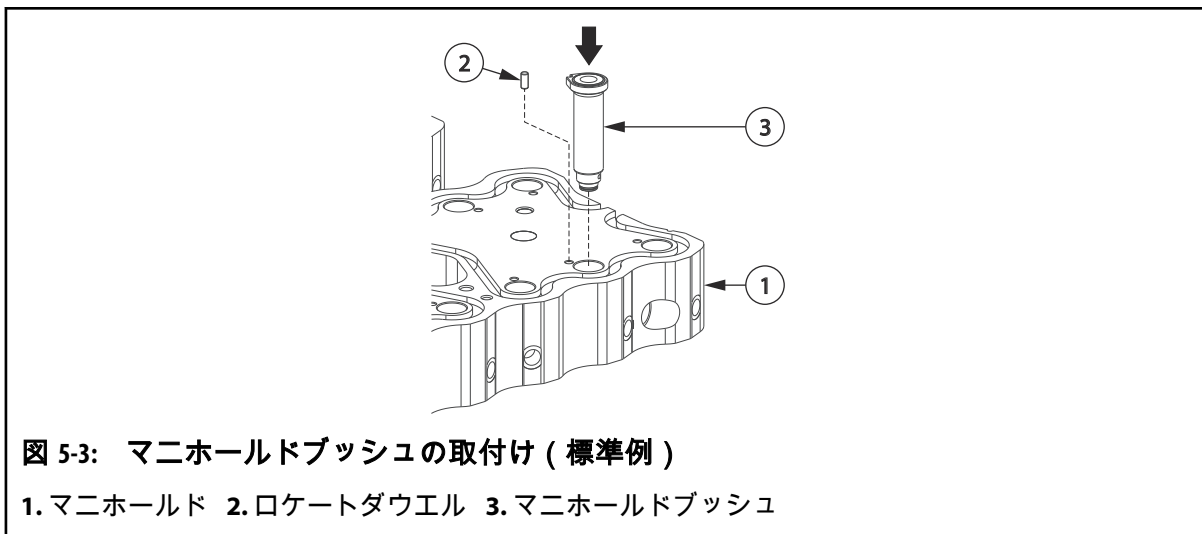
### 5.3.1 焼きばめマニホールドブッシュの取付け

焼きばめブッシュの取付けはハスキーに依頼することをお勧めします。マニホールドシステムは、焼きばめマニホールドブッシュが取り付けられ、事前に組み立てられた状態で届きます。焼きばめマニホールドブッシュの取外しについて情報が必要な場合は、ハスキー株式会社までお問い合わせください。

### 5.3.2 すべりばめマニホールドブッシュの取付け

すべりばめマニホールドブッシュを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. アルコールと綿棒を使用して、マニホールドブッシュのステムポアをクリーニングします。ブッシュから綿棒を取り除いたときに汚れが付着していなければ、内側は清浄です。
2. ミディアムインドストーン (240 グリットの油砥石) を使用して、マニホールドの嵌合面をすべてクリーニングします。マニホールドに傷を付けないでください。
3. マニホールドプレート、センタープレート、およびマニホールドブッシュのすべての接触面に、汚れ、傷、亀裂、バリなどのないことを確認します。
4. マニホールドブッシュのロケットダウエルが、マニホールドに取り付けられていることを確認します。



5. マニホールドブッシュをロケットダウエルに合わせ、マニホールドに底付きするまで、ブッシュをマニホールドに押し込みます。すべてのマニホールドブッシュについて、この手順を繰り返します。

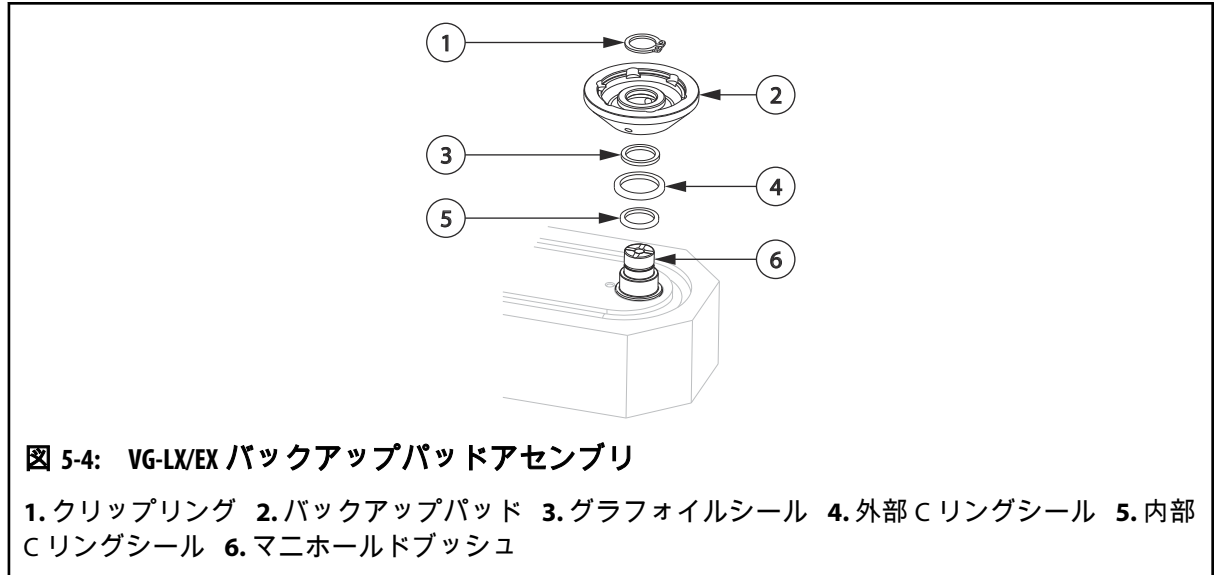
## 5.4 VG-LX/EX バックアップパッドの取付け

以下の手順は、マニホールドにバックアップパッドを取り付ける方法について説明したものです (ハスキーによってまだ取り付けられていない場合)。バックアップパッドは VG-LX/EX ホットランナに固有です。

### 5.4.1 バックアップパッドの取付け

バックアップパッドを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. 各バックアップパッドについて、以下の手順を実行します。
  - a. 新品の内部 C リングシールおよび外部 C リングシールをマニホールドブッシュに取り付けます。



- b. 新品のグラフオイルシールをマニホールドブッシュに取り付けます。
- c. バックアップパッドを取り付けます。バックアップパッドがメタルOリングシールと接触していることを確認します。
- d. クリップリングを取り付けます。
2. マニホールドとクロスマニホールドを取り付けます。( 装備している場合 ) 詳細については、[5.6 項](#)を参照してください。
3. マニホールドのプリロードを測定します。詳細については、[5.10 項](#)を参照してください。
4. バルブシステムアセンブリを取り付けます。詳細については、[5.14 項](#)を参照してください。
5. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
6. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.5 VG-SX シリンダの取付け

以下の手順は、マニホールドにシリンダを取り付ける方法について説明したものです( ハスキーによってまだ取り付けられていない場合 )。シリンダは VG-SX ホットランナに固有です。

### 5.5.1 シリンダの取付け

シリンダを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. 各シリンダで、以下の手順に従います。
  - a. 必要に応じて、シリンダをクリーニングします。

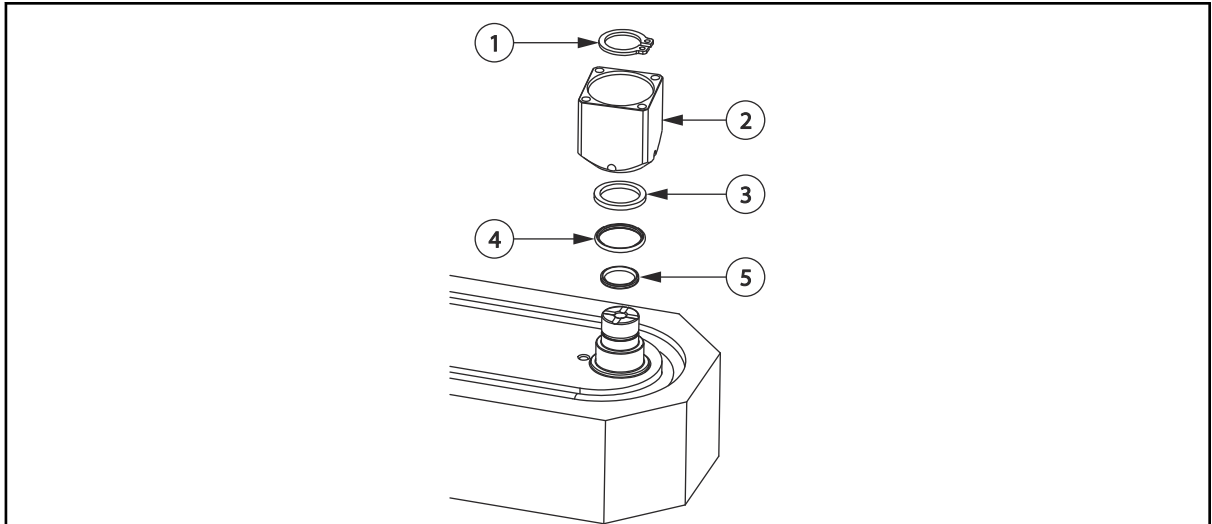


図 5-5: VG-SX シリンダアセンブリ

1. リテーニングクリップ 2. シリンダ 3. グラフオイルシール 4. 外部Cリングシール( すべりばめマニホールドブッシュの場合 ) 5. 内部Cリングシール( すべりばめマニホールドブッシュの場合 )

- b. 新品のCリングをマニホールドブッシュの上に取り付けます。
- c. すべりばめマニホールドブッシュの場合のみ、以下の手順に従います。
  - i. 新品の内部Cリングシールをマニホールドブッシュに1個かぶせます。
  - ii. シリンダの底部に高温潤滑剤を塗布し、新品の外部Cリングシールを挿入します。

**注記:**

内部Cリングシールおよび外部Cリングシールが必要なのは、すべりばめマニホールドブッシュが取り付けられている場合のみです。詳細については、5.3 項を参照してください。

- d. シリンダをロケートダウエルに合わせ、シリンダが完全に密着するまで、マニホールドに押し込みます。
- e. マニホールドブッシュの端部の溝に固定クリップを取り付けます。
- 2. マニホールドのプリロードを測定します。詳細については、5.10 項を参照してください。
- 3. バルブステムアセンブリを取り付けます。詳細については、5.14 項を参照してください。
- 4. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、5.15.1 項を参照してください。
- 5. 取付板を取り付けます。詳細については、5.16.1 項を参照してください。

## 5.6 マニホールドの取付け

以下の手順では、マニホールドの取付けを行う方法について説明します。

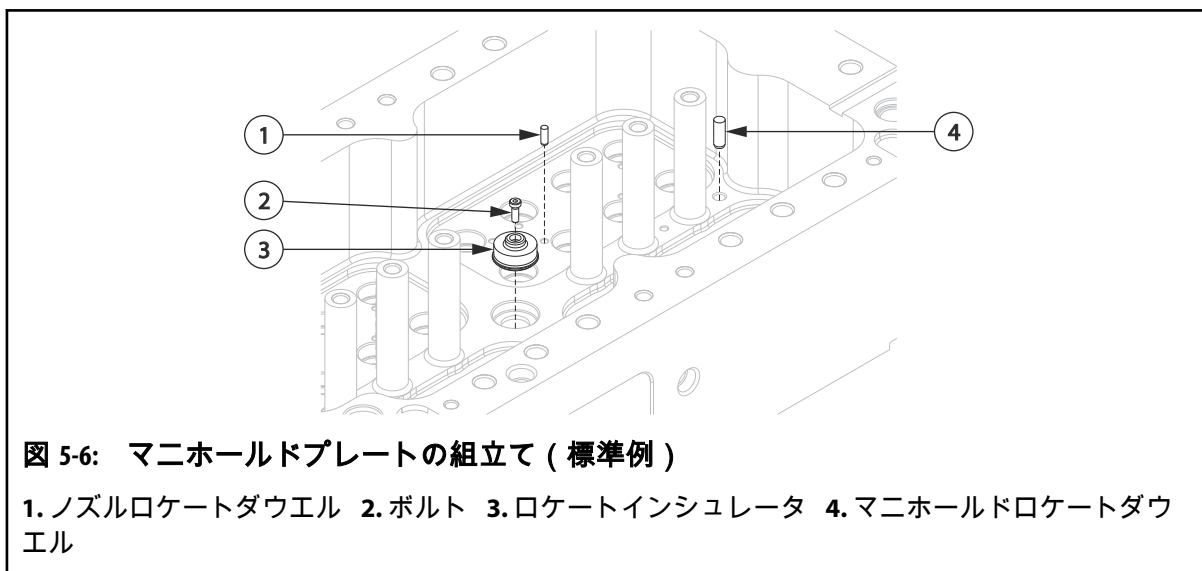
## 5.6.1 マニホールドの取付け

マニホールドを取り付けるには、以下の手順に従います。

### 注記:

以下の手順では、天井クレーンを使用する必要があります。吊上げおよびハンドリングの方法については、[4.1 項](#)を参照してください。

1. ロケットインシュレータ、マニホールドロケットダウエル、ノズルロケットダウエルをマニホールドプレートのポケットに取り付けます。



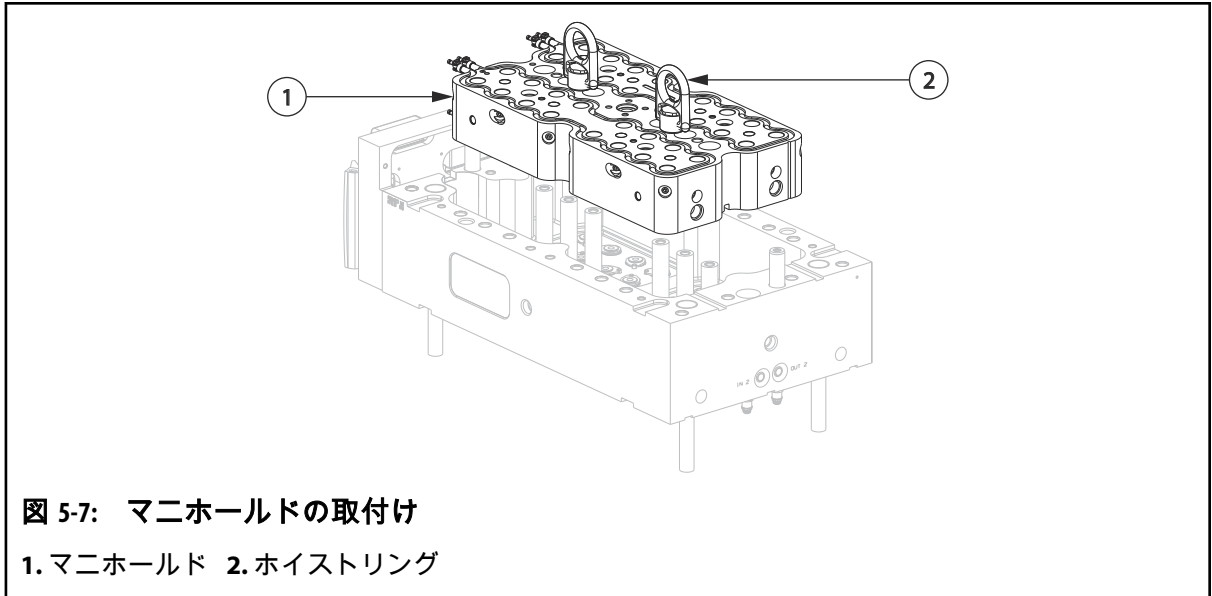
2. 以前に取り外している場合は、マニホールドプレートにノズルハウジングを取り付けます。詳細については、[5.2 項](#)を参照してください。
3. マニホールドにリフトポイントがある場合は、以下の手順に従います。



### 警告!

挫傷の危険 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。

- a. マニホールドに示されている所定のリフトポイントに、ホイストリングを取り付けます。

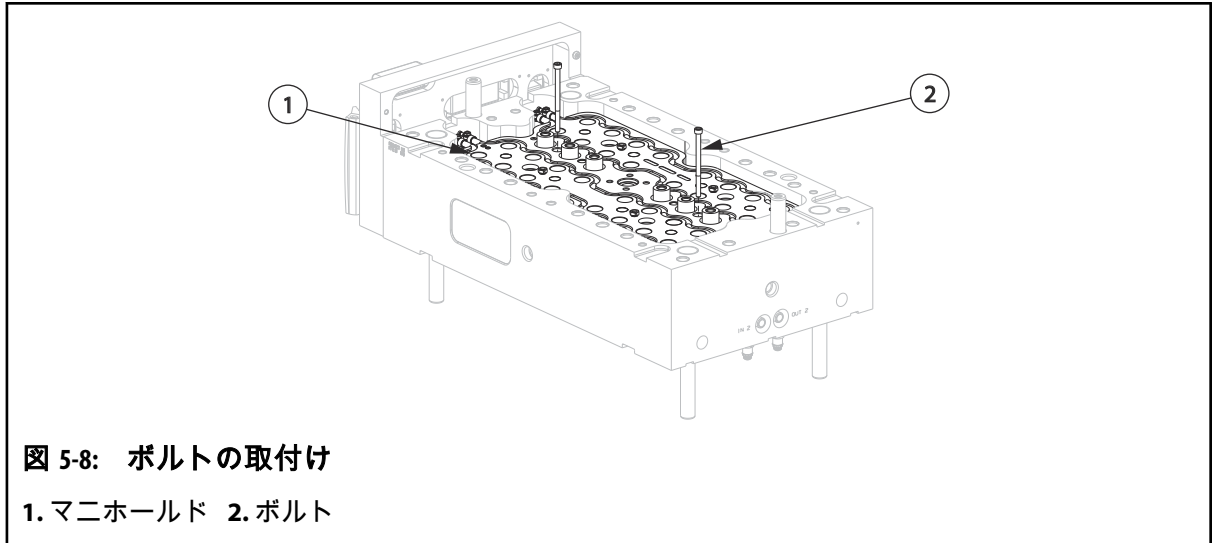


- b. 天井クレーンをホイストリングに取り付けます。
4. マニホールドをマニホールドプレートポケットの上に吊り上げます。
5. ロケットインシュレータおよびロケットダウエルの所定の位置にマニホールドを下ろします。マニホールドを調整して、位置決め部品と噛み合わせます。
6. ホイストリングが取り付けられている場合は、天井クレーンを外し、ホイストリングを取り外します。
7. マニホールドをマニホールドプレートに固定するボルトのネジ部にネジ固着剤を塗布します。推奨する潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。

#### 注意!

機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。マニホールドを固定するためのボルトは、プリロードを測定するまで締め付けしないでください。ボルトを締め付けすぎると、ノズルハウジングが過度に拡張したり、マニホールド下の正しく着座していないコンポーネントが破損したりするおそれがあります。

8. ボルトを取り付けて、手で締め付けます。トルクで締め付けしないでください。



9. ボルトを反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回します。
10. マニホールドのプリロードを測定します。詳細については、[5.10 項](#)を参照してください。



### 重要!

マニホールドヒータの近くにあるすべての配線は、高温ブレイドであるか、高温スリーブで保護されている必要があります。

11. マニホールドプレートの上にある出口溝を通して、マニホールドヒータと熱電対の配線を取り回します。
12. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
13. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
14. マニホールドにバックアップパッドまたはシリンダを取り付けます(まだ取り付けられていない場合)。
  - バックアップパッドの取付けについては、[5.4 項](#)を参照してください。
  - シリンダの取付けについては、[5.5 項](#)を参照してください。
15. トランスファーブッシュが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.9.1 項](#)を参照してください。
16. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。
17. スプールブッシュまたはクロスマニホールドが装着されている場合は取り付けます。
  - スプールブッシュの取付けについては、[5.8 項](#)を参照してください。
  - クロスマニホールドの取付けについては、[5.6.2 項](#)を参照してください。
18. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16 項](#)を参照してください。

