

HOTSYS HOTRUNNER SYSTEM

HRSの消耗品交換周期及び保証期間説明書

HOTSYS R&D CENTER

2019.06



HRSの消耗品交換周期 及び保証期間

HRS消耗品の定義:HRS使用中 摩 耗 及び老朽化 より性能が低下し、一定周期で交換を要するHRS部品

HRS消耗品	区分	交換周期及び保証期間	HRS使用環境条件	備 考
ヒーター センサー	ノズル用	1年 (出荷日から1年以内)	1. コントローラに必ずソフトスタート機能がある.コントローラを使用してヒーターと センサーの寿命を延長することができる。 2. ヒーターに供給される使用電圧は 220V±10%以内の電圧使用を基準とする。 3. ヒーターの漏電は50MaQ以上を基準とする	HRS使用中止及び待機時大気中の水分がヒーターとセンサーに浸透して絶縁抵抗を壊すことがあるので。管理に注意要望
	マニホールド用 d	1年 (出荷日から1年以内)		
	スブルブッシュ用	1年 (出荷日から1年以内)		
バルブピン ピンガイド	摺動部 (保証期間は出荷日から1年とし、期間または右側のHRS使用環境条件による製品生産ショットでどちらか早いほうを保証期間満了とする)	6ヶ月または 40,000ショット (出荷日から6ヶ月以内)	V0難燃剤添加された樹脂使用時 / 30%以上の場合	V0難燃性樹脂使用時には、事前情報を共有して耐腐食性の適正な対策を講じなければならない 添加剤の含有量によって摩耗される周期が。異なるのでHRS点検時の状態を確認しておく。交換と判断する際、交換する。
		1年または 60,000ショット (出荷日から1年以内)	その他の添加剤/ 30%以下の場合	
		1年または 150,000ショット (出荷日から1年以内)	添加材無しの成形温度 300℃ 以上	
		1年または 300,000ショット (出荷日から1年以内)	添加材無しの成形温度 250℃ ~300℃	
		1年または 500,000ショット (出荷日から1年以内)	添加材無しの成形温度 250℃ 未満	
O-リング	エアピストン作動部	50,000回作動	ピストン&シリンダー部 Oリングで金型温度が70℃ 以上の場合	HOTSYS製ではない部品は保証できない(市中購買品)
		100,000回作動	ピストン&シリンダー部 Oリングで金型温度が70℃ 以下の場合	
ソレノイド	エアピストン作動部	100,000回作動	1. 取付板の温度が70℃以下基準 2. エア圧力は8barの状態を基準 3. エア気体の中 異物、汚れ、水分がない状態の基準	
マニホールド ノズル	基本的HRS構造	半永久的 (HRS使用環境による除外項目は保証不可)	1. シーケンシャル制御をしていない状態を基準 2. シーケンシャル制御時の耐久性の問題が発生で品質保証できません	最大許可圧力: 1800 bar
ノズルガイド	金型と組立部	2年 (出荷日から2年以内)	加工公差必守時 (図面指示)	最大許可圧力 : 1300 bar
モールドベース	HRS組立部		図面に指示された厚さ公差内からずれて樹脂漏れに関する品質保証は出来ない。	モールドベース厚みと公差を必守及びベース変形を要注意

HRS部品の交換 周期及び 保証期間でHRS使用環境による除外項目 (対応不可事項)

1. 金型にHRSを組立てる際、不注意による破損発生 (配線ミス、過電圧の入力、冷却水や油の流入、他社部品の使用による破損等)
2. 未昇温状態でバルブピン動作により破損または傷付けが発生
3. 低級コントローラ使用で温度制御不良による問題発生
4. 射出作業開始時に温度コントローラの成形温度設定後Temp OKが完了した以降、完全に熔融された樹脂が流れるように30分以上の時間が経過した後50bar未満の圧力でパージング作業後正常パージングされると射出作業を始める(Temp OK 完了後すぐ射出時には完全に熔融されていない樹脂が流れる場合、HRS 部品に無理な力が加わり破損の原因となる)。
5. センサータイプ ("J(I(C)/K(CA)")の設定ミスによる過熱、炭化などの問題発生は使用者責任とした
6. 使用者が任意で不適合部品を使用して発生した問題(HOTSYS標準部品以外のこと使用)
7. バルブゲート使用時 射出遅延時間(Sequence Time)を5秒 以上 設定してHRSに過度な圧力がかかって発生する問題
8. HRS発注時提示された成形樹脂と他の成形樹脂を使用する場合に発生した問題
9. Recycle成形樹脂を使用する場合に発生した問題
10. 成形のうち5分以上停止状態で、HRS放置して発生した問題
11. Color Change性能は基本的に保証しない(ただし、事前協議してSARS ManifoldとSTGE NOZZLEで構成されたHRSは、樹脂に基づいてColor Change性能を向上させることができる)
12. ノズルボディのチップ締め付けネジ部1回以上分解組み込み時、ネジ部の損傷及び変形による樹脂漏れの発生は保障出来ない