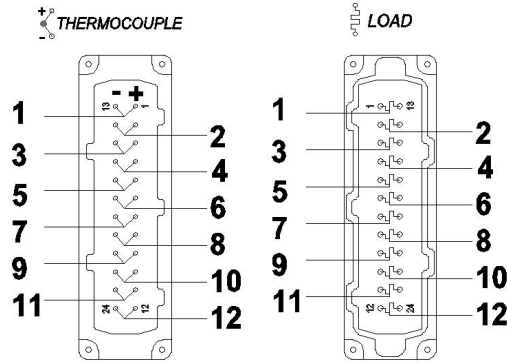


	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	WI-DS-ADAC-02
		版本号	A/01
作业指导书	<h1 style="color: blue;">热流道接线方式和铭牌</h1>	制订日期	2019.03.01
		生效日期	2019.03.01
		页 码	第 2 页 共 5 页

1, 热流道品牌要求: 美国圣万提 Synventive (XP 系统), 苏州圣万提 Synventive (MZ 系统), 英柯欧 Incoe.

2, 接线方式如下图所示:

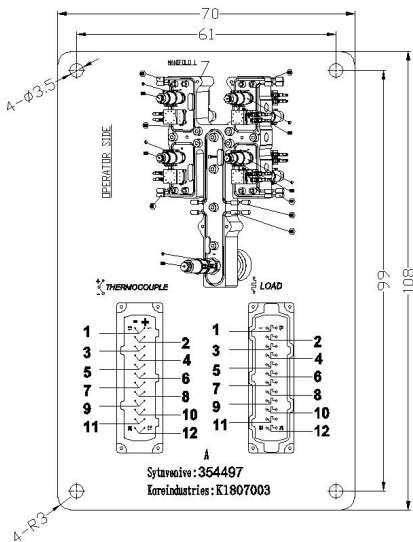


(1) 都是使用 24 针插座, 要同时使用一公一母。

(2) 感温线用在母插座, 发热圈用在公插座。

3, 有热流道的模具都要做接线方式铭牌, 还有热流道的其它铭牌如下:

(1) 美国圣万提 Synventive (XP 系统) 热流道铭牌:



编制: 尹敏

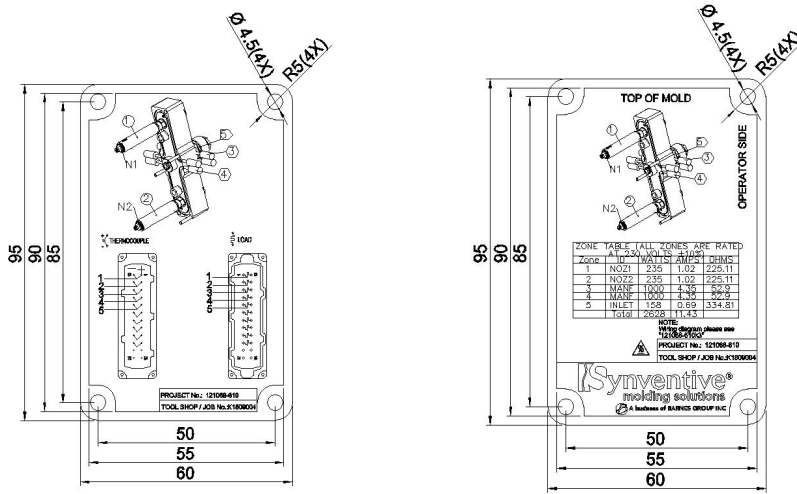
审查: 

批准: 

受控状态:

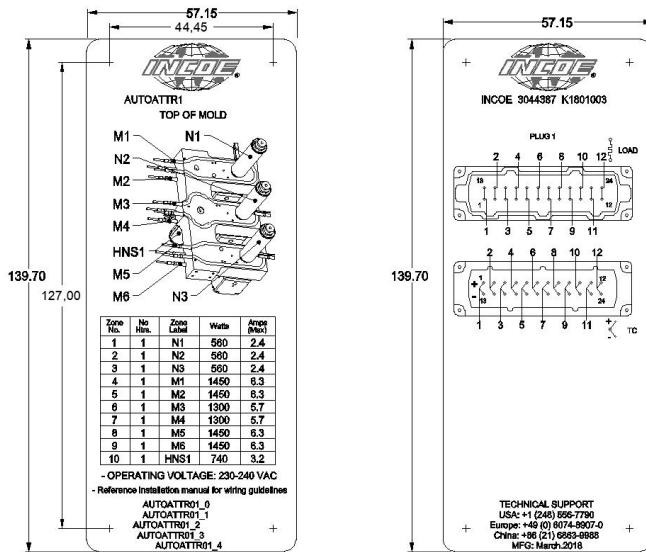
	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	WI-DS-ADAC-02
		版本号	A/01
作业指导书	<h1 style="color: blue;">热流道接线方式和铭牌</h1>	制订日期	2019.03.01
		生效日期	2019.03.01
		页 码	第3页 共5页

(2)苏州圣万提 Synventive (MZ 系统) 热流道铭牌:



(铭牌数量共有 2 个, 全部由苏州圣万提提供, 不需要另外订购)

(3)英柯欧 Incoe 热流道铭牌:



(铭牌数量共有 2 个, 全部由 Incoe 提供, 不需要另外订购)

备注:

- (1)铭牌的厚度 1mm.
- (2)铭牌开框的深度是 2mm, 统一使用茅钉固定, 茅钉孔的规格是直径 3.5mm,深度 15mm.
- (3)热嘴的编号要对应产品的穴号.

