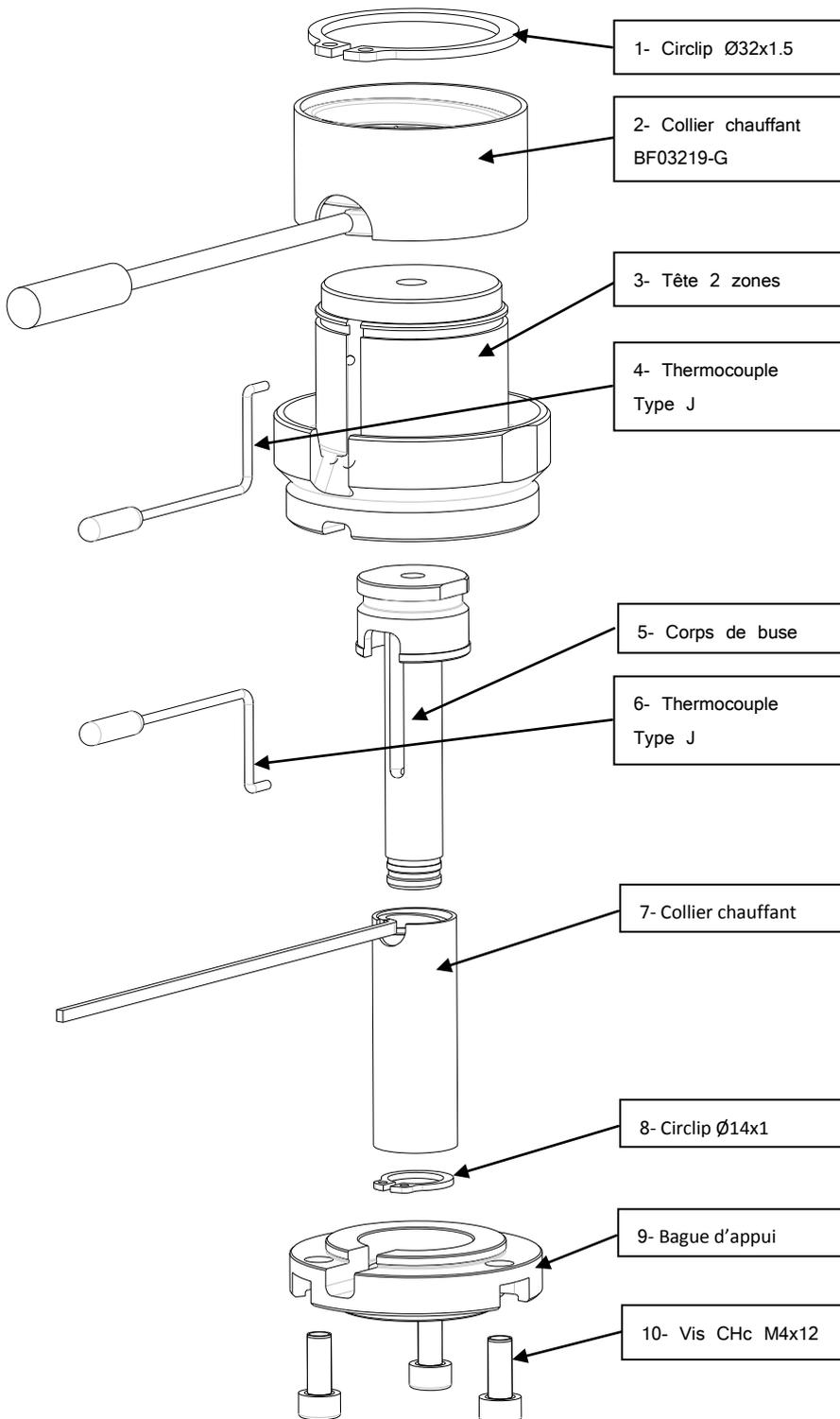


## NOTICE DE MONTAGE IMPLANTATION



**Couple de serrage des embouts :**  
 Embout Pinpoint / Carotte (Béryllium) : 7 Nm  
 Embout Pinpoint / Carotte (Carbure) : 9 Nm à chaud

### PROCEDURE DE MONTAGE – Buses Série SK

#### I – Assemblage de la buse

1. Mettre en place le **thermocouple** (Rep. 6) sur le **corps de buse** (Rep. 5) dans le logement prévu à cet effet.
2. Mettre en place le **collier chauffant** avec capot intégré (Rep. 7) en le faisant coulisser sur le corps jusqu'à ce qu'il soit en butée sous la tête de buse, et vérifier que le **thermocouple** reste bien en place.
3. Maintenir la résistance à l'aide du **Circlip** (Rep. 8).
4. Visser l'**embout** de buse en respectant les couples de serrage indiqués.

#### II – Assemblage de la tête

5. Mettre en place le **thermocouple** (Rep. 4) sur la **tête 2 zones** (Rep. 3) dans le logement prévu à cet effet.
6. Mettre en place le **collier chauffant** (Rep. 2) en le faisant coulisser sur la tête jusqu'à ce qu'il soit en butée sur le Circlip, et vérifier que le **thermocouple** reste bien en place
7. Maintenir l'ensemble à l'aide du **Circlip** (Rep. 1).

#### III – Assemblage de l'ensemble

8. Mettre en place la buse sur la **rondelle d'appui** (Rep. 9) en faisant passer les fils dans la rainure prévue à cet effet.
9. Monter la tête 2 zone sur la buse et serrer l'ensemble à l'aide des 3 vis CHc M4x12.

#### IV – Montage de l'ensemble

10. Monter la buse dans la plaque après avoir vérifié l'état des surfaces d'appui.
11. Vérifier le retrait de la buse par rapport au seuil d'injection (valeur du retrait donnée sur le plan).
12. Monter la plaque semelle et la rondelle de centrage pour maintenir l'ensemble dans le moule.