## 5.6.2 クロスマニホールドの取付け ( 装備している場合 )

クロスマニホールドを取り付けるには、以下の手順に従います。

### 注記:

以下の手順では、天井クレーンを使用する必要があります。吊上げおよびハンドリングの方法については、4.1 項を参照してください。

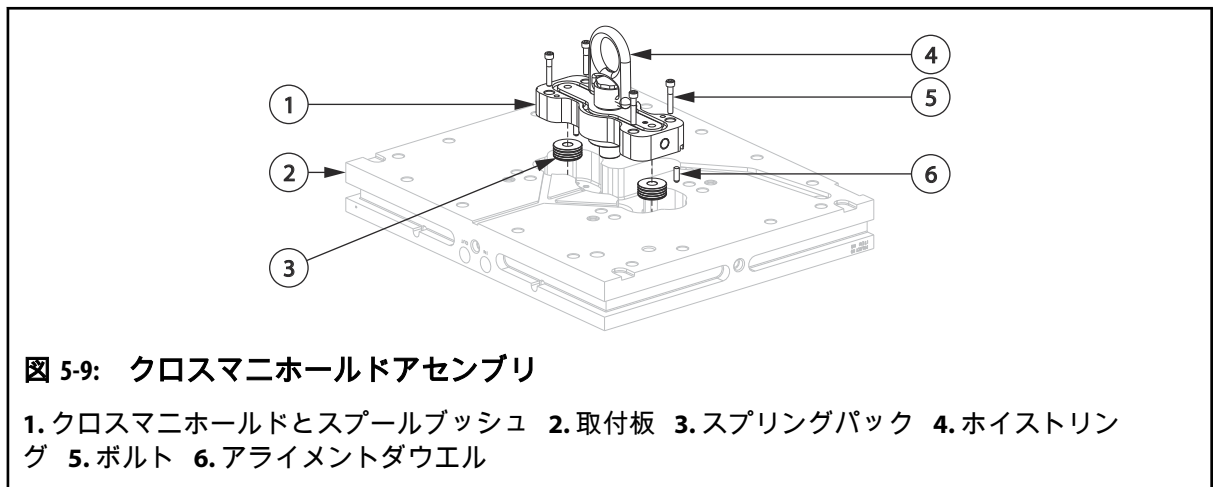
1. マニホールドが取り付けられていることを確認します。詳細については、5.6.1 項を参照してください。
2. スプリングパックとアライメントダウエルを取付板のクロスマニホールドポケットに挿入します。
3. スプールブッシュを取り付けます。詳細については、5.7.1 項を参照してください。
4. クロスマニホールドにリフトポイントがある場合は、以下の手順に従います。



### 警告!

挫傷の危険 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。

- a. クロスマニホールドに示されている所定のリフトポイントに、ホイストリングを取り付けます。



- b. 天井クレーンをホイストリングに取り付けます。
5. クロスマニホールドとスプールブッシュを吊り上げて取付板ポケットの上まで移動します。
6. スプリングパックとアライメントダウエルにクロスマニホールドを下ろします。クロスマニホールドを調整して、位置決め部品と噛み合わせます。
7. ホイストリングが取り付けられている場合は、天井クレーンを外し、ホイストリングを取り外します。



8. クロスマニホールドを取付板に固定するボルトのネジ部にネジ固着剤を塗布します。推奨される潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。

---

**注意!**

機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。マニホールドを固定するためのボルトは、プリロードを測定するまで締め付けしないでください。ボルトを締め付けすぎると、ノズルハウジングが過度に拡張したり、マニホールド下の正しく着座していないコンポーネントが破損したりするおそれがあります。

9. ネジを取り付けて、手で締め付けます。トルクで締め付けしないでください。
10. ネジを反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回します。
11. クロスマニホールドのプリロードを測定します。詳細については、[5.10 項](#)を参照してください。



---

**重要!**

マニホールドヒータの近くにあるすべての配線は、高温ブレイドであるか、高温スリーブで保護されている必要があります。

12. 取付板の配線溝を通して、クロスマニホールドヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
13. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
14. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
15. 各クロスマニホールドヒータをテストします。詳細については、[5.11 項](#)を参照してください。
16. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.7 スプールブッシュの取付け

以下の手順では、スプールブッシュの取付けを行う方法について説明します。

### 5.7.1 スプールブッシュの取付け

スプールブッシュを取り付けるには、以下の手順に従います。

**警告!**

高温の樹脂の噴出の危険 – 重傷のおそれがあります。スプールブッシュとマニホールドの接合面に汚れや破損があると、樹脂が金型から噴出する原因となり、重度の火傷を招くおそれがあります。スプールブッシュとマニホールドの取付け面は両方とも、清浄で傷のないことを確認してください。取付けボルトも指定のトルク値で締め付ける必要があります。

**注記:**

スプールブッシュの取付けに使用する付属のボルトは、特殊な品質のボルトです。他のボルトを使用しないでください。

1. スプールブッシュとマニホールドの接合面をクリーニングします。

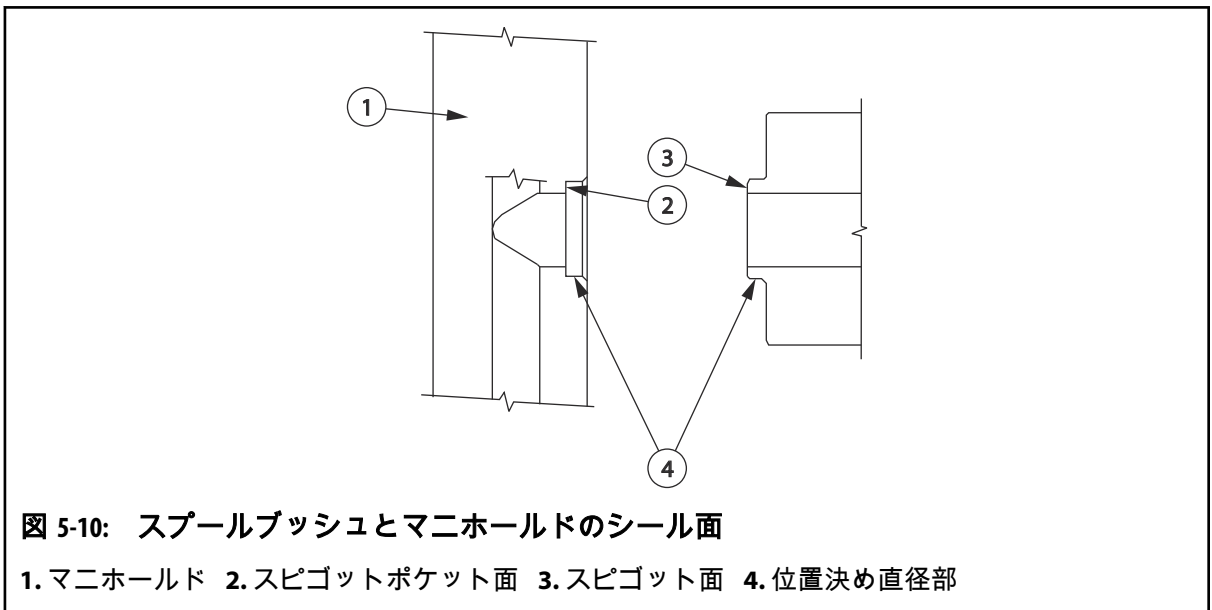


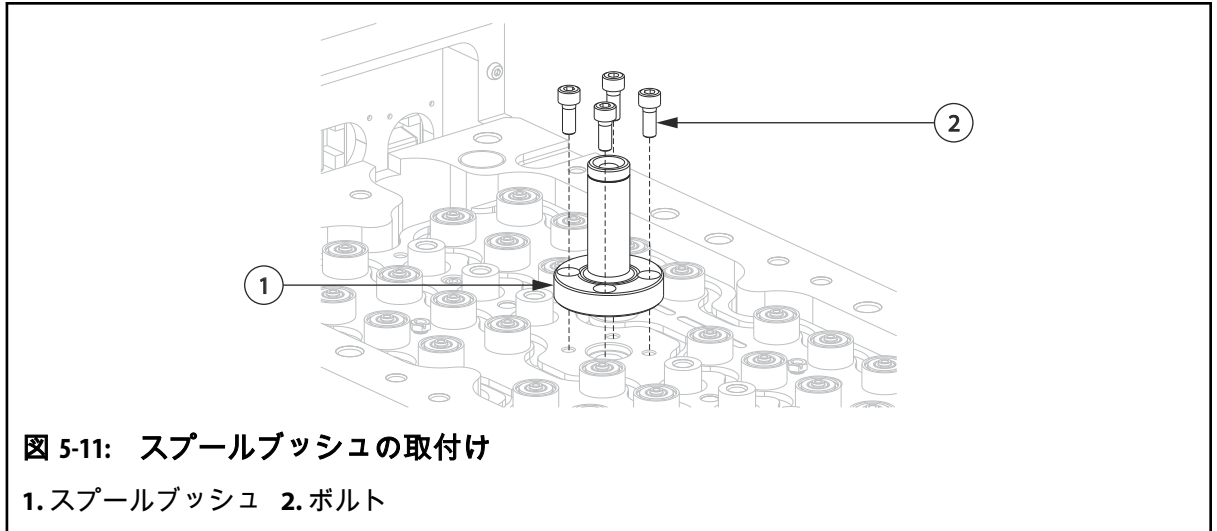
図 5-10: スプールブッシュとマニホールドのシール面

1. マニホールド 2. スピゴットポケット面 3. スピゴット面 4. 位置決め直径部

**注意!**

圧挫の危険 – 装置破損のおそれがあります。スプールブッシュの取付けに使用するネジは、特定の要件を満たしている必要があります。組立図面で指定されているボルトだけを使用してください。これらのボルトを使用しなかった場合、装置が破損するおそれがあります。

2. スプールブッシュの取付けに使用するネジに、高温焼付き防止剤を塗布します。推奨される潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。



3. スプールブッシュを取り付け、すべてのボルトを対角順に指定のトルク値の半分の力で締め付けます。トルク要件については、組立図面を参照してください。
4. スプールブッシュとマニホールド間のシーリングを均一にするため、ネジを指定のトルク値で確実に締め付けてください。トルク要件については、組立図面を参照してください。
5. スプールヒータを取り付けます。詳細については、[5.8 項](#)を参照してください。
6. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
7. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

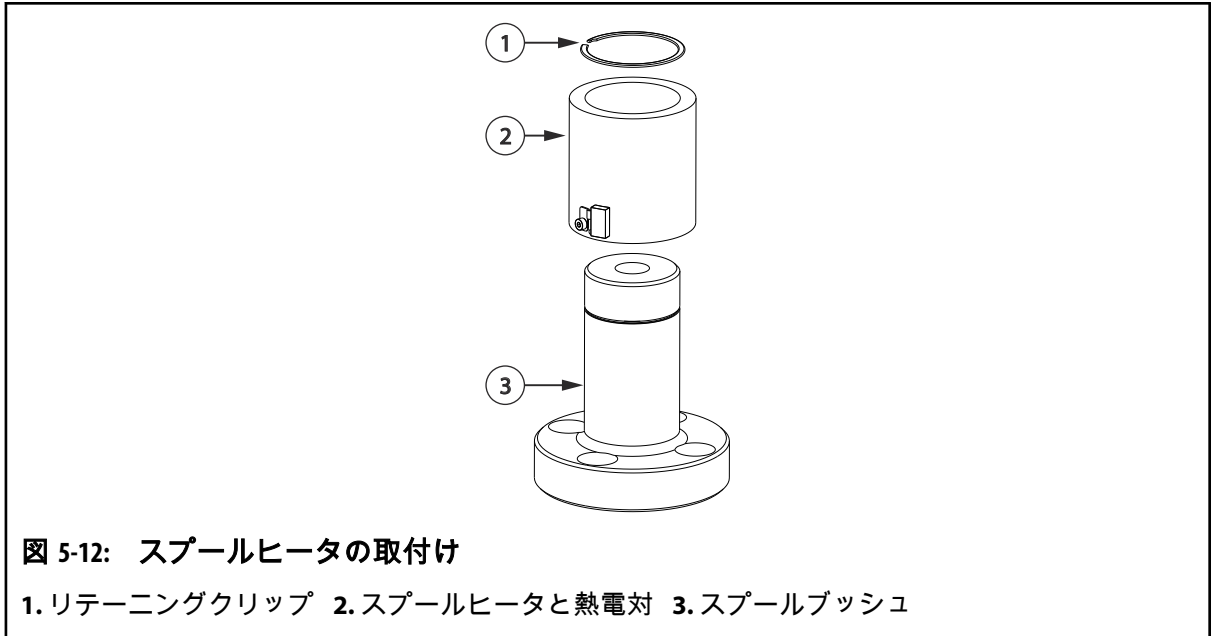
## 5.8 スプールヒータの取付け

以下の手順では、熱電対が内蔵されたスプールヒータまたは個別の熱電対が付属するスプールヒータの取付け方法について説明します。

### 5.8.1 熱電対が内蔵されたスプールヒータの取付け

熱電対が内蔵されたスプールヒータを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ヒータと熱電対の配線をマニホールドに向けて、スプールヒータをスプールブッシングにスライドさせます。スプールヒータが、スプールブッシュの固定クリップ溝よりも下になっていることを確認します。



2. ヒータと熱電対の配線を取付板の配線溝に揃えます。
3. 固定クリップを、スプールブッシュの溝に取り付けます。
4. 固定クリップと接触するまでスプールヒータを上に戻します。

#### 注記:

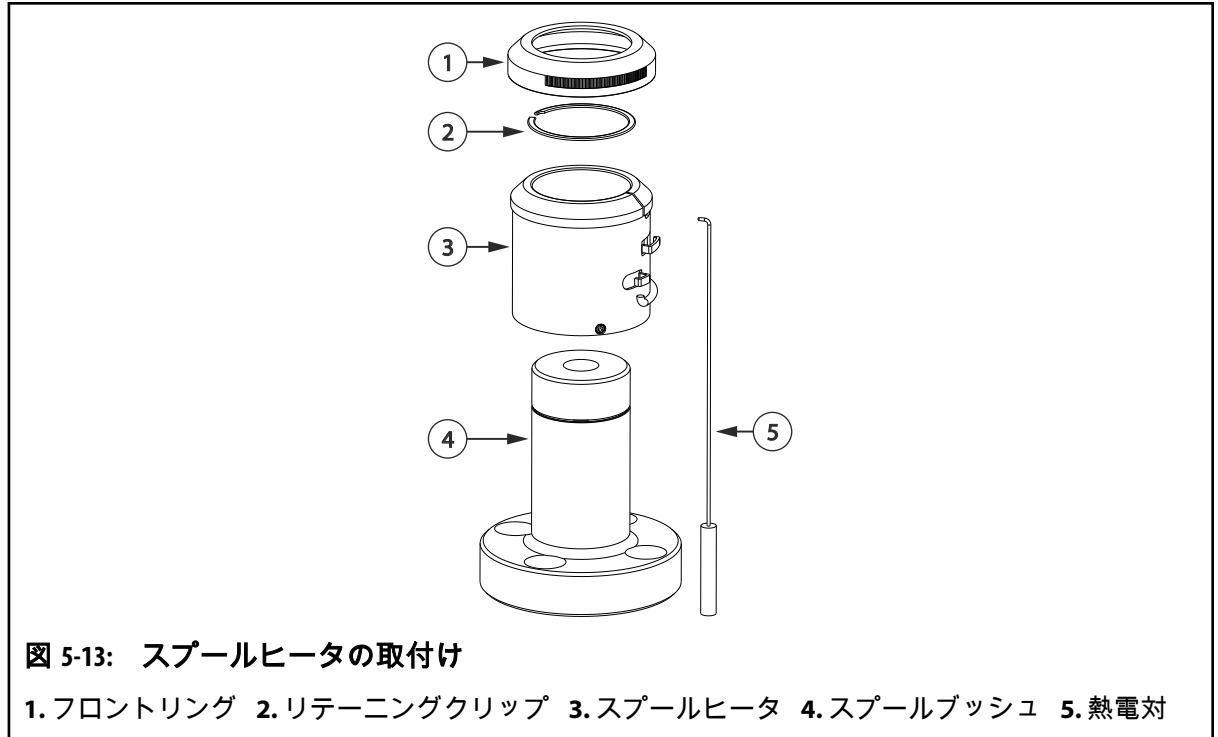
スプールヒータの近くにあるすべての配線は、高温ブレードであるか、高温スリーブで保護されている必要があります。

5. マニホールドプレートの配線溝を通して、スプールヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。  
配線の長さが長すぎる、または短すぎる場合は、配線の長さの調節方法について、[5.12 項](#)を参照してください。
6. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
7. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
8. スプールヒータをテストします。詳細については、[5.11 項](#)を参照してください。
9. センタープレートが装備されていない場合、取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.8.2 個別の熱電対が付属するスプールヒータの取付け

個別の熱電対が付属するスプールヒータを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. スプールブッシュまでスプールヒータをスライドさせます。スプールヒータが、スプールブッシュの固定クリップ溝よりも下になっていることを確認します。



2. 固定クリップを、スプールブッシュの溝に取り付けます。
3. ヒータ取外しツールを使用して、固定クリップに接触するまでスプールヒータを上に戻します。ハスキーの特殊ツールのリストと注文番号については、[1.8 項](#)を参照してください。

#### 注記:

スプールヒータの近くにあるすべての配線は、高温ブレードであるか、高温スリーブで保護されている必要があります。

4. スプールヒータに熱電対を接続します。
5. マニホールドプレートの配線溝を通して、スプールヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。  
配線の長さが長すぎる、または短すぎる場合は、配線の長さの調節方法について、[5.12 項](#)を参照してください。
6. スプールヒータにフロントリングをネジ込んで、手で締め付けます。
7. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
8. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
9. スプールヒータをテストします。詳細については、[5.11 項](#)を参照してください。
10. センタープレートが装備されていない場合、取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.9 トランスファーブッシュの取付け( 装備している場合 )

以下の手順では、トランスファーブッシュの取付けを行う方法について説明します。

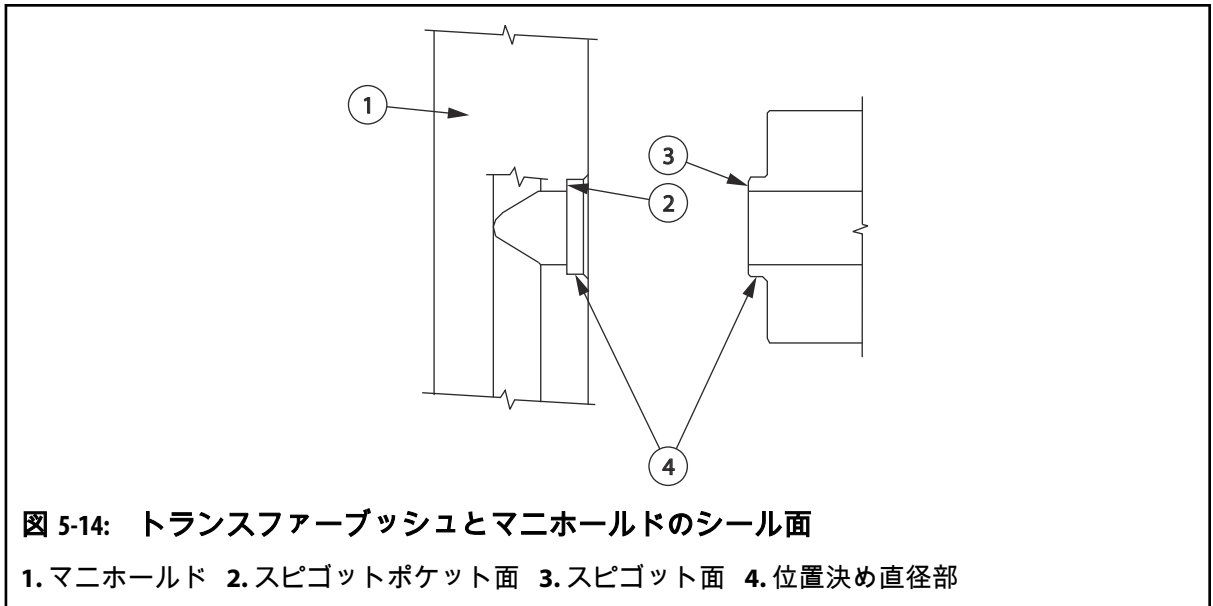
### 5.9.1 トランスファーブッシュの取付け ( 装備している場合 )

トランスファーブッシュを取り付けるには、以下の手順に従います。

#### 注記:

トランスファーブッシュの取付けに使用する付属のネジは、特殊な品質のネジです。別のネジを使用しないでください。

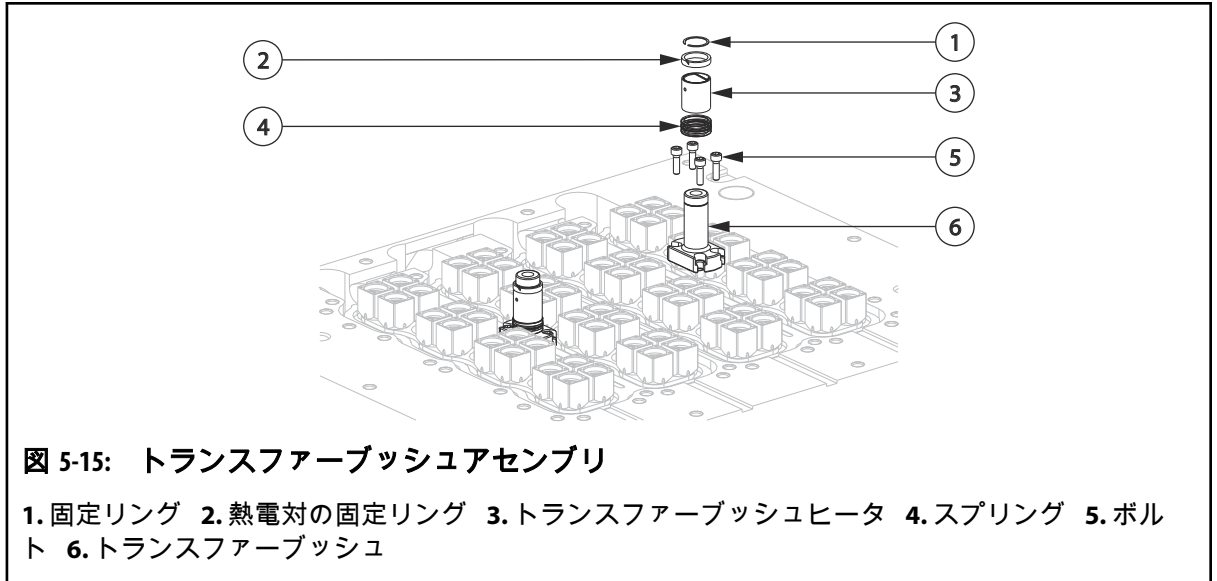
1. トランスファーブッシュとマニホールドの接合面をクリーニングします。



#### 注意!

圧挫の危険 – 装置破損のおそれがあります。トランスファーブッシュの取付けに使用するネジは、特定の要件を満たしている必要があります。組立図面で指定されているボルトだけを使用してください。これらのボルトを使用しなかった場合、装置が破損するおそれがあります。