编制: 尹敏

审查: 

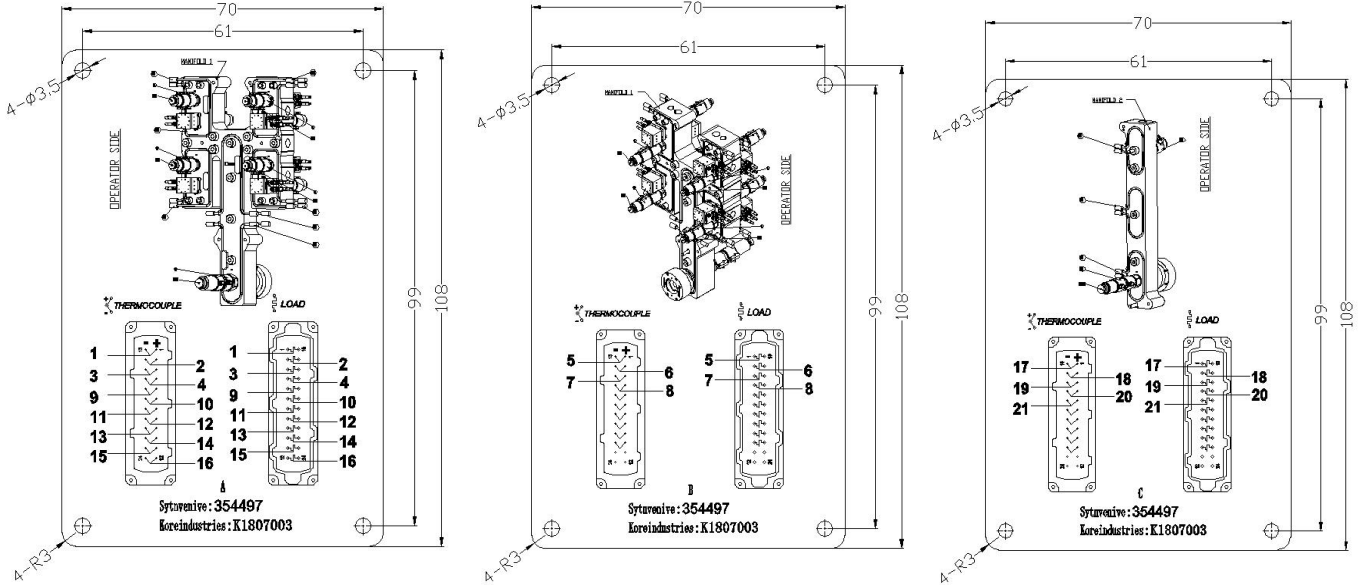
批准: 

受控状态:



	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	WI-DS-ADAC-02
		版本号	A/01
作业指导书	<h1 style="color: blue;">热流道接线方式和铭牌</h1>	制订日期	2019.03.01
		生效日期	2019.03.01
		页 码	第 4 页 共 5 页

(4)如果是 T 模，因为分为 3 组热流道，接线方式铭牌要做成 3 个：



(铭牌编号注明 A/B/C，接线的编号是连在一起，不要单独重起号码)

4, 热流道插座的型号:

底座型号: PB348

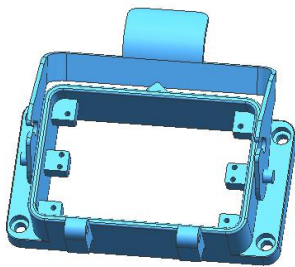
品牌: Thomas Betts 原厂

公插座型号: MS224B

品牌: Thomas Betts 原厂

母插座型号: FS148B

品牌: Thomas Betts 原厂



备注:

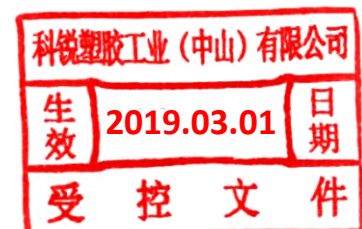
热流道的插座由热流道公司配套提供，不需要另外购买。

编制: 尹敏

审查: 

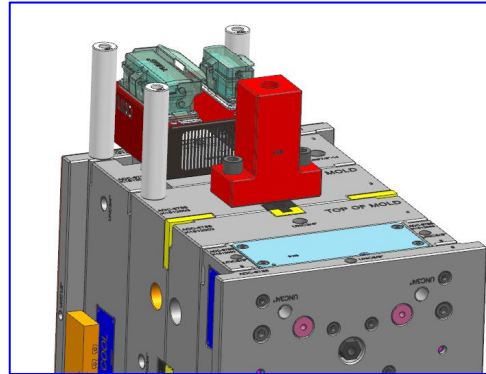
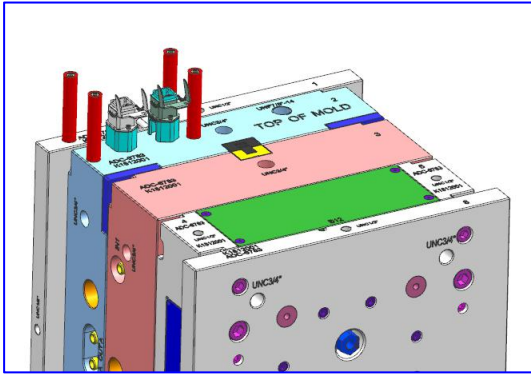
批准: 

受控状态:



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	WI-DS-ADAC-02
		版本号	A/01
作业指导书	热流道接线方式和铭牌	制订日期	2019.03.01
		生效日期	2019.03.01
		页 码	第5页 共5页

5, 热流道插座的安装位置:



- (1) 热流道插座的位置设计在模具的天侧。
- (2) 插座的4个角要做镶件, 防止平时有其它物品会碰撞到插座。

编制: 尹敏

审查: 

批准: 

受控状态:

