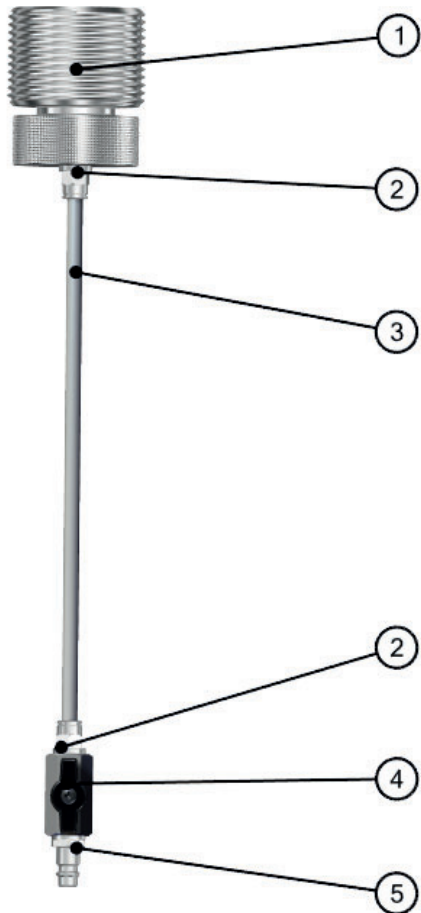


BOM-ID	Benennung	Artikelnummer (config)	Benennung_Eng
1	Reinigungsadapter	100.000368	Cleaning adapter
2	Gerader Steckanschluss	100.000373	Straight push in fittings
3	PTFE-Schlauch Ø8	100.000370	PTFE - hose Ø8
4	Mini Kugelhahn	100.000371	Ball valve
5	Kupplungsstecker	100.000372	Coupling plug



QR Code- Animation
zur Funktionsweise
des Reinigungsadapters



QR Code - animation
to see how the cleaning kit works

www.ferrofacta.com
contact@ferrofacta.com

Rennertehäuser Weg 11
D- 35108 Allendorf / Eder

+ 49 6452 8090 345

Ferrofacta
die casting hot runner systems

Reinigungspaket
"cleaning kit"

Bedienungsanleitung
"user manual"



Bedienungsanleitung

- Das Werkzeug demontieren (detaillierte Schritte in der QR- Animation)
- Auswerferseite abziehen und Heisse Seite mit der Trennebene auf Auflageleisten legen
- Auffangschale unter die Düsen legen, Stromanschlüsse und Kühlschläuche anschließen, Heisskanalsystem auf 460 °C aufheizen
- Spritzschutzhürze anbringen, wenn nötig Zinkrückstände am Anschlussstück mit dem Bunsenbrenner erhitzen und entfernen
- Reinigungsadapter in den Zentrierflansch einschrauben und mit Druckluft verbinden
- Kugelhahn langsam aufdrehen, die Heisse Seite auspusten und den Kugelhan wieder schließen
- Demontage des Reinigungsadapters, nicht zu lange in dem Zentrierflansch eingeschraubt lassen!
- Zinkreste an den Düsen und am Anschlussstück mit einer Messingbürste and einem Tuch entfernen
- Nach dem Entfernen des Spritzschutzes, kann das Heisskanalsystem wieder montiert und in Betrieb gegenommen werden

Inhalt "Content"

Reinigungspaket „Cleaning kit“

Art.No.: 100.000378

- **Reinigungsadapter DAW50- 125**
100.000369
„ASM Cleaning adapter“
- **PTFE- Schlauch 8 x 5 mm**
100.000370
„PTFE- Hose“
- **Mini Kugelhahn G1/4**
100.000371
„Ball valve“
- **Kupplungsstecker (NW7,2) G 1/4**
100.000372
„Coupling plug“
- **Gerader Steckschluss G 1/4“ - 8mm**
100.000373
„Straight push in fittings“
- **Kunststoffkoffer**
100.000377
„Plastic case“
- **BG-Reinigungschürze Ferrofacta**
100.000404
„Cleaning apron Ferrofacta“

user manual

- Remove the tool from the machine (detailed steps in the QR- animation)
- Pull off the ejector side and place the hot half with the split area on some timber supports
- Put a dip tray under the nozzles, connect power connection and cooling hoses, heat up to 460 °C
- Put on the cleaning apron, if necessary heat up and remove zinc residues at the connection piece
- Screw cleaning adapter into location ring and connect to compressed air
- Turn the ball valve on slowly, blow out the hot half and close the ball vavle again
- Dismantling the cleaning adapter, do not leave it scewed into the locating ring for too long!
- Remove the zinc residues on the nozzles and the connection piece, by using a brass brush and a cloth
- After removing the cleaning apron, the hotrunner system can be set up for operation again