2. トランスファーブッシュの取付けに使用するネジに、高温焼付き防止剤を塗布します。推奨される潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。



3. トランスファーブッシュを取り付け、すべてのネジを対角順に指定のトルク値の半分の力で締め付けます。トルク要件については、組立図面を参照してください。
4. トランスファーブッシュとマニホールド間のシーリングを均一にするため、ネジを指定のトルク値で確実に締め付けてください。トルク要件については、組立図面を参照してください。
5. スプリングをトランスファーブッシュにスライドさせます。
6. トランスファーブッシュまでトランスファーブッシュヒータをスライドさせます。トランスファーブッシュヒータが、トランスファーブッシュの固定クリップ溝よりも下になっていることを確認します。
7. 熱電対のリングをトランスファーブッシュヒータにカチッと音をさせて取り付けます。
8. 固定クリップを、トランスファーブッシュの溝に取り付けます。

**注記:**

トランスファーブッシュヒータの近くにあるすべての配線は、高温ブレードであるか、高温スリーブで保護されている必要があります。

9. マニホールドプレート of 配線溝を通して、トランスファーブッシュヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。  
 配線の長さが長すぎる、または短すぎる場合は、配線の長さの調節方法について、[5.12 項](#)を参照してください。
10. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
11. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
12. トランスファーブッシュヒータをテストします。詳細については、[5.11 項](#)を参照してください。
13. センタープレートを取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
14. トランスファーブッシュカバープレートを取り付けます。

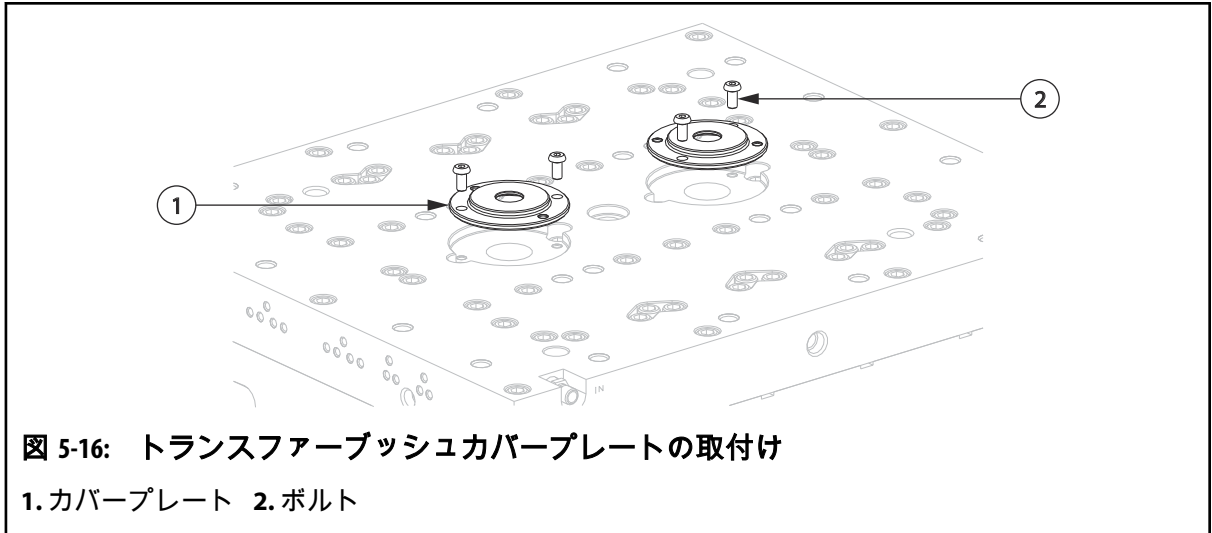


図 5-16: トランスファーブッシュカバープレートの取付け  
1. カバープレート 2. ボルト

15. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.10 プリロードの測定

プレートを組み立てる前に、ホットランナのさまざまな部分でプリロードの測定を実施し、検証する必要があります。また、測定はホットランナが室温 ( 25 °C または 77 °F 未満 ) の状態で実施する必要があります。プリロードの測定値が許容誤差の範囲内でない場合は、プレート、バックアップパッドまたはシリンダ、およびノズルスタックが破損するおそれがあります。



### 重要!

プリロードを一定に保つため、プリロードは常にホットランナの複数の部分で測定してください。

適切なプリロードを維持することで、溶けた樹脂がホットランナの内部で漏れることを防ぐことができます。

必要に応じて以下の手順を実行し、マニホールドおよびクロスマニホールド ( 装備している場合 ) のプリロードを求めます。

手順	参照
VG-LX/EX システムのマニホールドのプリロードの測定	<a href="#">5.10.1 項</a>
VG-SX システムのマニホールドのプリロードの測定	<a href="#">5.10.2 項</a>
ツープレート式のクロスマニホールド ( 装備している場合 ) のプリロードの測定	<a href="#">5.10.3 項</a>
スリープレート式のクロスマニホールド ( 装備している場合 ) のプリロードの測定	<a href="#">5.10.4 項</a>



## 5.10.1 VG-LX および EX システムのマニホールドのプリロードの測定

マニホールドのプリロードを測定するには、以下の手順に従います。

### 注意!

**機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。マニホールド固定ボルトを締め付けて、プリロード値を下げないでください。プリロードの測定を実施する前に、これらのネジを手で締め付けた後、反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回す必要があります。**

1. マニホールドをマニホールドプレートに固定するボルトを手で締め付けた後、反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回します。
2. バックアップパッドの高さを組立図面から求めます。この値を、測定値 A として記録します。
3. デプスゲージを使用して、マニホールドプレートの上からマニホールドの表面までの距離を測定します。この値を、測定値 B として記録します。

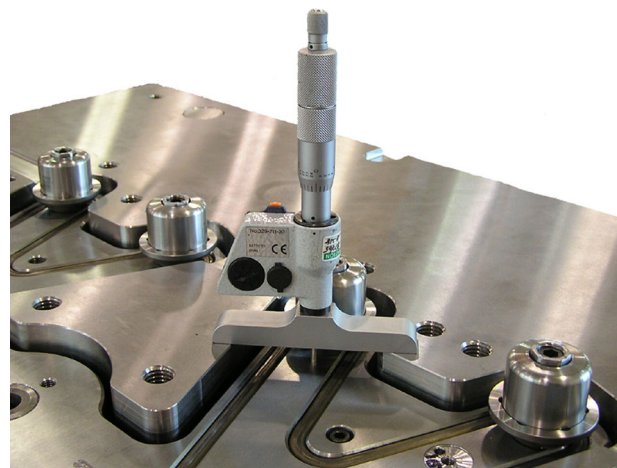


図 5-17: プリロードの測定

4. 次の計算を完了して、プリロードを求めます。  
 $A - B = \text{プリロード}$
5. マニホールドのその他すべての角で手順 2 ~ 手順 4 を繰り返し、プリロード測定値が同じであることを確認します。
6. プリロード値を、組立図面のチップチャートに掲載されている C または C1 寸法値と比較します。

測定されたプリロードが、チップチャートで示されている許容誤差の範囲内でない場合は、すべての測定値を確認し、アセンブリに障害物や異物がないか確認します。プリロード測定値が許容誤差の範囲内になるまで、手順 2 ~ 手順 6 を繰り返します。

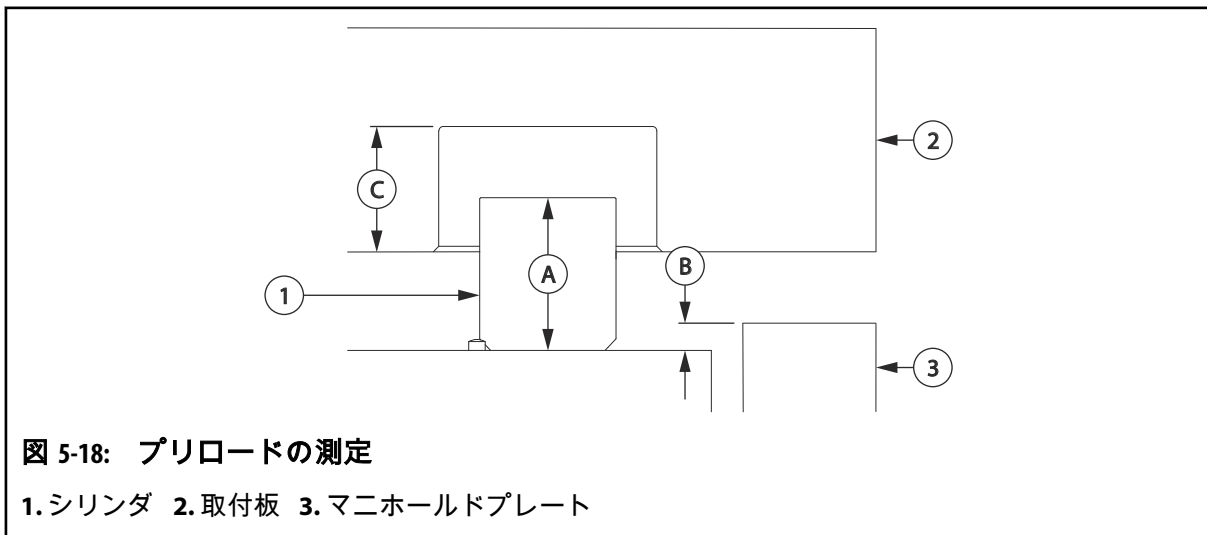
## 5.10.2 VG-SX システムのマニホールドのプリロードの測定

マニホールドのプリロードを測定するには、以下の手順に従います。

**注意!**

**機械的危険** - ホットランナ破損のおそれがあります。マニホールド固定ボルトを締め付けて、プリロード値を下げないでください。プリロードの測定を実施する前に、これらのネジを手で締め付けた後、反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回す必要があります。

1. マニホールドをマニホールドプレートに固定するボルトを手で締め付けた後、反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回します。
2. シリンダの高さを組立図面から求めます。この高さを、測定値 A として記録します。
3. デプスゲージを使用して、マニホールドプレートの上面からマニホールドの表面までの距離を測定します。シリンダの高さからこの値を引いて、この測定値を測定値 B として記録します。



4. 取付板上で、マニホールドプレートと取付板の接触面からシリンダのボアのシール面までの距離を測定します。この距離を、測定値 C として記録します。

**注記:**

シール面とは、シリンダが取付板と接する面です。

5. 次の計算を完了して、プリロードを求めます。  
 $A - (B + C) = \text{プリロード}$
6. マニホールドのその他すべての角で手順 2 ~ 手順 5 を繰り返し、プリロード測定値が同じであることを確認します。
7. プリロード値を、組立図面のチップチャートに掲載されている C または C1 寸法値と比較します。

測定されたプリロードが、チップチャートで示されている許容誤差の範囲内でない場合は、すべての測定値を確認し、アセンブリに障害物や異物がないか確認します。プリロード測定値が許容誤差の範囲内になるまで、手順 2 ~ 手順 7 を繰り返します。

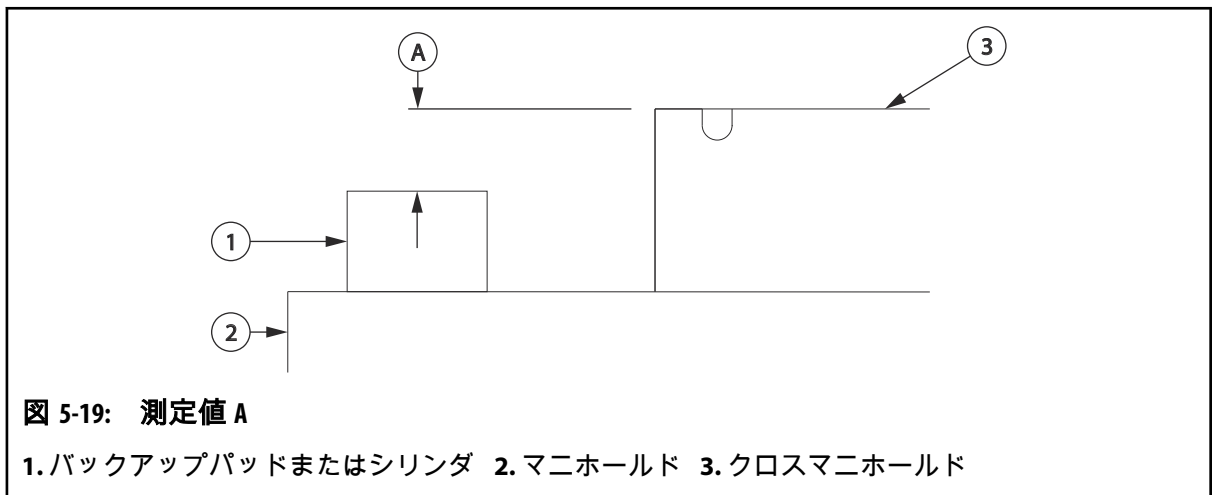
### 5.10.3 ツープレート式のクロスマニホールドのプリロードの測定 ( 装備している場合 )

クロスマニホールドのプリロードを測定するには、以下の手順に従います。

**注意!**

**機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。マニホールド固定ボルトを締め付けて、プリロード値を下げないでください。プリロードの測定を実施する前に、これらのネジを手で締め付けた後、反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回す必要があります。**

1. クロスマニホールドをマニホールドに固定するボルトを手で締め付けた後、反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回します。
2. Cリングを取外します。( 装備している場合 )
3. デプスゲージを使用して、クロスマニホールドの上面からバックアップパッド ( LX または EX ) またはシリンダ ( SX ) の上面までの距離を測定します。この値を、測定値 A として記録します。



4. 取付板が、ポケットを上に向けた状態で作業台に載せられていることを確認します。
5. デプスゲージを使用して、取付板の上面からバックアッププレートのスプリングバックが接触するボア内の面までの距離を測定します。この値を、測定値 B として記録します。

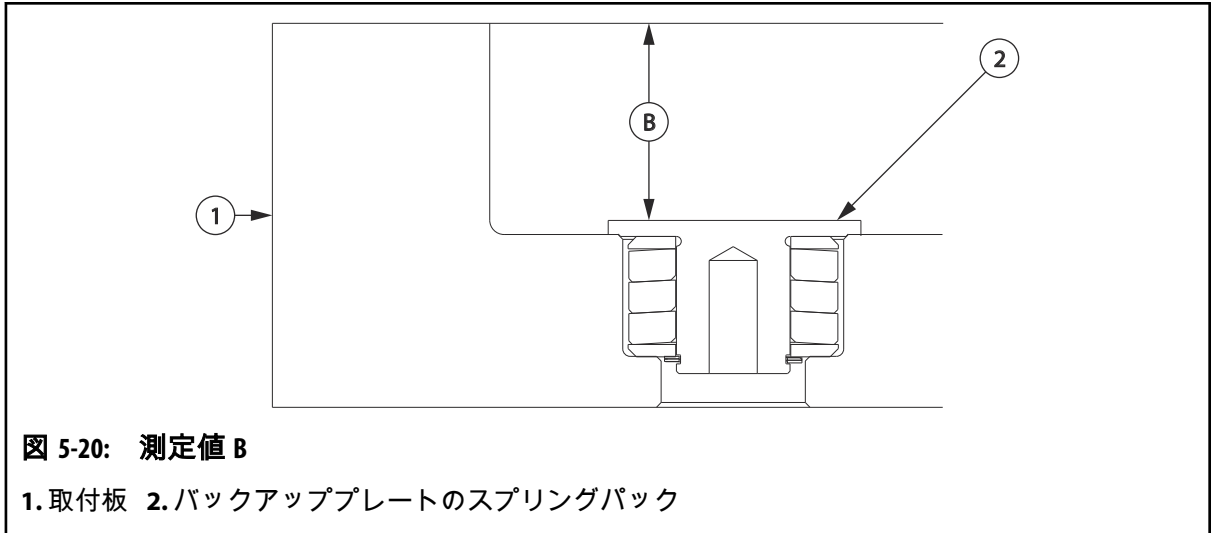


図 5-20: 測定値 B

1. 取付板 2. バックアッププレートのスプリングパック

6. 次の計算を完了して、プリロードを求めます。

$$A - B = \text{プリロード}$$

7. クロスマニホールドのその他すべての角で手順 1 ~ 手順 6 を繰り返し、プリロード測定値が同じであることを確認します。

8. プリロードの測定値を、組立図面のチップチャートに掲載されている C2 寸法値と比較します。

測定されたプリロードが、チップチャートで示されている許容誤差の範囲内でない場合は、すべての測定値を確認し、アセンブリに障害物や異物がないか確認します。プリロード測定値が許容誤差の範囲内になるまで、手順 1 ~ 手順 8 を繰り返します。

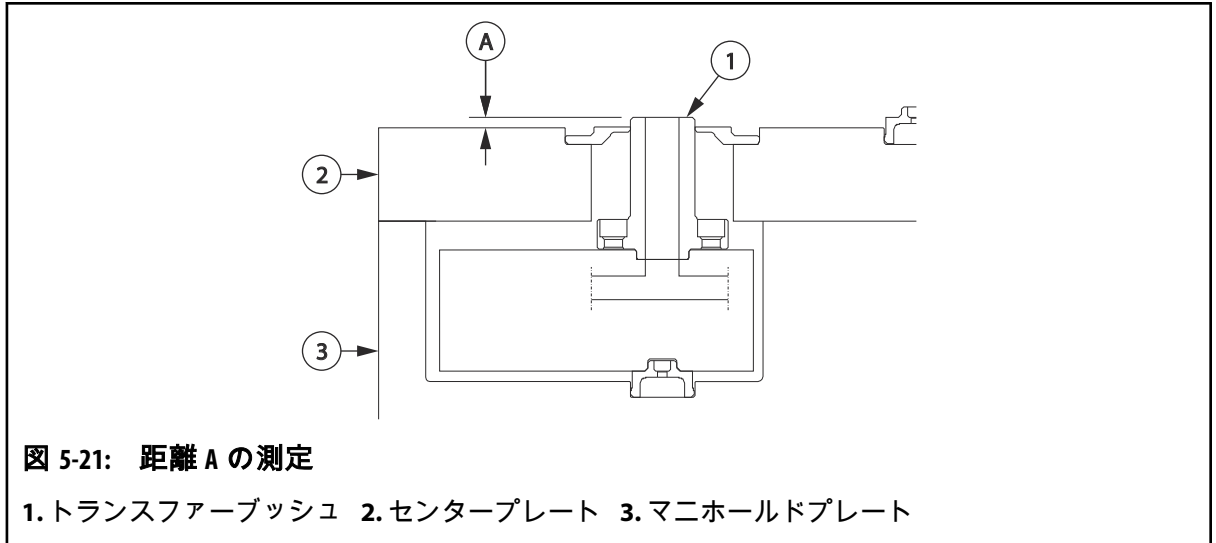
### 5.10.4 スリープレート式のクロスマニホールドのプリロードの測定 ( 装備している場合 )

クロスマニホールドのプリロードを測定するには、以下の手順に従います。

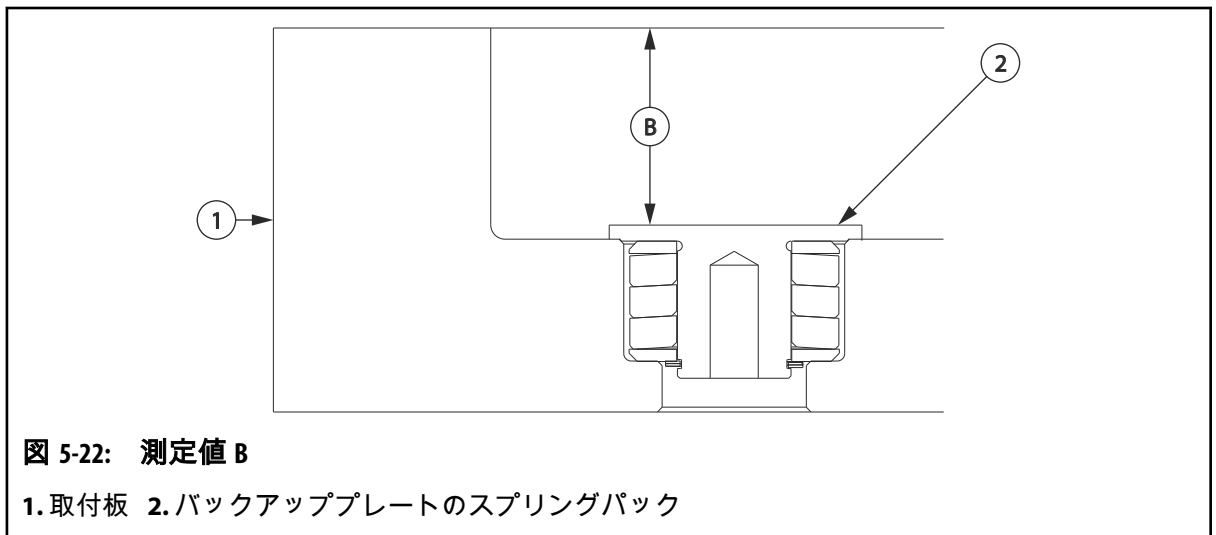
#### 注意!

機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。マニホールド押えボルトまたはクロスマニホールド押えボルトを締め付けて、プリロード値を下げないでください。プリロードの測定を実施する前に、マニホールド押えボルトおよびクロスマニホールド押えボルトを手で締め付けた後、反時計回りに 4 分の 1 回転だけ回す必要があります。

1. デプスゲージを使用して、トランスファーブッシュの上部からセンタープレートの上面までの距離を測定します。この値を、測定値「A」として記録します。



2. デプスゲージを使用して、取付板の上面からバックアッププレートのスプリングバックが接触するボア内の面までの距離を測定します。この値を、測定値「B」として記録します。



3. センタープレートの肉厚を測定し、この値を、測定値「C」として記録します。
4. 組立断面図のチップチャートに示されたクロスマニホールドとトランスファーブッシュの間の冷間時のクリアランスを求めます。詳細については、5.10.1 項を参照してください。この値を、測定値「D」として記録します。
5. 次の計算を完了して、プリロードを求めます。

$$A - (B + C + D) = \text{プリロード}$$

6. クロスマニホールドのその他すべての角で手順 1 ~ 手順 5 を繰り返し、プリロード測定値が同じであることを確認します。
7. プリロードの測定値を、組立図面のチップチャートに掲載されている C2 寸法値と比較します。

測定されたプリロードが、チップチャートで示されている許容誤差の範囲内でない場合は、すべての測定値を確認し、アセンブリに障害物や異物がないか確認します。プリロード測定値が許容誤差の範囲内になるまで、手順 1 ~ 手順 7 を繰り返します。

## 5.11 ヒータのテスト

ヒータが正常に機能しているかどうかを確認するには、以下の手順に従います。

1. ヒータを室温またはそれに近い温度にし、テスターを使用して、ヒータの抵抗値を測定します。必要な抵抗値については、電気回路図を参照してください。

すべてのヒータの標準許容差は±15%です。



### 重要!

ヒータによくある問題としては、絶縁体の吸湿性に起因する湿気の吸収という問題があります。外装と芯線間の絶縁抵抗が低い (10KΩ未満) ヒータは、乾燥が不十分なことがあるため、乾燥させてから使用してください。詳細については、ハスキー株式会社までお問い合わせください。

2. テスターを使用して、各リード線からアースまでの抵抗値を計測します。リードからアースまでの測定値が 100KΩ未満の場合は、アースに短絡していることを示します。計測値が 100KΩ~1MΩの場合、ヒータの乾燥が不十分である可能性が高いものと考えられます。

計測値が 1MΩより大きい場合は、良好な状態を示します。

### 注記:

測定値が低い場合、ワイヤが挟まれていたり、ヒータエレメントが破損していたりする可能性があります。まずワイヤを点検し、リード線が挟まれていたり破損したりしていないか点検してください。ヒータワイヤの継ぎ合わせは可能ですが、これは適格な電気技術者だけが行ってください。この継ぎ合わせでは、水による短絡を防ぐため、内側が接着剤付きの層の 2 層熱収縮チューブを使用してください。熱収縮チューブは、150℃ (203°F) 以上で収縮するものを使用してください。

### 注記:

抵抗値の詳細については、電気回路図を参照してください。

## 5.12 熱電対の配線の調節方法

ホットランナのサイズによっては、熱電対の配線が長すぎるまたは短すぎる場合があります。配線の長さを調節するための推奨方法を以下に示します。

1. 熱電対の配線が長い場合

リード線の長さが必要以上に長い小型のホットランナの場合、配線をヒータ本体に巻きつけてたるみを少なくし、配線が配線溝に正しく密着していることを確認します。



図 5-23: スプールヒータの周りに巻きつけられた配線 (例)

2. 熱電対の配線が短い場合

リード線の長さが足りずに配線溝に届かない大型のホットランナの場合は、その長さのグラスファイバのスリーブを切って取り付け、配線を保護します。

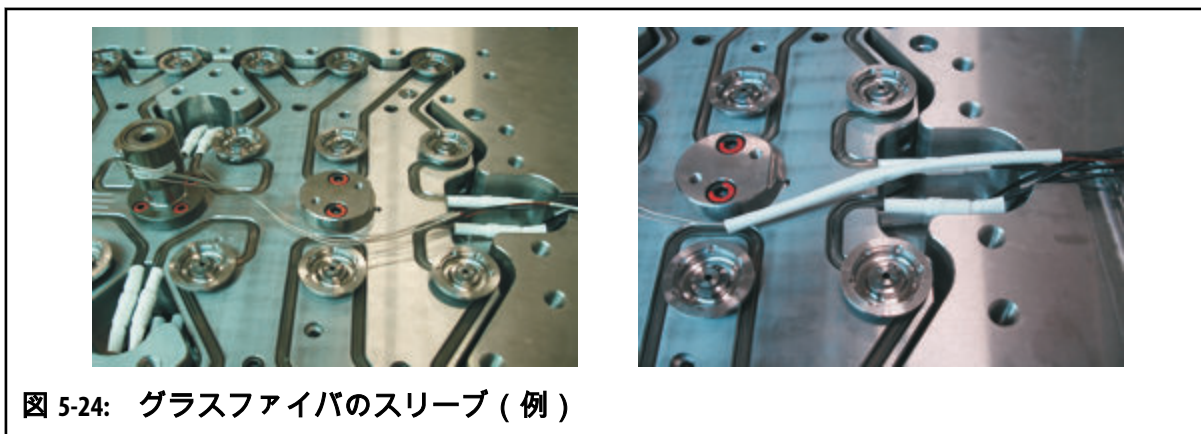


図 5-24: グラスファイバのスリーブ (例)

## 5.13 ダブルデルタピストンシールの取付け

ダブルデルタピストンシールを取り付けるには、以下の手順を実施します。

1. ピストンとその周囲から、異物やグリースを取り除きます。

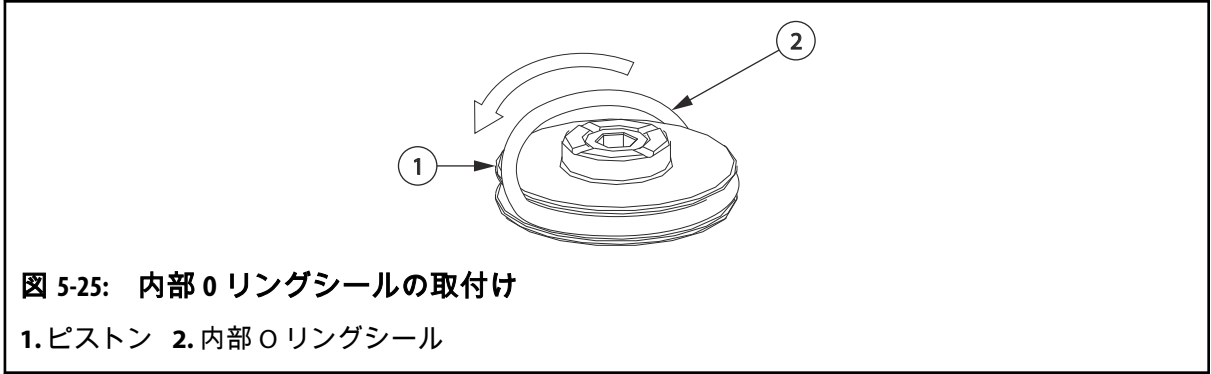


**重要!**

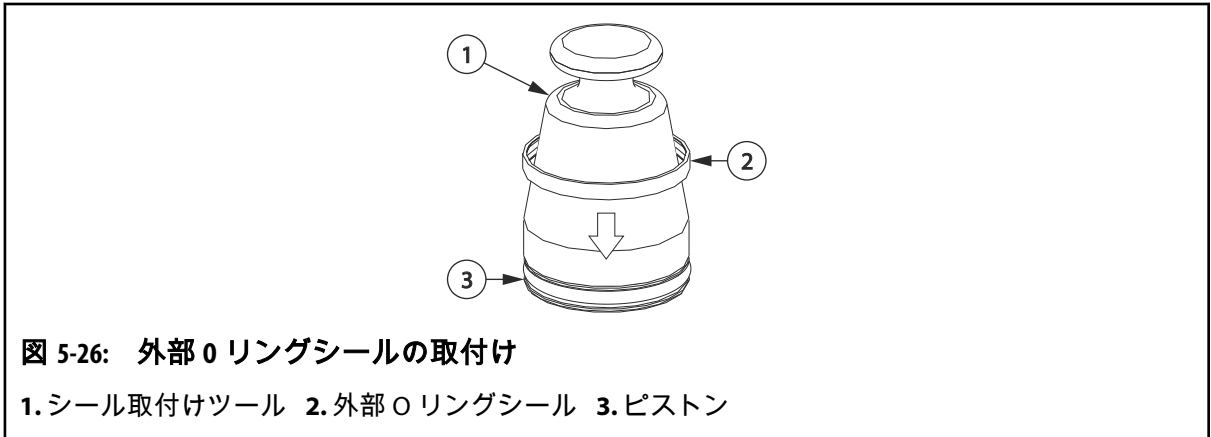
新品のシールを取り付ける前に、ピストンをクリーニングしておく必要があります。異物やグリースが付着している場合、シールの寿命が短くなります。

2. ピistonの上を転がして、内部 O リングシールをシール溝に取り付けます。ツールは必要ありません。





3. ピiston の上部に、シール取付けツールを取り付けます。



4. 外部 O リングシールをシール取付けツールにはめた状態で、内部 O リングシールに隣接するように外部 O リングシールを押し込んで取り付けます。
5. シール取付けツールを取り外します。
6. ピiston 取付けツールをピiston にかぶせた状態でスライドさせて、シールを圧縮します。これにより、ピiston シリンダの取付け時にシールを破損から守ります。
7. ピiston アセンブリに破損や異物またはグリースの付着がないか点検します。

**注記:**

ピiston シリンダは、ピiston 取付けツールを取り外した直後に取り付けると、取付けが楽になります。

8. VG-LX/EX ホットランナの場合、ピiston シリンダを取り付けます。
9. バルブステムアセンブリを取り付けます。詳細については、[5.14 項](#)を参照してください。
10. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
11. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。



## 5.14 バルブシステムの取付け

以下の手順では、バルブシステムの取付けを行う方法について説明します。

### 5.14.1 U350 および U500 VG-SX システムのバルブシステムの取付け

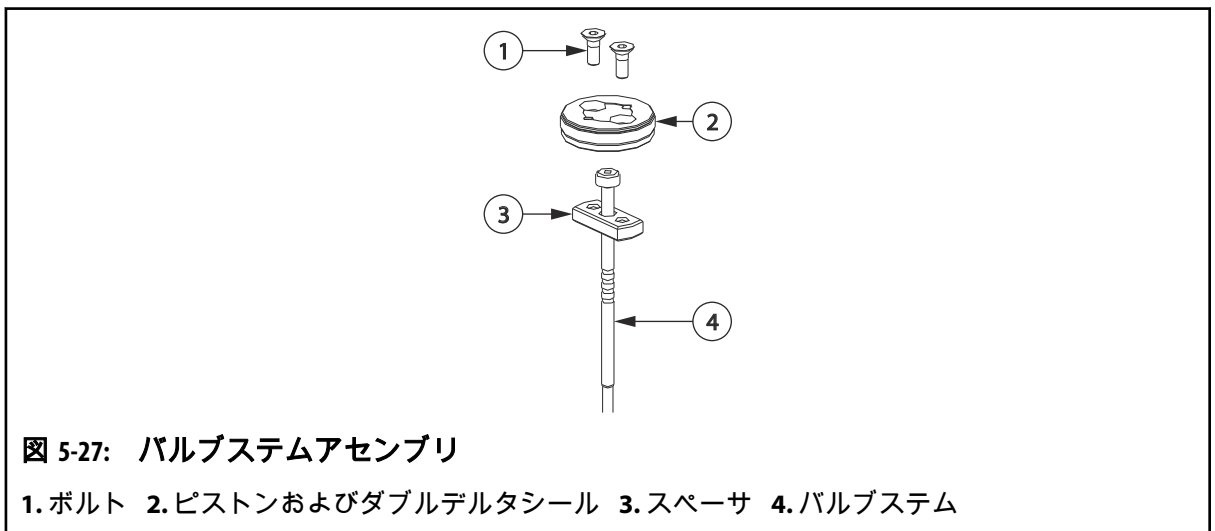


**重要!**

ハスキーでは、バルブシステムを取り付ける前に、Ultra Helix バルブゲートノズルチップを取り外すことを推奨しています。

バルブシステムをホットランナに取り付けるには、以下の手順に従います。

1. 各バルブシステムアセンブリで、以下の手順に従います。
  - a. すべてのコンポーネントが汚れていないことと、樹脂の付着、傷、亀裂、バリのないことを確認します。



- b. バルブシステムをスペーサに挿入します。
  - c. ボルトのネジ部に非可動部用グリースを塗布します。推奨する潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。
  - d. バルブシステムとスペーサをピストンの底部に固定し、ボルトを取り付けます。組立図面で指定されたトルク値でボルトを締め付けます。
  - e. バルブシステムを回してみ、引っかかりがないことを確認します。バルブシステムがスムーズに回転することを確認してください。
  - f. ダブルデルタシールを取り付けます。詳細については、[5.13 項](#)を参照してください。
2. バルブシステムアセンブリをシリンダに慎重に挿入します。ピストンがシリンダの上面の下にあることを確認します。
3. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。

4. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.14.2 U500 および U750 VG-LX/EX システムのバルブシステムの取付け

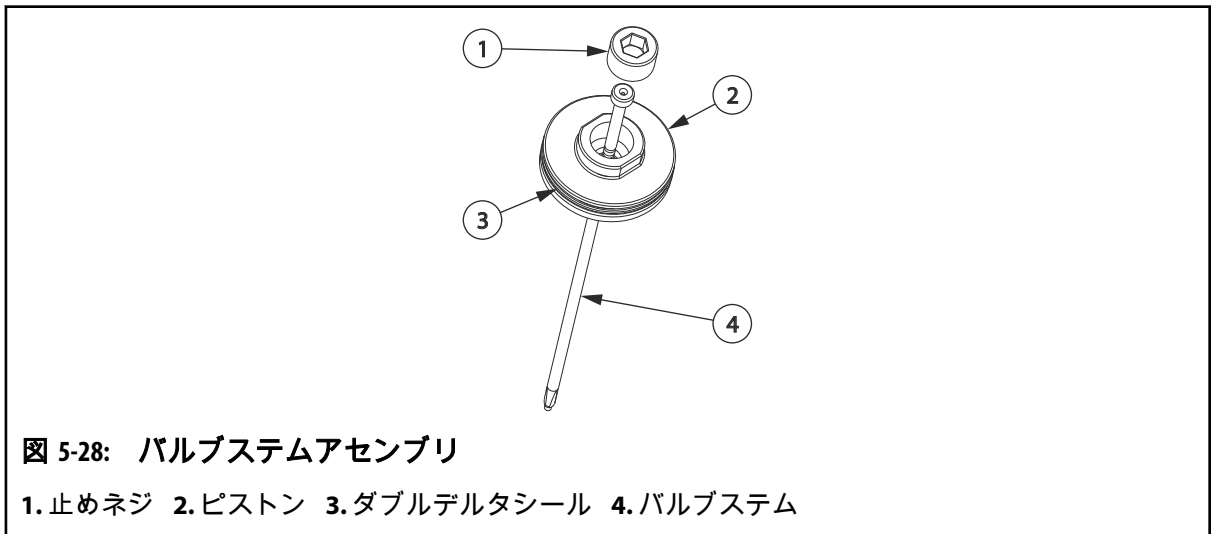


### 重要!

ハスキーでは、バルブシステムを取り付ける前に、Ultra Helix バルブゲートノズルチップを取り外すことを推奨しています。

バルブシステムをホットランナに取り付けるには、以下の手順に従います。

1. 各バルブシステムアセンブリで、以下の手順に従います。
  - a. すべてのコンポーネントが汚れていないことと、樹脂の付着、傷、亀裂、バリのないことを確認します。

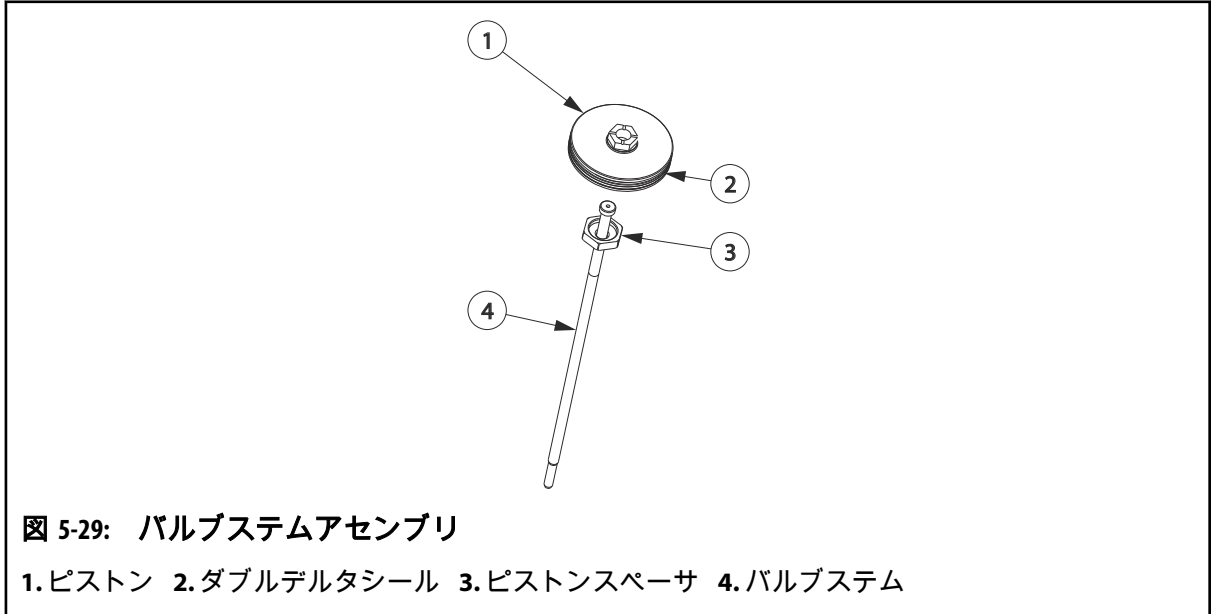


- b. バルブステムをピストンに挿入します。
  - c. 止めネジのネジ部に非可動部用グリースを塗布します。推奨する潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。
  - d. 止めネジをピストンに取り付け、手で締め付けます。
  - e. レンチまたはバイスでピストンを保持して、止めネジを指定のトルク値で締め付けます。トルク値については、組立図面を参照してください。
  - f. バルブステムを回してみ、引っかかりがないことを確認します。バルブシステムがスムーズに回転することを確認してください。
  - g. ダブルデルタシールを取り付け、ピストンシリンダを取り付けます。詳細については、[5.13 項](#)を参照してください。
2. バルブシステムアセンブリをマニホールドに慎重に挿入します。ピストンシリンダがバックアップパッドに完全に着座していることを確認します。
  3. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
  4. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

### 5.14.3 U1000 VG-LX システムのバルブシステムの取付け

バルブシステムをホットランナに取り付けるには、以下の手順に従います。

1. 各バルブシステムアセンブリで、以下の手順に従います。
  - a. すべてのコンポーネントが汚れていないことと、樹脂の付着、傷、亀裂、バリの無いことを確認します。



- b. バルブシステムをピストンに挿入します。
  - c. ピストンスペーサのネジ部の内側に非可動部用グリースを塗布します。推奨する潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。
  - d. ピストンスペーサをバルブシステムチップの上にスライドさせ、ピストンの底部にねじ込みます。
  - e. レンチまたはバイスでピストンを保持して、ピストンスペーサを指定のトルク値で締め付けます。トルク値については、組立図面を参照してください。
  - f. バルブシステムを回してみ、引っかかりがないことを確認します。バルブシステムがスムーズに回転することを確認してください。
  - g. ダブルデルタシールを取り付け、ピストンシリンダを取り付けます。詳細については、[5.13 項](#)を参照してください。
2. バルブシステムアセンブリをマニホールドに慎重に挿入します。ピストンシリンダがバックアップパッドに完全に着座していることを確認します。
  3. センタープレートが装着されている場合は取り付けます。詳細については、[5.15.1 項](#)を参照してください。
  4. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.15 センタープレートの取付け ( 装備している場合 )

以下の手順では、センタープレートの取付けについて説明します。

### 5.15.1 センタープレートの取付け ( 装備している場合 )

センタープレートを取り付けるには、以下の手順に従います。

#### 注記:

以下の手順では、天井クレーンを使用する必要があります。吊上げおよびハンドリングの方法については、[4.1 項](#)を参照してください。

1. マニホールドプレートとセンタープレートに汚れがなく、プライスロットの周囲にこじ開け痕のないことを確認します。
2. 必要に応じて、中目のインディア油砥石 ( 240 グリットの油砥石 ) でセンタープレートの表面をクリーニングします。
3. バックアップパッドのボア深度の寸法を測定し、組立図面の値と比較します。
4. 非可動部用グリスをマニホールドプレートのガイドピンに塗布します。推奨される潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。



#### 警告!

挫傷の危険 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。

5. センタープレートに示されている所定のリフトポイントに、ホイストリングを取り付けます。

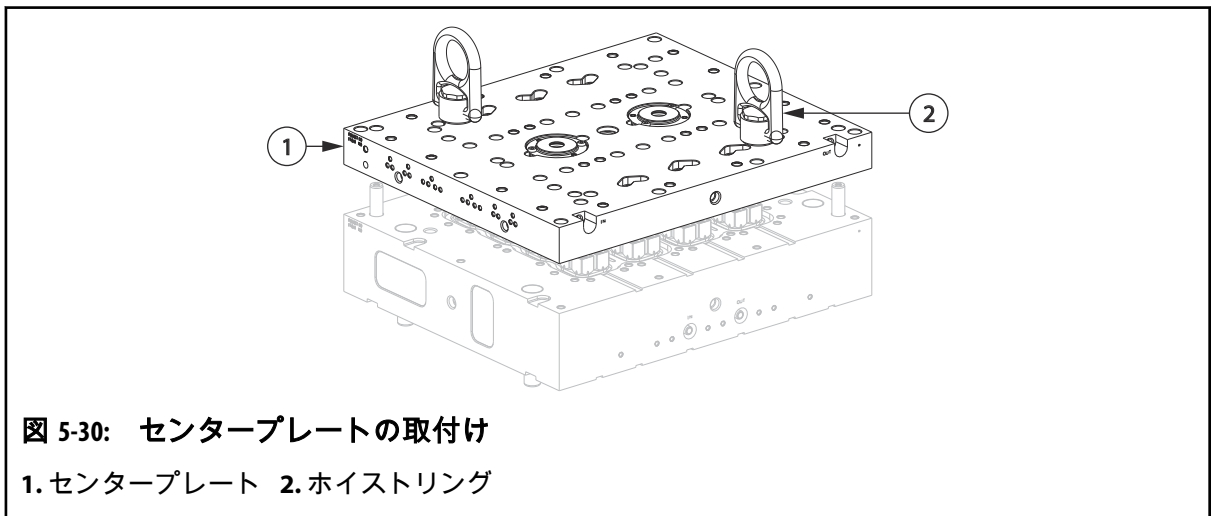


図 5-30: センタープレートの取付け

1. センタープレート 2. ホイストリング

6. 天井クレーンをホイストリングに取り付け、センタープレートを吊り上げます。
7. マニホールドプレートにセンタープレートをゆっくりと下ろします。ガイドピンが、センタープレートのロケットボアと合っていることを確認します。
8. 天井クレーンを外し、ホイストリングを取り外します。
9. センタープレートをマニホールドプレートに固定するボルトを取り付けます。まず中心に最も近いネジを締め、次いで外側に向かって対角順に指定のトルク値で締め付けます。トルク要件については、組立図面を参照してください。

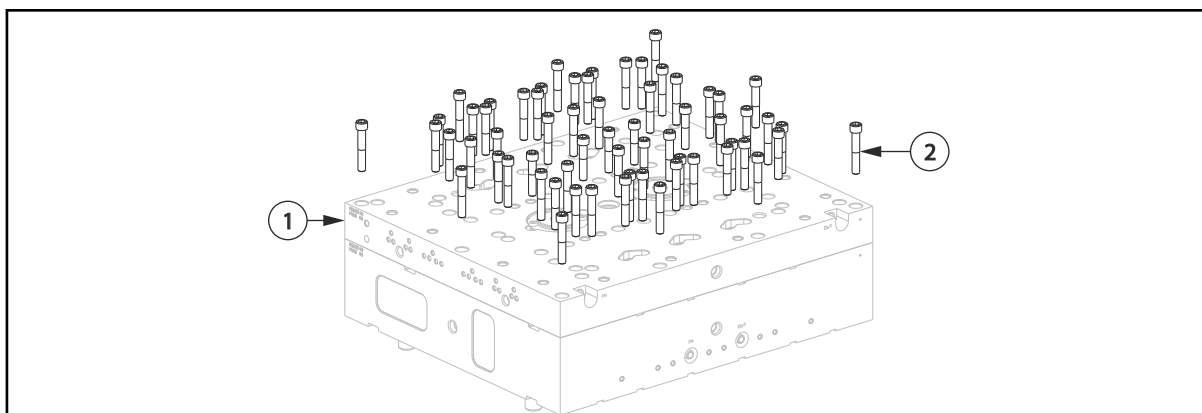


図 5-31: センタープレートのネジの取付け

1. センタープレート 2. ボルト

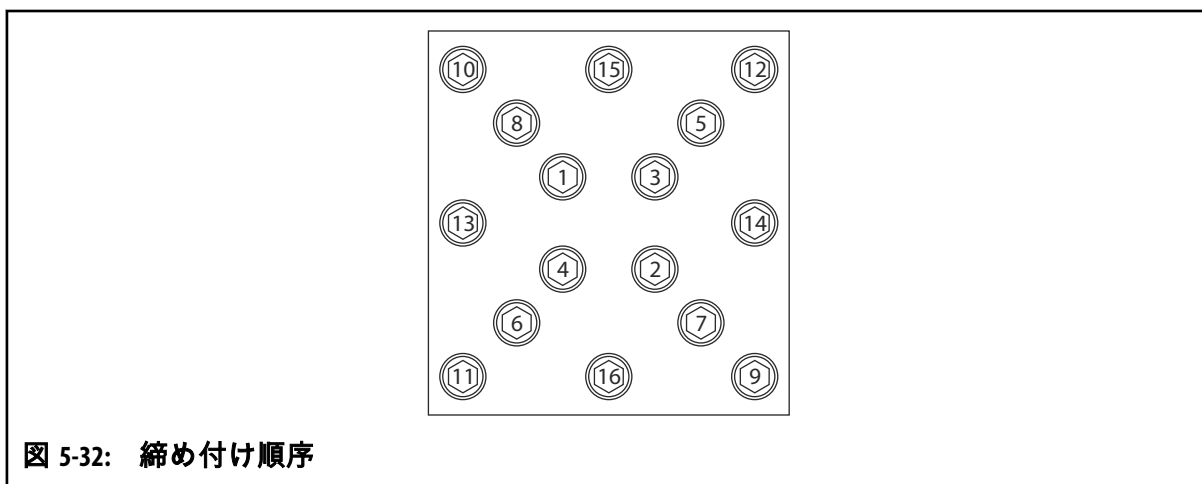


図 5-32: 締め付け順序

10. アライメントダウエルを取り付けます。

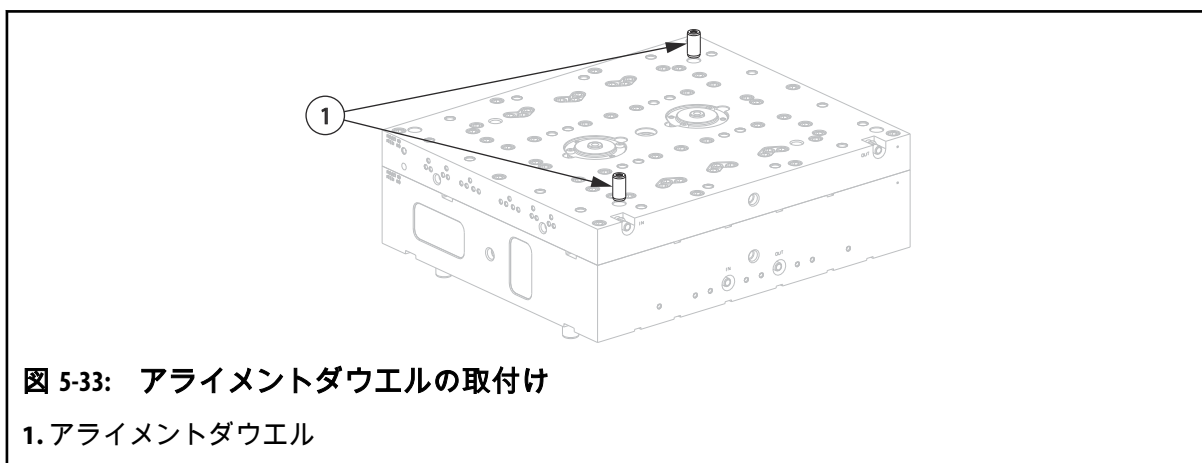


図 5-33: アライメントダウエルの取付け

1. アライメントダウエル

11. 取付板を取り付けます。詳細については、[5.16.1 項](#)を参照してください。

## 5.16 取付板の取付け

以下の手順では、取付板の取付け方法について説明します。

### 5.16.1 取付板の取付け

取付板を取り付けるには、以下の手順に従います。

#### 注記:

以下の手順では、天井クレーンを使用する必要があります。吊上げおよびハンドリングの方法については、4.1 項を参照してください。

1. 取付板とマニホールドプレートに汚れがなく、プライスロットの周囲にこじ開け痕のないことを確認します。
2. 必要に応じて、中目のインディア油砥石 ( 240 グリットの油砥石 ) で取付板とマニホールドプレートの取付面をクリーニングします。



#### 警告!

挫傷の危険 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。

3. 取付板に示されている所定のリフトポイントに、ホイストリングを取り付けます。
4. 天井クレーンをホイストリングに取り付け、取付板を吊り上げます。
5. マニホールドプレートに取付板をゆっくりと下ろします。ガイドピンが、取付板のロケートポアと合っていることを確認します。

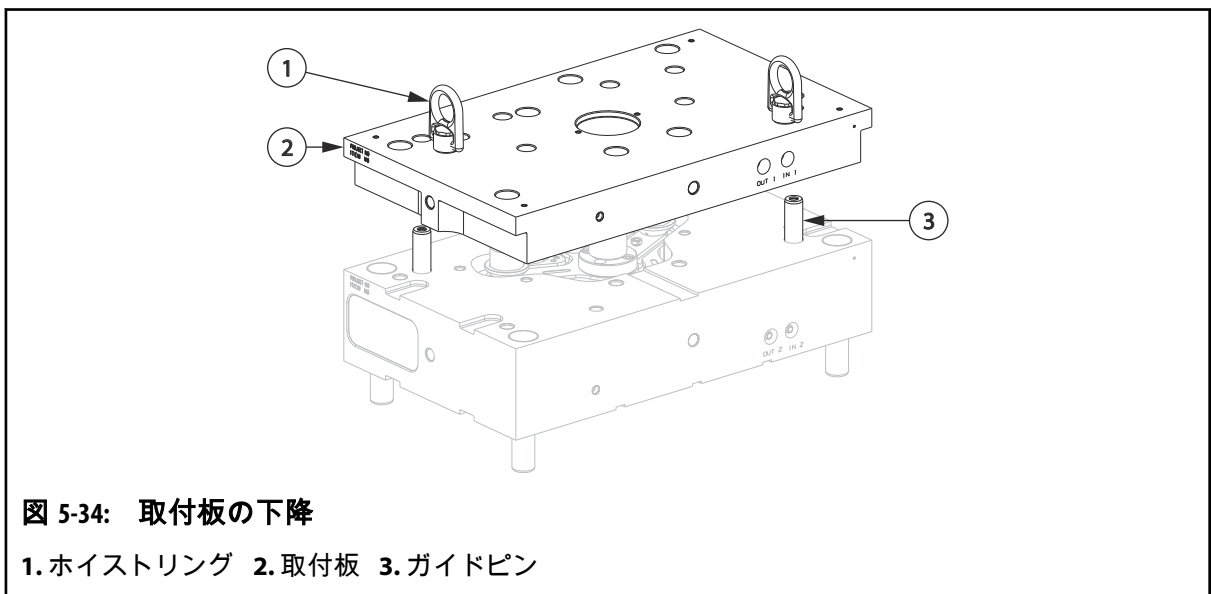
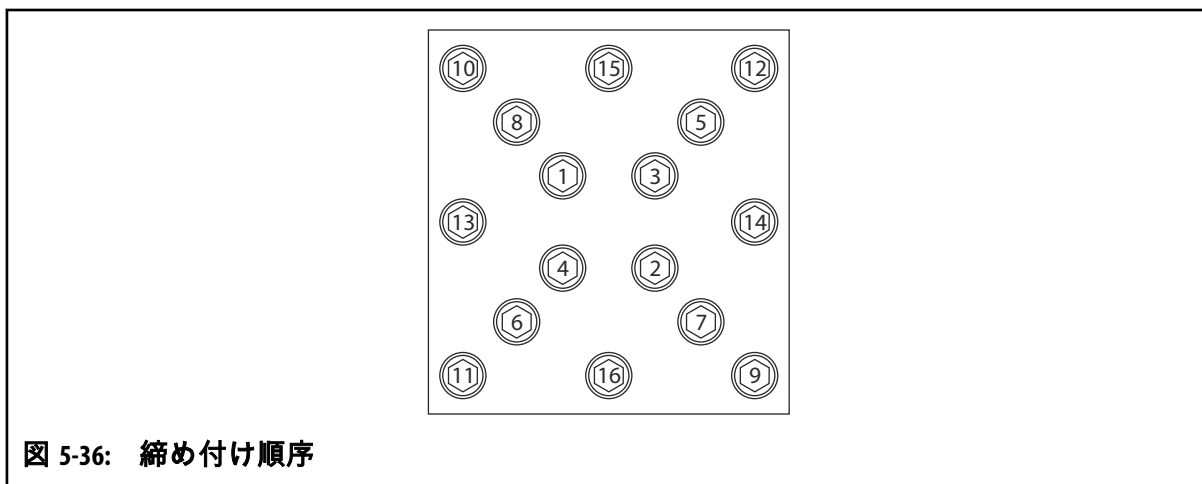
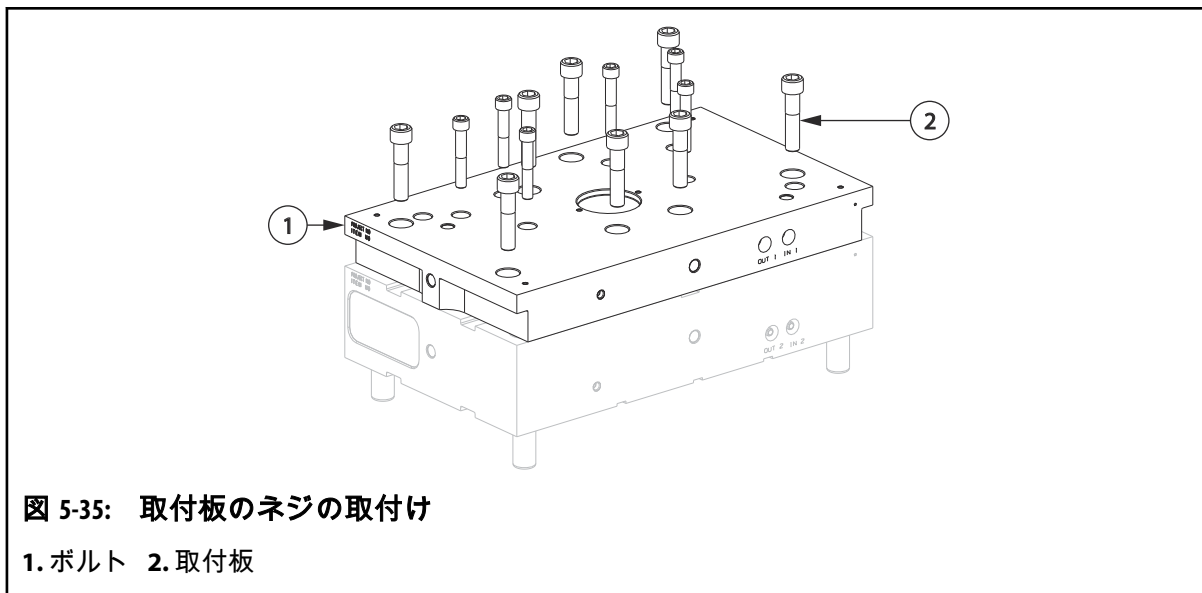


図 5-34: 取付板の下降

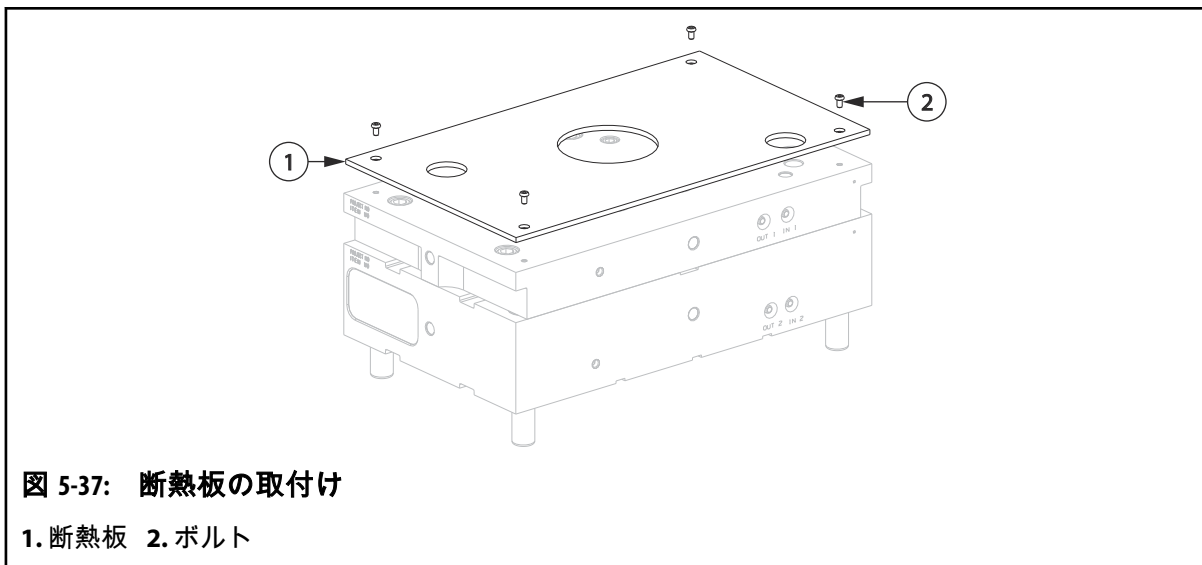
1. ホイストリング 2. 取付板 3. ガイドピン

6. 天井クレーンを外し、ホイストリングを取り外します。

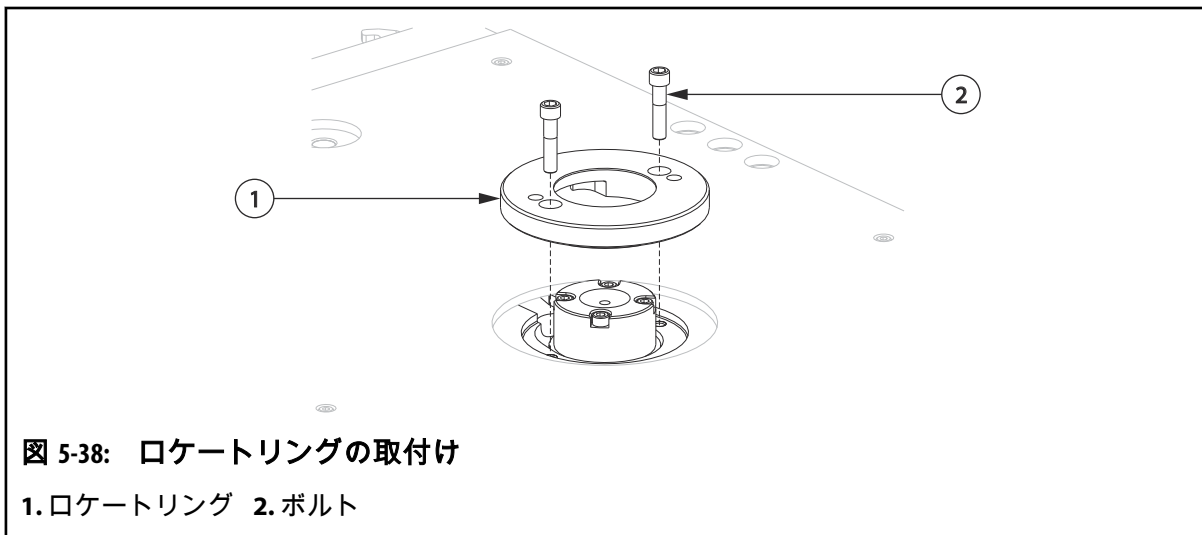
7. 取付板をマニホールドプレートに固定するボルトを取り付けます。まず中心に最も近いネジを締め、次いで外側に向かって対角順に指定のトルク値で締め付けます。トルク要件については、組立図面を参照してください。



8. 断熱板を取り付けて、指定のトルク値でネジを締め付けます。( 装備している場合 ) トルク要件については、組立図面を参照してください。



9. ロケートリングを取り付けます。



## 5.17 ノズルチップの取付け

以下の手順では、ノズルチップの取付け方法について説明します。

**注記:**

VG-HP システムの場合、ノズルチップとノズルハウジングは一体です。

**注記:**

ノズルチップの取外しは、ホットランナが室温 ( 25 °C ( 77 °F ) 未満 ) の状態で実施することをお勧めします。



## 5.17.1 ノズルチップの取付け

ノズルチップを取り付けるには、以下の手順に従います。



### 重要!

Ultra Helix VG ノズルチップは、特に膨張の中心から離れているドロップ位置で、冷間状態でステムが破損するリスクを低減するために、バルブシステムを取り付けた後に取り付ける必要があります。UltraHelix は、Helix ガイド機能の直径が小さいため、特に破損しやすくなります。



### 重要!

ノズルハウジング本体にノズルチップを固定する前に、Ultra Helix バルブシステムが閉位置に取り付けられていることを確認します。これにより、バルブシステムが、Ultra Helix ノズルチップの螺旋状部分に引っかかることがなくなります。

### 注記:

ノズルチップは、ノズルハウジングが冷えた状態で取り付ける必要があります。

1. ノズルチップとノズルハウジングに樹脂や残留物が存在する場合は取り除きます。

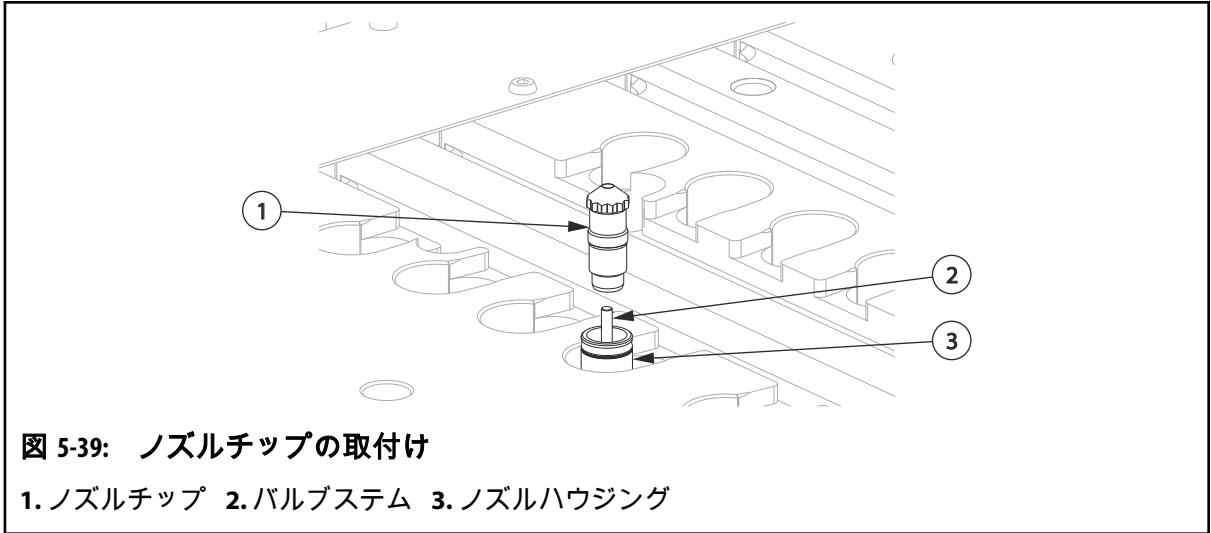


### 重要!

ノズルチップとノズルハウジングのネジ部やシール部から樹脂や残留物を完全に除去しないと、以下のような不具合の原因となります。

- 推奨締め付けトルクで正しく締め付けても、チップに過大な圧縮応力がかかり、チップが破損する。(永久的に短くなる)
  - チップが加熱冷却された後でゆるむ。
  - チップ位置が適正でなくなる(後退しすぎたり、前進しすぎたりする)ため、ゲート品質が悪化する。
  - ノズルチップとキャビティプレートのゲートディテイルとの間から樹脂漏れが発生し、樹脂が劣化する。
  - ネジ部の剥がれが発生する。
2. ノズルハウジングの外側にネジ部がある場合は、[手順 3](#)に進みます。それ以外の場合は、ノズルハウジングボア底部のノズルチップシート面を柔らかいワイヤブラシでクリーニングします。
  3. ノズルチップとノズルハウジングが清浄で乾燥していることを確認します。
  4. Ultra Helix バルブゲートの場合は、バルブシステムが閉位置いっぱいまで前進していることを確認します。バルブシステムは、ステムガイドにスムーズにスライドするはずですが、抵抗がある場合は、ガイドが正しく噛み合っていないので、先端を再配置する必要があります。そうしないと、バルブシステムが破損します。

5. ノズルチップソケットを使用してノズルチップを取り付け、ノズルチップに示されているトルク値で締め付けます。使用可能なノズルチップソケットのリストについては、[1.8 項](#)を参照してください。



6. ノズルヒータを取り付けます。詳細については、[5.18 項](#)を参照してください。
7. デプスゲージを使用してノズルチップの高さを測定し、その測定値を組立図面のチップチャートに示されているチップの高さと比較します。

ノズルチップの高さが、チップチャートに示されている許容誤差の範囲内でない場合は、[5.17.2 項](#)を参照してください。



8. キャビティプレートを取り付けます。詳細については、[5.20 項](#)を参照してください。

### 5.17.2 ノズルチップの高さのトラブルシューティング

ここでは、チップチャートに示された値よりもノズルの高さが低いまたは高い場合の原因とその対応策について説明します。

問題	原因	成形機の状態/対応策
必要なチップの高さよりも寸法が短い	ノズルチップが過度に締め付けられている、磨耗している、または破損している。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ノズルチップを取り外します。</li> <li>2. ノズルチップとノズルハウジングから樹脂を取り除きます。</li> <li>3. ノズルチップを交換するか新しいノズルチップを取り付けます。</li> </ol>
必要なチップの高さよりも寸法が長い	ノズルチップが破損している。 または ノズルチップシート面の下に樹脂が入り込んでいるため、ノズルチップがノズルハウジングに密着できない。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ノズルチップを取り外します。</li> <li>2. ノズルチップとノズルハウジングから樹脂を取り除きます。</li> <li>3. ノズルチップを再度締め付けます。</li> <li>4. ノズルチップの高さを確認します。</li> </ol>

## 5.18 ノズルヒータの取付け

以下の手順では、ノズルヒータの取付け方法について説明します。次のタイプのノズルヒータがサポートされています。

- HTM ヒータ、U350、U500、U750 システム用
- HTM ヒータ、U1000 システム用
- 銅製ヒータ、U500 システム用
- ウルトラノズルヒータ ( UNH )、U500 および U750 システム用フロントリング付き
- ウルトラノズルヒータ ( UNH )、U500 および U750 システム用リング熱電対付き
- バイメタルヒータ、U500、U750 および U1000 システム用
- VG-HP ヒータ、U500 システム用



### 重要!

ハスキーノズルヒータは丈夫で長寿命です。ノズルヒータの交換には、ハスキーが承認した部品だけを使用してください。ハスキーが販売または承認していないコンポーネントを使用した場合、ホットランナの保証が無効になります。

### 5.18.1 HTM ノズルヒータ ( U350、U500、および U750 システム用 ) の取付け

U350、U500、U750 システム用の HTM ノズルヒータを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ノズルハウジングとノズルチップの上に新品の波型スプリングを取り付けます。

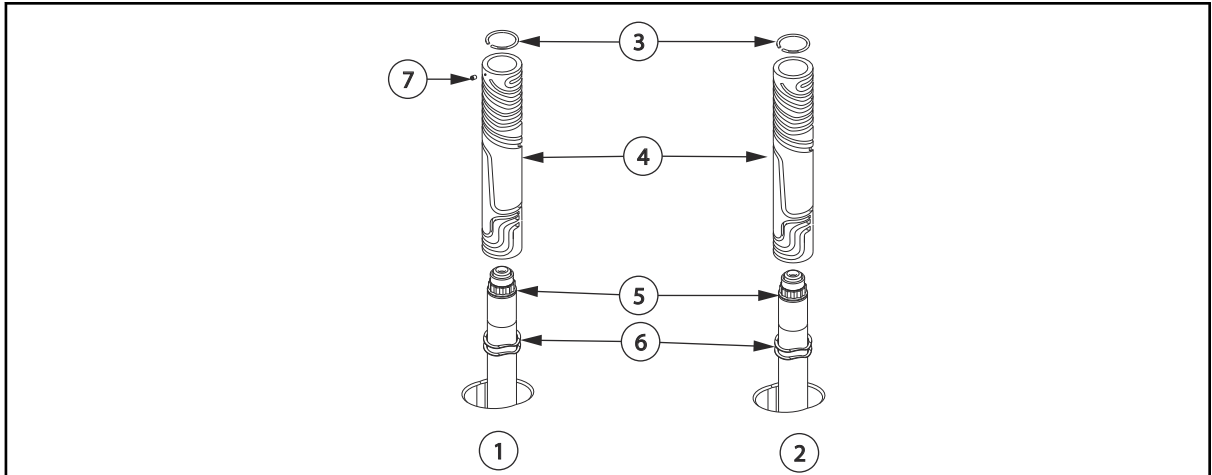


図 5-41: HTM ノズルヒータアセンブリ

1. 止めネジ付き HTM ヒータ 2. 止めネジなし HTM ヒータ 3. リテーニングクリップ 4. HTM ノズルヒータ 5. ノズルチップ 6. 波型スプリング 7. 止めネジ

2. ノズルチップの固定クリップ溝が露出するまで、ノズルヒータアセンブリをノズルハウジングの上にスライドさせます。
3. 固定クリップをノズルチップに取り付け、その固定クリップに向かってノズルヒータアセンブリを引き上げます。
4. 該当する場合は、止めネジを取り付けます。
5. マニホールドプレートの配線溝を通して、ノズルヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
6. ナックルは配線溝に交互に配置するようにしてください。

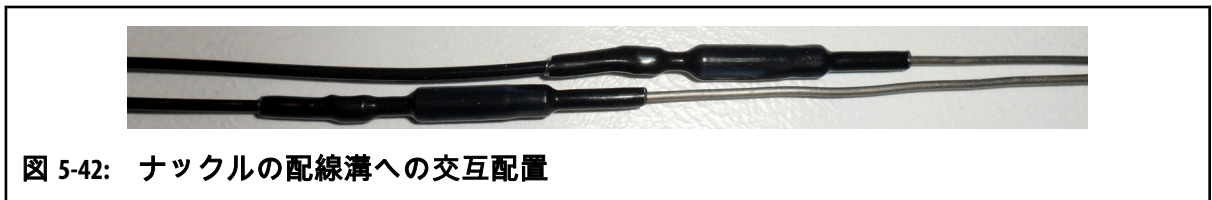


図 5-42: ナックルの配線溝への交互配置

**注記:**

ノズルハウジングやマニホールドなどの加熱されたコンポーネントに接触する可能性のあるすべての配線（ヒータまたは熱電対の配線を含む）は、鉍物絶縁耐熱線（ハードリード）でなければなりません。鉍物絶縁リードに十分な長さがない場合、追加の手順（高温スリーブの使用など）を実施して、ナックルおよび PTFE、またはカプトン絶縁線（ソフトリード）の過熱を防止する必要があります。

7. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
8. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
9. 各ノズルヒータをテストします。詳細については、5.11 項を参照してください。
10. キャビティプレートを取り付けます。詳細については、5.20 項を参照してください。

### 5.18.2 U1000 システム用 HTM ノズルヒータの取付け

U1000 システム用 HTM ヒータを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ノズルハウジングとノズルチップの上に新品の波型スプリングを取り付けます。

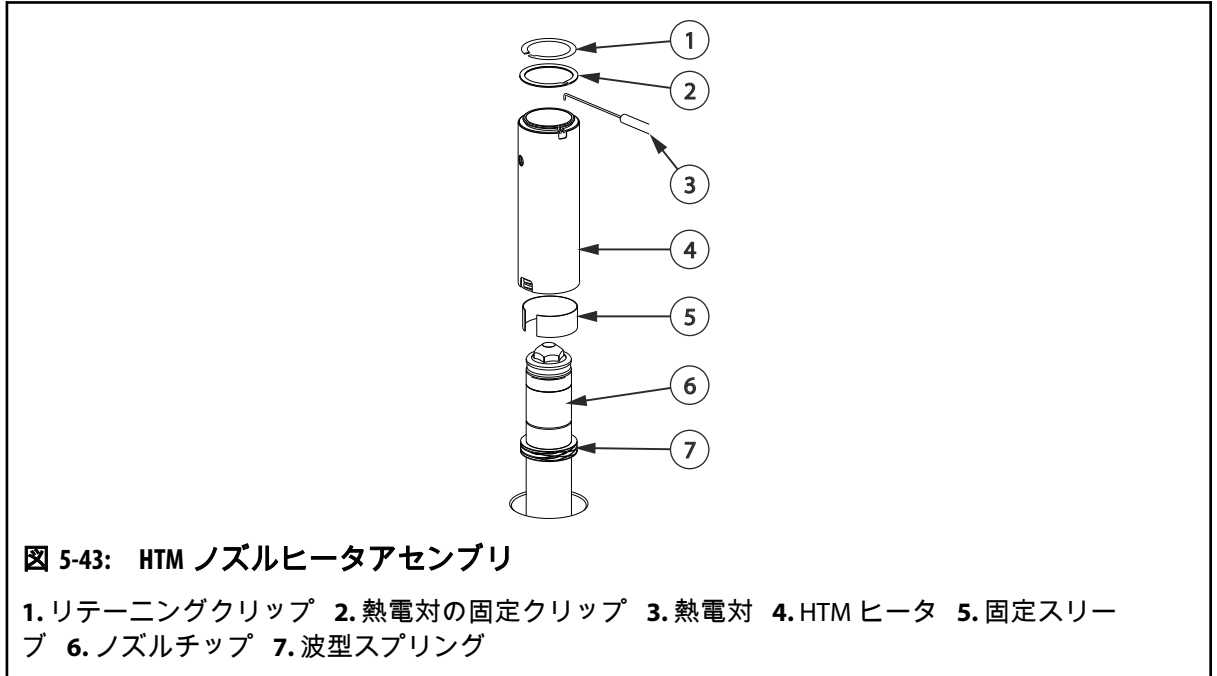


図 5-43: HTM ノズルヒータアセンブリ

1. リテーニングクリップ 2. 熱電対の固定クリップ 3. 熱電対 4. HTM ヒータ 5. 固定スリーブ 6. ノズルチップ 7. 波型スプリング

2. ノズルヒータアセンブリをノズルハウジングの上にスライドさせます。
3. 熱電対の先端を下向きにして、熱電対を熱電対プローブのいずれかの穴に挿入します。必要に応じて、他の穴にもう片方の熱電対を挿入します。
4. 熱電対の固定クリップをノズルヒータに取り付けます。
5. 固定クリップをノズルチップに取り付けます。
6. 熱電対を曲げて、ヒータ本体にしっかりと取り付けます。
7. 必要に応じて、固定スリーブをノズルヒータと熱電対の上に取り付けます。
8. マニホールドプレートの配線溝を通して、ノズルヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
9. ヒータを固定クリップから引き離して外します。ヒータが所定の位置に戻り、固定クリップに接触していることを確認します。
10. ナックルは配線溝に交互に配置するようにしてください。

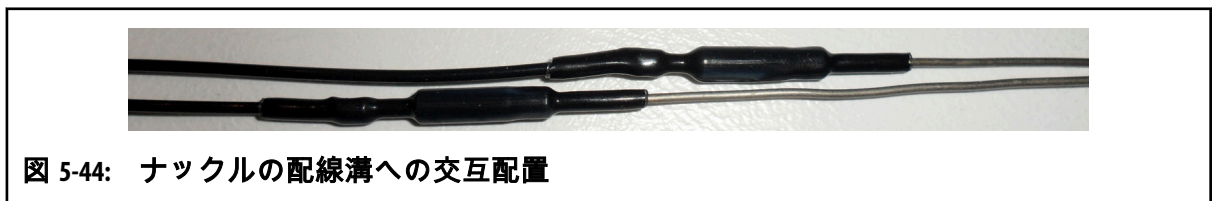


図 5-44: ナックルの配線溝への交互配置

**注記:**

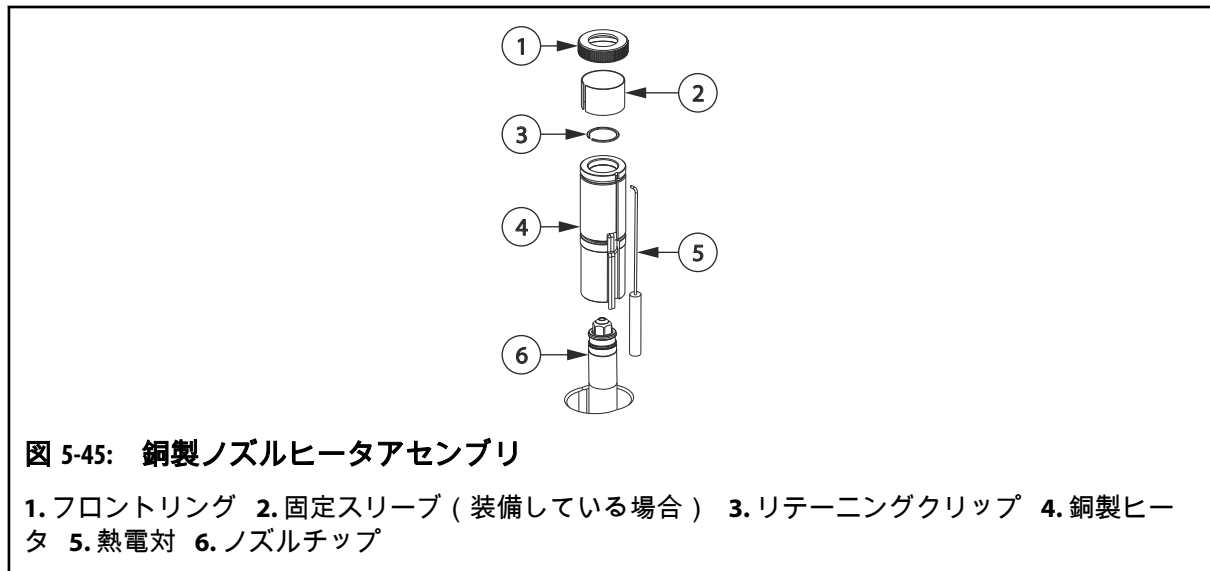
ノズルハウジングやマニホールドなどの加熱されたコンポーネントに接触する可能性のあるヒータまたは熱電対ワイヤを含むすべての配線は、鉍物絶縁された耐熱線（ハードリード）である必要があります。鉍物絶縁線の長さが足りない場合は、ナックルおよび PTFE またはカプトン絶縁ワイヤ（ソフトリード）の過熱を防止するために、高温スリーブの使用などの追加の手順を行う必要があります。

11. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
12. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
13. 各ノズルヒータをテストします。詳細については、5.11 項を参照してください。
14. キャビティプレートを取り付けます。詳細については、5.20 項を参照してください。

### 5.18.3 銅製ノズルヒータの取付け

銅製ノズルヒータを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ノズルヒータをノズルハウジングおよびノズルチップにスライドさせます。



2. 固定クリップをノズルチップの周囲に取り付けます。
3. ノズルヒータに熱電対を接続します。
4. ノズルヒータを固定クリップの方に引き上げます。
5. 固定スリーブが装着されている場合はノズルヒータと熱電対の上に取り付けます。
6. フロントリングを取り付けて、手で締め付けます。
7. マニホールドプレートの配線溝を通して、ノズルヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
8. ナックルは配線溝に交互に配置するようにしてください。



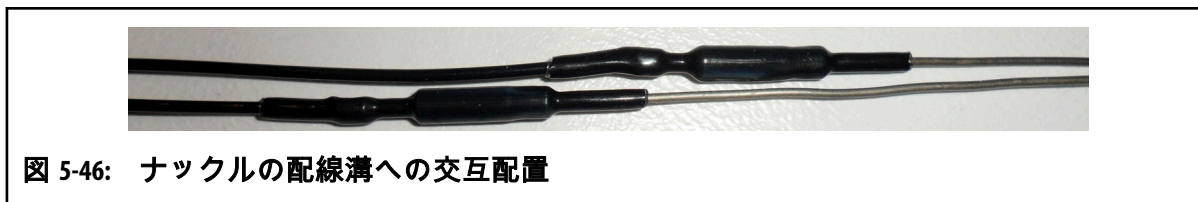


図 5-46: ナックルの配線溝への交互配置

**注記:**

ノズルヒータに沿ったすべての配線は、高温ブレイドであるか、高温スリーブで保護されている必要があります。

9. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
10. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
11. 各ノズルヒータゾーンをテストします。詳細については、5.11 項を参照してください。

### 5.18.4 フロントリング付きウルトラノズルヒータ ( UNH ) の取付け

フロントリング付きウルトラノズルヒータ ( UNH ) を取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ノズルヒータをノズルハウジングおよびノズルチップにスライドさせます。

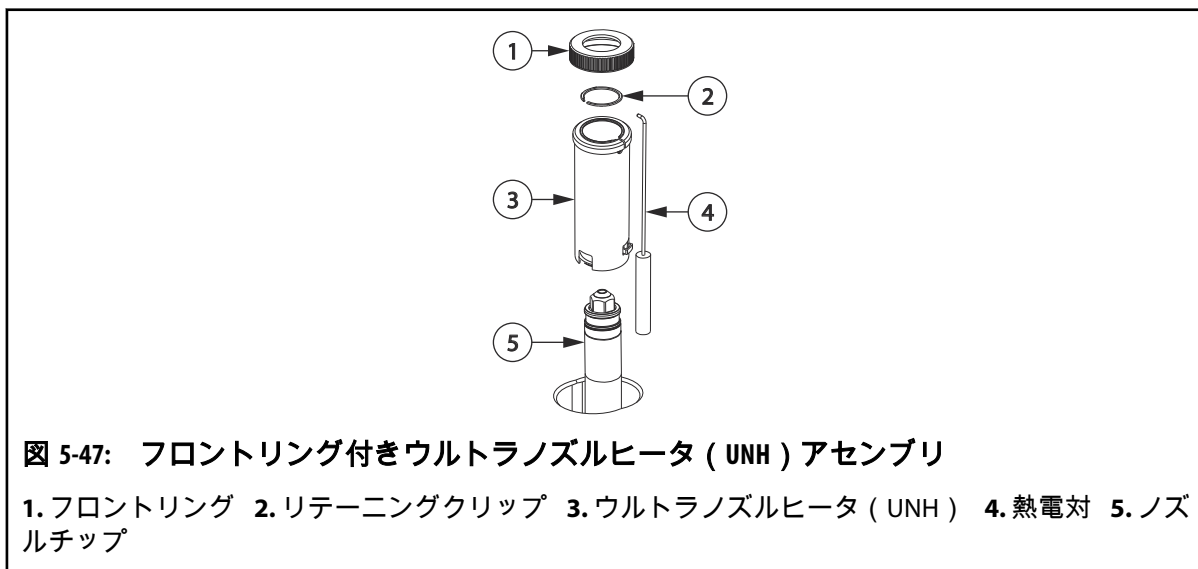


図 5-47: フロントリング付きウルトラノズルヒータ ( UNH ) アセンブリ

1. フロントリング 2. リテーニングクリップ 3. ウルトラノズルヒータ ( UNH ) 4. 熱電対 5. ノズルチップ

2. 固定クリップをノズルチップの周囲に取り付けます。
3. ノズルヒータに熱電対を接続します。
4. ノズルヒータを固定クリップの方に引き上げます。
5. フロントリングを取り付けて、手で締め付けます。

**注意!**

**機械的危険** - ホットランナ破損のおそれがあります。ノズルヒータの配線を直角に曲げないでください。ヒータ本体のリード線出口でノズルヒータの配線を直接曲げないでください。時間の経過とともに配線に亀裂が入ったり破損するおそれがあります。

6. U750 ヒータでは、ノズルヒータの配線をヒータ本体に沿って曲げます。曲げ半径は 10 mm (0.4 in)以上にしてください。

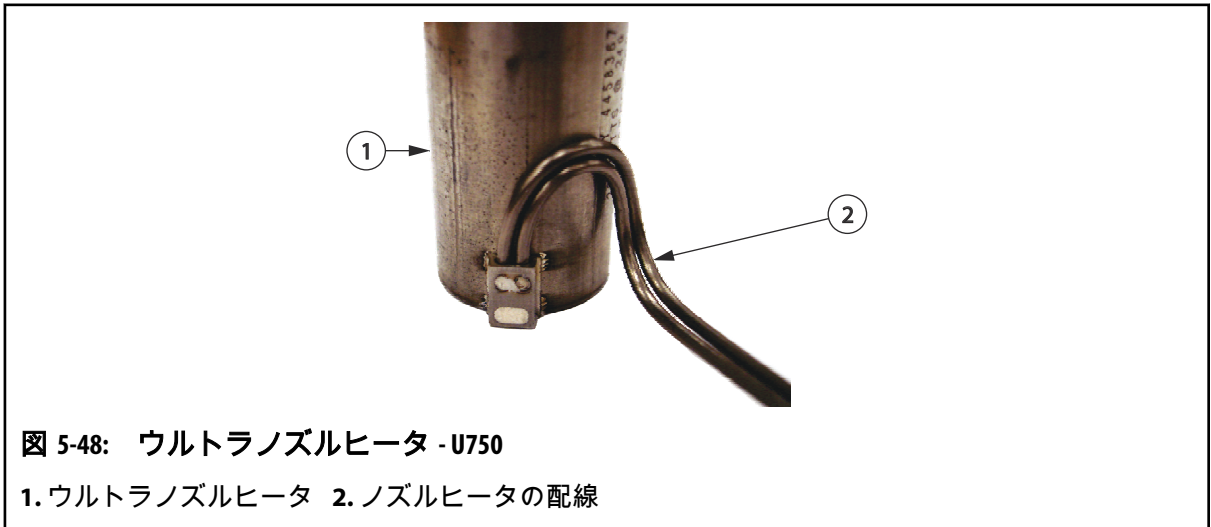


図 5-48: ウルトラノズルヒータ -U750

1. ウルトラノズルヒータ 2. ノズルヒータの配線

7. U500 ヒータでは、まずヒータの湾曲に沿ってリード線を曲げ、次に必要に応じてマニホールドプレートの配線溝に合わせて(ヒータ本体のリード線の出口から離して)上または下に曲げます。

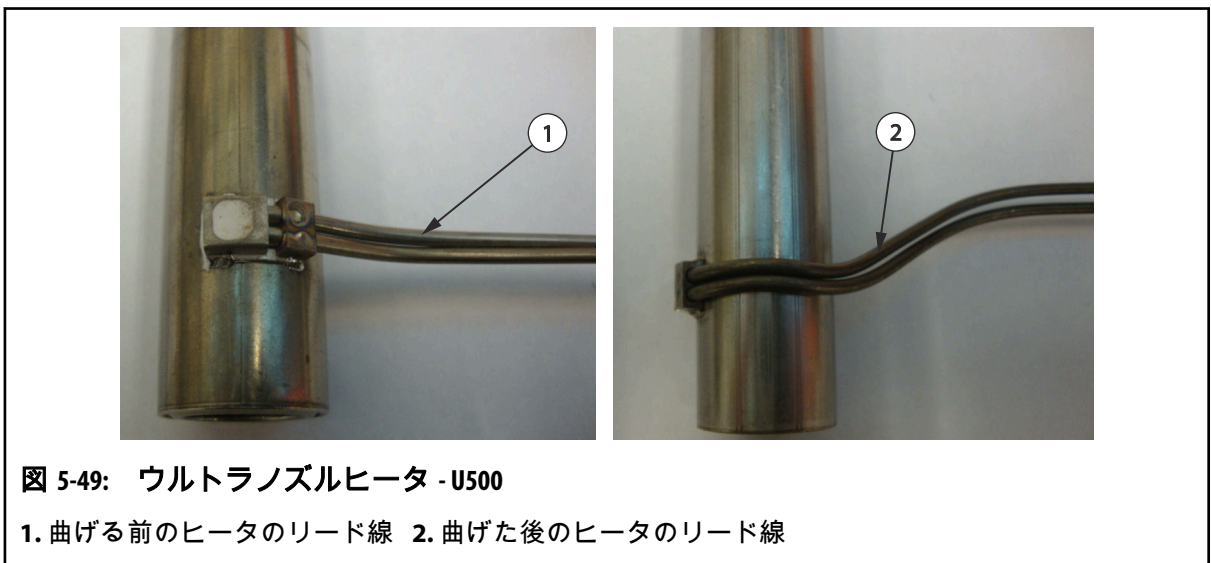


図 5-49: ウルトラノズルヒータ -U500

1. 曲げる前のヒータのリード線 2. 曲げた後のヒータのリード線

8. マニホールドプレートの配線溝を通して、ノズルヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
9. ナックルは配線溝に交互に配置するようにしてください。





図 5-50: ナックルの配線溝への交互配置

**注記:**

ノズルハウジングやマニホールドなどの加熱されたコンポーネントに接触する可能性のあるすべての配線（ヒータまたは熱電対の配線を含む）は、鉍物絶縁耐熱線（ハードリード）でなければなりません。鉍物絶縁リードに十分な長さが無い場合、追加の手順（高温スリーブの使用など）を実施して、ナックルおよび PTFE、またはカプトン絶縁線（ソフトリード）の過熱を防止する必要があります。

10. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
11. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
12. 各ノズルヒータをテストします。詳細については、5.11 項を参照してください。

### 5.18.5 リング熱電対付きウルトラノズルヒータ（UNH）の取付け

リング熱電対付きウルトラノズルヒータ（UNH）を取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ノズルハウジングとノズルチップの上に新品の波型スプリングを取り付けます。

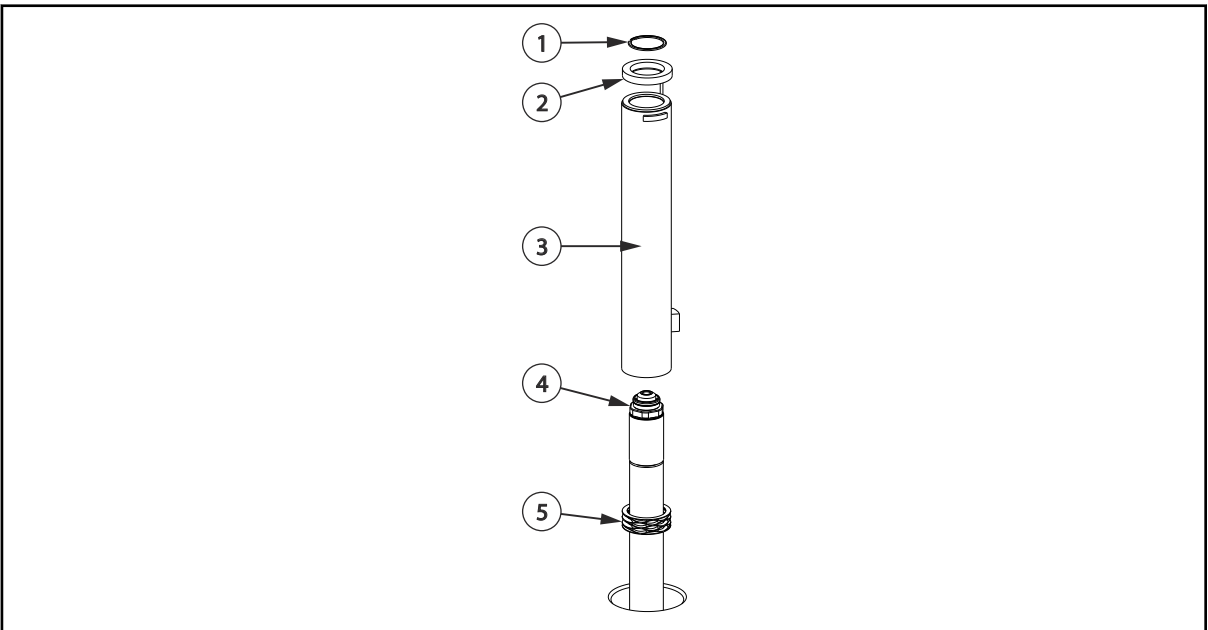


図 5-51: リング熱電対付きウルトラノズルヒータ（UNH）アセンブリ

1. リテーニングクリップ 2. リング熱電対 3. ウルトラノズルヒータ (UNH) 4. ノズルチップ 5. 波型スプリング

2. ノズルチップの固定クリップ溝が露出するまで、ノズルヒータをノズルハウジングにスライドさせます。
3. ノズルチップの固定クリップ溝が露出するまで、ノズルチップのリング熱電対をノズルヒータの上にスライドさせます。
4. 固定クリップをノズルチップに取り付け、その固定クリップに向かってノズルヒータとリング熱電対を引き上げます。

**注意!**

**機械的危険** - ホットランナ破損のおそれがあります。ノズルヒータの配線を直角に曲げないでください。ヒータ本体のリード線出口でノズルヒータの配線を直接曲げないでください。時間の経過とともに配線に亀裂が入ったり破損するおそれがあります。

5. U750 ヒータでは、ノズルヒータの配線をヒータ本体に沿って曲げます。曲げ半径は 10 mm (0.4 in)以上にしてください。

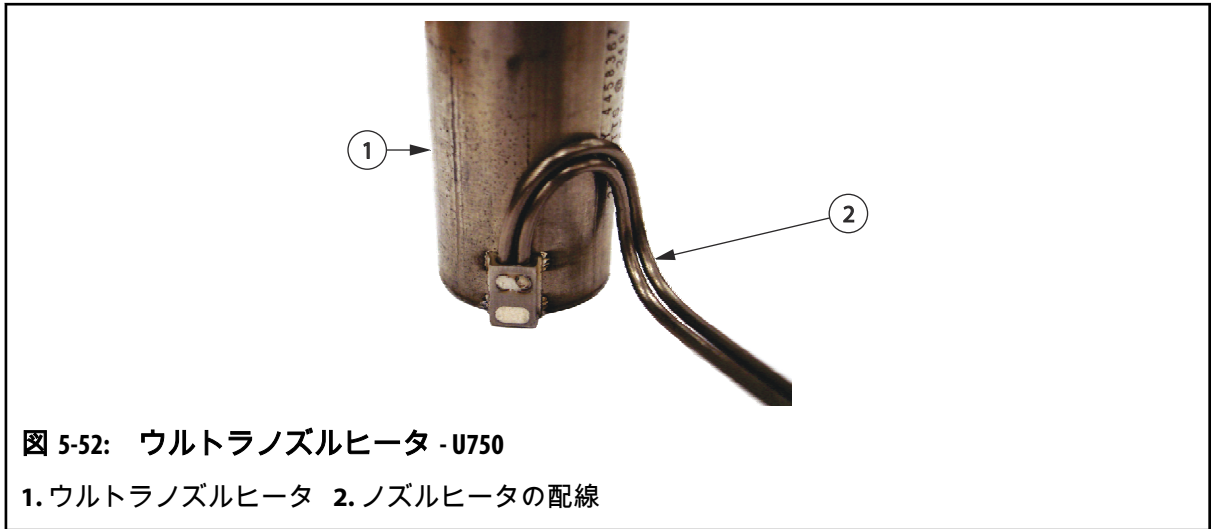


図 5-52: ウルトラノズルヒータ - U750

1. ウルトラノズルヒータ 2. ノズルヒータの配線

6. U500 ヒータでは、まずヒータの湾曲に沿ってリード線を曲げ、次に必要に応じてマニホールドプレート of 配線溝に合わせて(ヒータ本体のリード線の出口から離して)上または下に曲げます。

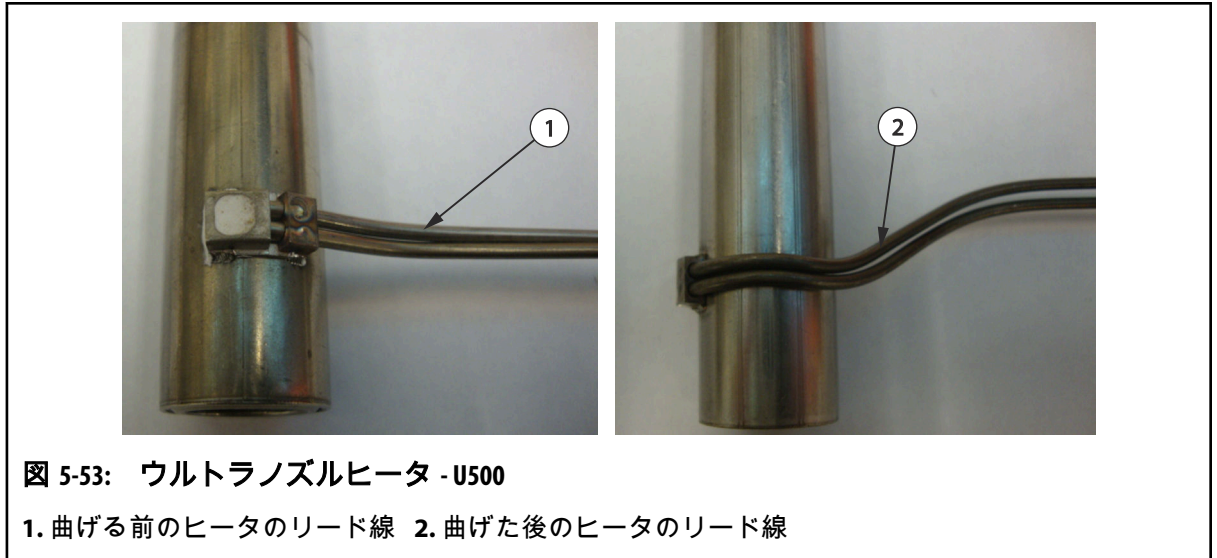


図 5-53: ウルトラノズルヒータ -U500

1. 曲げる前のヒータのリード線 2. 曲げた後のヒータのリード線

7. マニホールドプレートの配線溝を通して、ノズルヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
8. ナックルは配線溝に交互に配置するようにしてください。

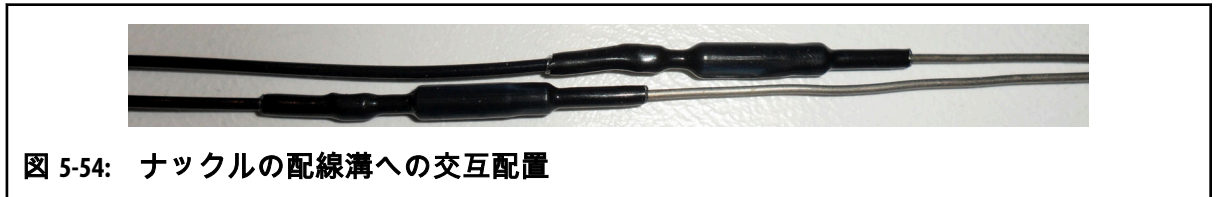


図 5-54: ナックルの配線溝への交互配置

**注記:**

ノズルハウジングやマニホールドなどの加熱されたコンポーネントに接触する可能性のあるすべての配線（ヒータまたは熱電対の配線を含む）は、鉍物絶縁耐熱線（ハードリード）でなければなりません。鉍物絶縁リードに十分な長さがない場合、追加の手順（高温スリーブの使用など）を実施して、ナックルおよび PTFE、またはカプトン絶縁線（ソフトリード）の過熱を防止する必要があります。

9. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
10. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
11. 各ノズルヒータをテストします。詳細については、5.11 項を参照してください。
12. ロックアウト/タグアウトをすべて解除します。詳細については、2.5 項を参照してください。

### 5.18.6 バイメタルノズルヒータの取付け

バイメタルノズルヒータを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ノズルヒータをノズルハウジングおよびノズルチップにスライドさせます。

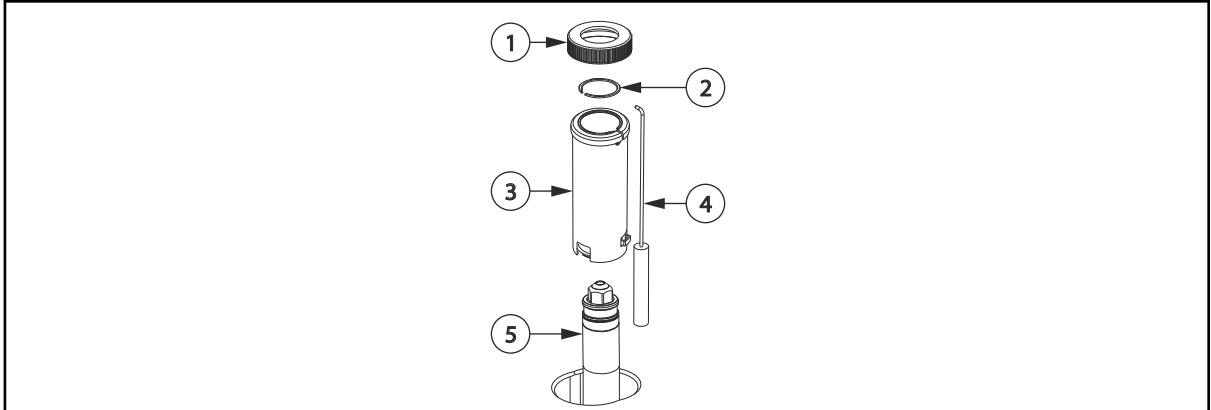


図 5-55: バイメタルノズルヒータアセンブリ

1. フロントリング 2. リテーニングクリップ 3. バイメタルノズルヒータ 4. 熱電対 5. ノズルチップ

2. 固定クリップをノズルチップの周囲に取り付けます。
3. ノズルヒータに熱電対を接続します。
4. ノズルヒータを固定クリップの方に引き上げます。
5. フロントリングを取り付けて、手で締め付けます。
6. マニホールドプレートの配線溝を通して、ノズルヒータと熱電対の配線を取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
7. ナックルは配線溝に交互に配置するようにしてください。

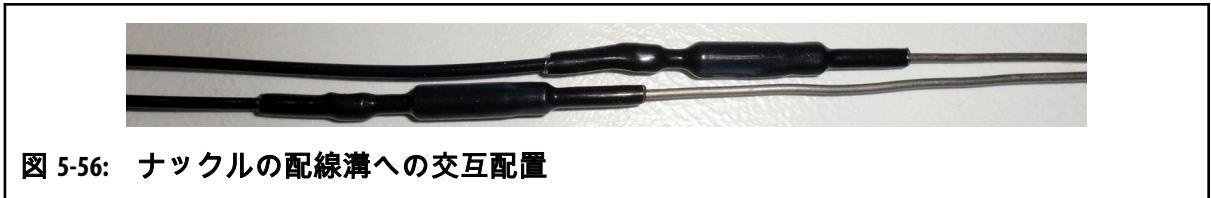


図 5-56: ナックルの配線溝への交互配置

**注記:**

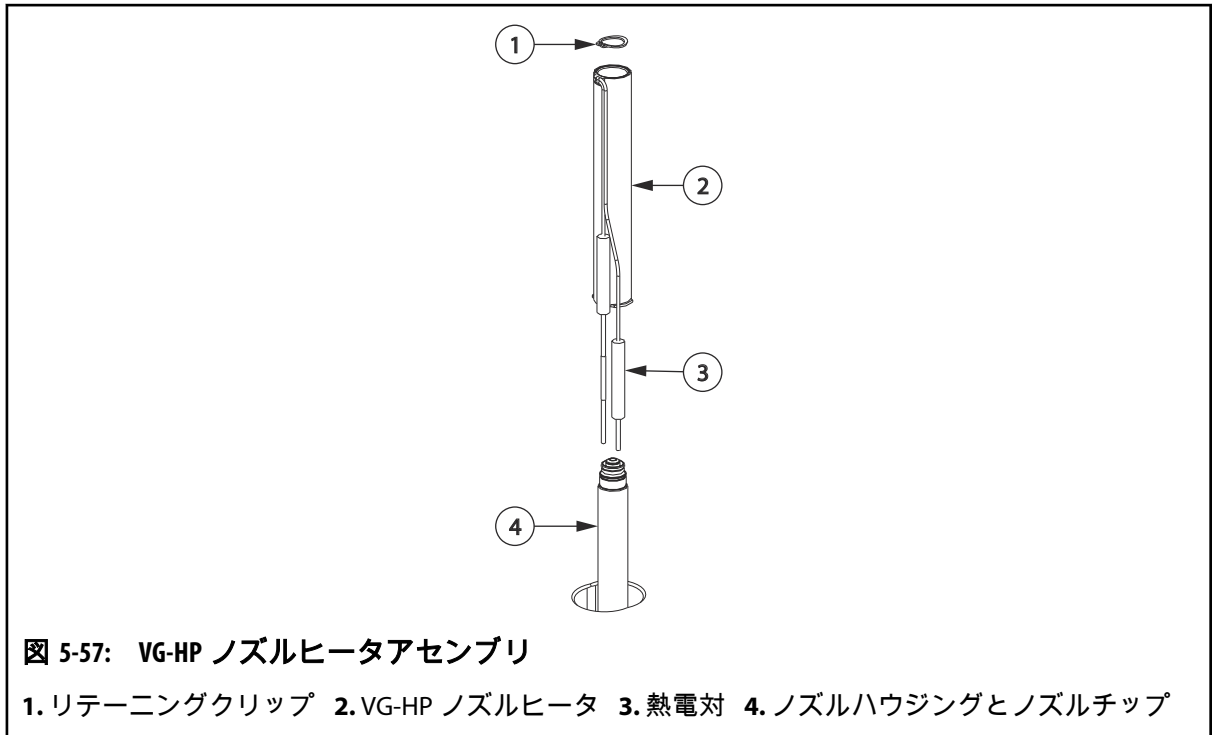
ノズルハウジングやマニホールドなどの加熱されたコンポーネントに接触する可能性のあるすべての配線（ヒータまたは熱電対の配線を含む）は、鉍物絶縁耐熱線（ハードリード）でなければなりません。鉍物絶縁リードに十分な長さがない場合、追加の手順（高温スリーブの使用など）を実施して、ナックルおよび PTFE、またはカプトン絶縁線（ソフトリード）の過熱を防止する必要があります。

8. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。
9. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
10. 各ノズルヒータをテストします。詳細については、5.11 項を参照してください。

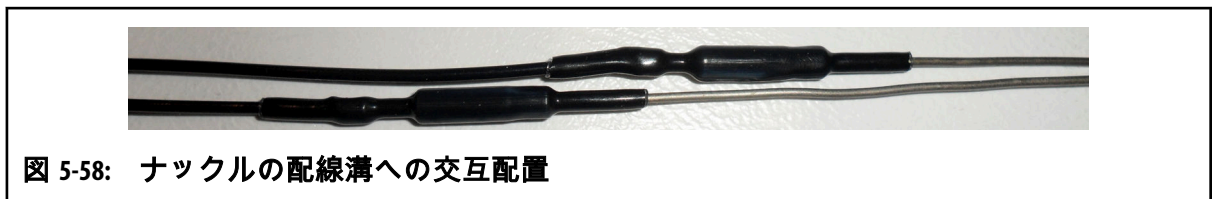
### 5.18.7 VG-HP ノズルヒータの取付け

VG-HP ノズルヒータを取り付けるには、以下の手順に従います。

1. ノズルチップの固定クリップ溝が露出するまで、ノズルヒータアセンブリをノズルハウジングの上にスライドさせます。



2. 固定クリップをノズルチップに取り付け、その固定クリップに向かってノズルヒータアセンブリを引き上げます。
3. 熱電対ワイヤを、マニホールドプレートの配線溝に取り回します。すべての配線が、ワイヤクリップを使用して配線溝に正しく収まっていることを確認します。
4. ナックルは配線溝に交互に配置するようにしてください。



**注記:**

ノズルハウジングやマニホールドなどの加熱されたコンポーネントに接触する可能性のあるすべての配線（ヒータまたは熱電対の配線を含む）は、鉍物絶縁耐熱線（ハードリード）でなければなりません。鉍物絶縁リードに十分な長さがない場合、追加の手順（高温スリーブの使用など）を実施して、ナックルおよび PTFE、またはカプトン絶縁線（ソフトリード）の過熱を防止する必要があります。

5. 各ワイヤに、温調ゾーン番号のラベルを付けます。ゾーン番号については、電気回路図を参照してください。

6. ワイヤの端部を圧着して、該当するマルチピンコネクタに接続します。詳細については、電気回路図を参照してください。
7. 各ノズルヒータをテストします。詳細については、5.11 項を参照してください。

## 5.19 ノズルチップインシュレータの取外しと取付け ( 装備している場合 )

ノズルチップインシュレータは、ゲートインサートとノズルチップを破損から保護し、樹脂漏れを防ぎます。

以下の手順では、ノズルチップインシュレータの取外しと取付けを行う方法について説明します。

### 5.19.1 ノズルチップインシュレータの取付け

ノズルチップインシュレータを取り付けるには、以下の手順に従います。



#### 重要!

ゲートインサートとノズルチップによるインシュレータの圧痕は形状にバラツキがあるため、ハスキーはノズルチップインシュレータの再利用をお勧めしません。使用済みのノズルチップインシュレータは、必ず新品のノズルチップインシュレータと交換してください。どうしても再利用する必要がある場合には( 臨時のメンテナンスでスペアパーツが手元にない場合など )、ノズルチップインシュレータを注文して可能な限り早急に新品と交換してください。ハスキー株式会社または [www.husky.co](http://www.husky.co) までお問い合わせください。

#### 注意!

機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。取付けの前に、すべてのノズルチップインシュレータが清浄であることを確認してください。ノズルチップインシュレータに余分な樹脂が付着していると、プリロードの計算値が増加し、キャビティプレートへの組み付け時にホットランナが破損します。

1. ホットランナが成形機内に取り付けられているか、ノズルチップを上に向けて作業台の上に載せられていることを確認します。
2. すべてのノズルチップインシュレータが清浄で良好な状態にあることを確認してください。



**注意!**

**機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。ノズルチップインシュレータは、圧縮時にノズルチップとゲートインサートの寸法になります。以前使用していたノズルチップが、同じノズルチップに、同じ向きに取り付けられていることを確認します。そうでない場合、樹脂漏れが生じます。**

3. ノズルチップインシュレータを各ノズルチップに取り付けます。使用していたノズルチップインシュレータを取り付ける場合は、必ず取り外したときと同じノズルチップに、同じ向きにして取り付けてください。



図 5-59: ノズルチップインシュレータ

4. ノズルチップインシュレータがゲートインサートに取り付けられていないことを確認します。
5. キャビティプレートを取り付けます。詳細については、[5.20 項](#)を参照してください。

## 5.20 キャビティプレートの取付け

以下の手順では、キャビティプレートの取付けについて説明します。

### 5.20.1 作業台でのキャビティプレートの取付け

アセンブリが作業台上に載っている状態でホットランナにキャビティプレートを固定するには、以下の手順に従います。

**注記:**

以下の手順は、該当するサービスマニュアルに従ってキャビティプレートが取り外されていることを前提として説明されています。

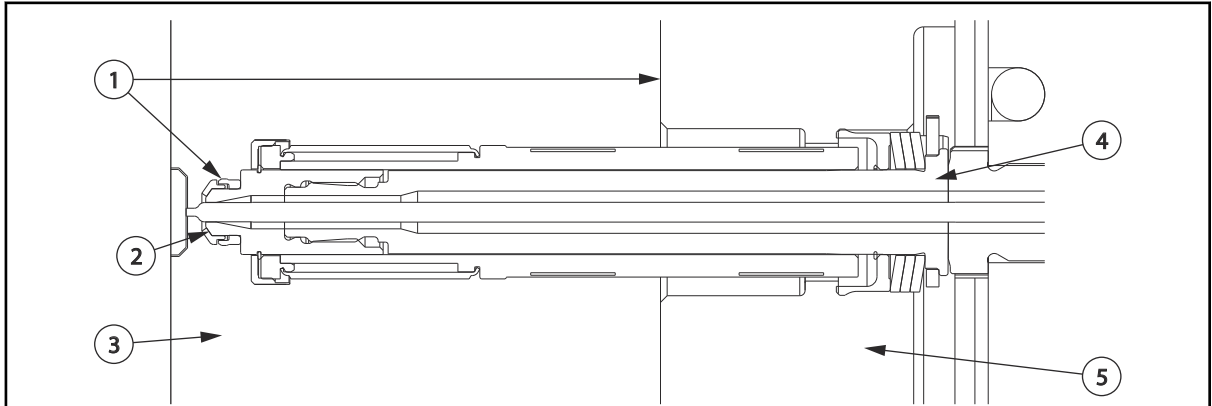
**注記:**

以下の手順では、天井クレーンを使用する必要があります。吊上げおよびハンドリングの方法については、[4.1 項](#)を参照してください。

**注意!**

**機械的危険 - ホットランナ破損のおそれがあります。取付けの前に、すべてのバルブシステムが所定の位置にあり、開位置であることを確認してください。**

1. ノズルチップが上を向いた状態で、ホットランナが作業台上に載せられていることを確認します。ホットランナは、必ず 2 つのブロックで支えてください。
2. ノズルとキャビティプレートのシーリング直径部が清潔で、バリやオイルが付着していないことを確認します。



**図 5-60: キャビティおよびノズルのシーリング直径部**

1. ノズルおよびキャビティプレートのシーリング直径部 2. ゲートバルブ 3. キャビティプレート 4. ノズルハウジング 5. マニホールドプレート

3. ホットランナのアライメントダウエルに非可動部用グリースを塗布します。推奨される潤滑剤については、3.5 項を参照してください。
4. ノズルチップインシュレータを各ノズルチップに取り付けます。( 装備している場合 ) 詳細については、5.19 項を参照してください。



**警告!**

**挫傷の危険 - 死亡または重傷のおそれがあります。不適切なリフティング装置を使用すると、装置が破損して、死亡や負傷を招くおそれがあります。すべてのリフティング装置が適切な耐荷重性能を備え、安全に使用できる状態にあることを確認してください。**

5. キャビティプレートに示されている所定のリフトポイントに、ホイストリングを取り付けます。
6. 天井クレーンをホイストリングに取り付け、キャビティプレートを吊り上げ、ホットランナの上まで移動します。



**重要!**

キャビティプレートをホットランナへ組み付ける際に、ノズルチップ、バルブステム、ワイヤを傷付けないよう特に注意してください。キャビティプレートは、抵抗なくホットランナとはめ合わせることができます。抵抗が感じられる場合は、プレートを取り外し、何かと干渉していないか点検してください。

**注意!**

**機械的危険 - 装置破損のおそれがあります。プレートを無理にはめ込もうとしないでください。ノズルチップ、バルブステム、ワイヤに重大な損傷が生じるおそれがあります。**

**注意!**

**機械的危険 - 金型およびホットランナ破損のおそれがあります。キャビティプレートをホットランナに接続する前に、必ずノズルとマニホールドが室温 (25°C (77°F) 未満) まで下がっていることを確認してください。金型が高温だと、ノズルとキャビティプレートのシーリング直径部がひどく破損するおそれがあります。**

7. キャビティプレートをアライメントダウエルに合わせ、ホットランナにプレートを下ろします。配線溝の電線が、型閉じ中にプレート間に挟まれないことを確認します。
8. 天井クレーンを外し、ホイストリングを取り外します。
9. キャビティプレートの底部から、脚部を取り外します。
10. アセンブリの両側で、キャビティプレートとホットランナの間に安全ラッチバーを取り付けます。必ず 2 本以上の安全ラッチバーを使用してください。
11. キャビティプレートをホットランナに固定するボルトを取り付け、指定されているトルク値で締め付けます。トルク要件については、メーカーのドキュメントを参照してください。
12. 抵抗計を使用して電気回路を点検し、取付け時に破損したワイヤがないことを確認します。各ゾーンについては、電気配線図を参照してください。

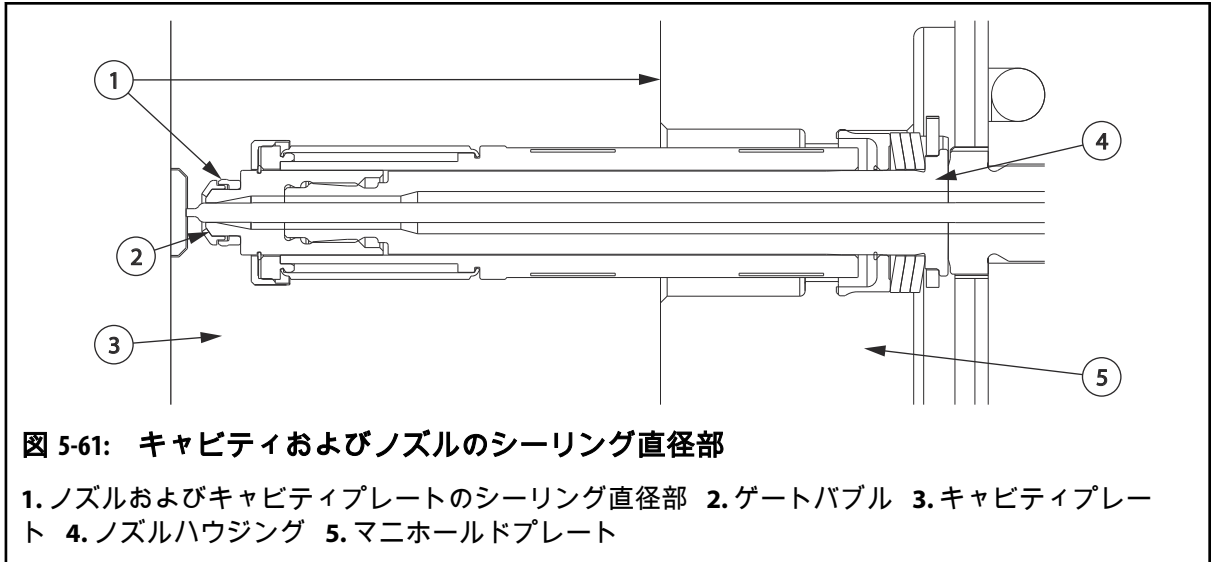
## 5.20.2 成形機でのキャビティプレートの取付け

アセンブリが成形機内にある状態でホットランナにキャビティプレートを固定するには、以下の手順に従います。

**注記:**

以下の手順は、該当するサービスマニュアルに従ってキャビティプレートが取り外されていることを前提として説明されています。

1. 成形機およびコントローラ ( 装備している場合 ) のロックアウト/タグアウトを実施します。詳細については、[2.5 項](#)を参照してください。
2. ノズルとキャビティプレートのシーリング直径部が清潔で、バリやオイルが付着していないことを確認します。



3. ホットランナのアライメントダウエルに非可動部用グリースを塗布します。推奨する潤滑剤については、[3.5 項](#)を参照してください。
4. ノズルチップインシュレータが装備されている場合は取り付けます。詳細については、[5.19.1 項](#)を参照してください。
5. ロックアウト/タグアウトをすべて解除します。詳細については、[2.5 項](#)を参照してください。
6. 型締めの開閉速度を遅くします。

#### 注意!

**機械的危険 - 金型およびホットランナ破損のおそれがあります。キャビティプレートをホットランナに接続する前に、必ずノズルとマニホールドが室温 (25°C (77°F) 未満) まで下がっていることを確認してください。金型が高温だと、ノズルとキャビティプレートのシーリング直径部がひどく破損するおそれがあります。**

7. 型締めユニットをゆっくり閉じ、キャビティプレートを所定の位置まで移動します。配線溝の電線が、型閉じ中にプレート間に挟まれないことを確認します。
8. 成形機およびコントローラ (装備している場合) のロックアウト/タグアウトを実施します。詳細については、[2.5 項](#)を参照してください。
9. 安全ラッチバーをすべて取り外します。
10. アセンブリの両側で、キャビティプレートとホットランナの間に安全ラッチバーを取り付けます。必ず 2 本以上の安全ラッチバーを使用してください。

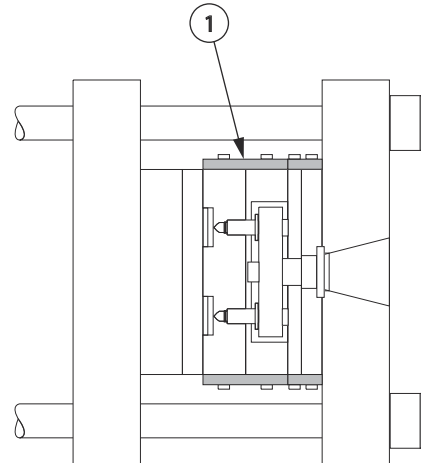


図 5-62: ホットランナへのキャビティプレートのラッチ (上から見た図)

1. 安全ラッチバー

11. ロックアウト/タグアウトをすべて解除します。詳細については、[2.5 項](#)を参照してください。
12. 型締めの開閉速度を遅くします。
13. 型締めユニットをゆっくりと開き、キャビティプレートをコアプレートから離します。
14. 成形機およびコントローラ ( 装備している場合 ) のロックアウト/タグアウトを実施します。詳細については、[2.5 項](#)を参照してください。
15. キャビティプレートをホットランナに固定するボルトを取り付け、指定されているトルク値で締め付けます。トルク要件については、メーカーのドキュメントを参照してください。
16. 安全ラッチバーをすべて取り外します。
17. 抵抗計を使用して電気回路を点検し、取付け時に破損したワイヤがないことを確認します。各ゾーンについては、電気配線図を参照してください。

