型内ゲートカットユニット

ー概要ー

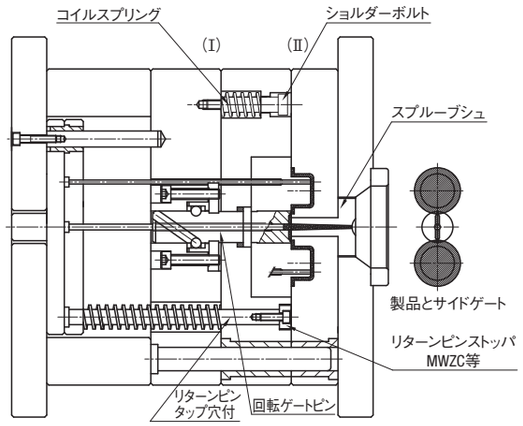
■型内ゲートカットユニットとは

型開き動作を利用して、回転ゲートピンを回転させてサイドゲートの切断等を行うユニットです。

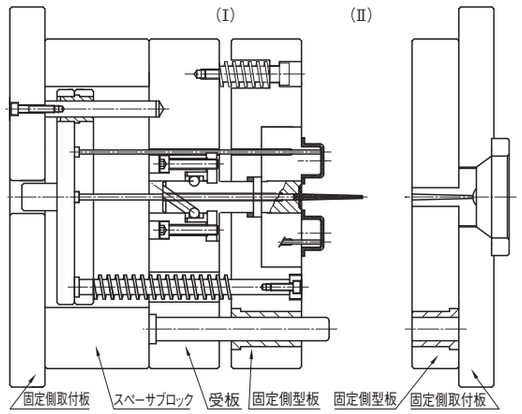
■特長

・サイドゲートはゲート断面がピンゲートやサブマリンゲートよりも大きいために保圧をしっかりと効かせることが出来ます。
　したがって引け防止、寸法安定性、外観の転写性などを向上させることが出来ます。
・ゲートカット処理の自動化により人件費の削減が大幅に可能となります。
・ゲートカット断面が均一で、ハンドカットの不安定さを防止できます。また、ゲートカット時の粉塵発生を抑制出来ます。

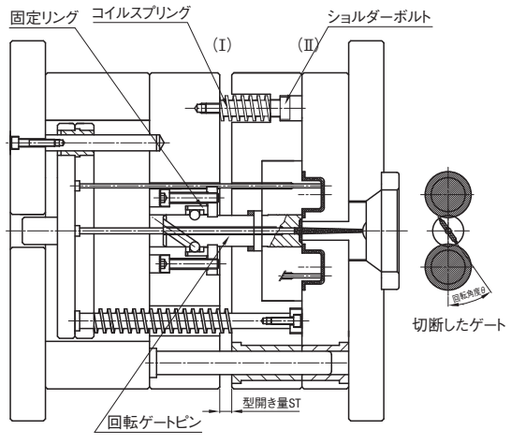
■型内ゲートカットユニットの動作方法



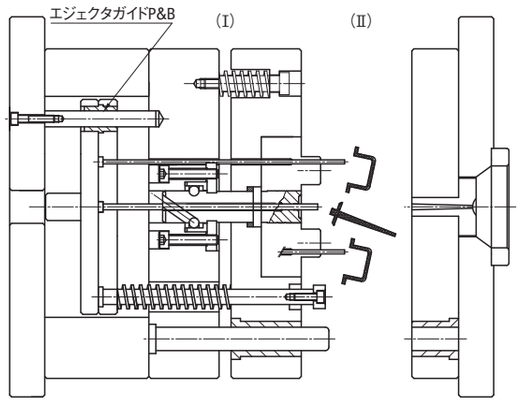
1)成形時
スプルーから回転ゲートに彫り込まれたランナー、サイドゲートを通り、樹脂が流れ製品が成形されます。



3)型開き時
ショルダーボルトによってPL面(Ⅰ)の作動を制限して、PL面(Ⅱ)を開く。



2)ゲートカット時
・可動側の開きとコイルスプリングによってPL面(Ⅰ)を開く。
・PL面(Ⅰ)の型開き(ST)を利用して、固定リング内の鋼球とピンのスパイラル溝によってゲートピンを回転(θ度)させサイドゲートを切断。



4)製品突出時
エジェクタプレートを突き出して、製品及びランナー、スプルーを取り出す。

■注意事項

1)製品のPL面(Ⅱ)の前に(Ⅰ)の型開きによりゲートピンを回転させてゲートカットするユニットです。特殊構造ですので、以下の部品を必ず用いて下さい。
・コイルスプリング･････PL面(Ⅰ)を確実に先に開かせる為にコイルスプリングやパーティングロックなどを用いて下さい。
・ショルダーボルト･････製品のPL面(Ⅱ)が開く為に用います。
・リターンピンストッパ･･･PL(Ⅰ)が開いたときに可動側型板とエジェクタプレートを連動して作動させます。連動させないと製品とエジェクタピンの先端部が開き量だけ離れてしまいます。エジェクタロッドの突きだし時に製品と再接触時に製品が白化する可能性があります。
・エジェクタガイドピン・ブシュ････回転ゲートカットユニットを作動を安定させるために必要です。
2)回転ゲートカットピンの作動の防げになりますので、Zピンは使用しないでください。

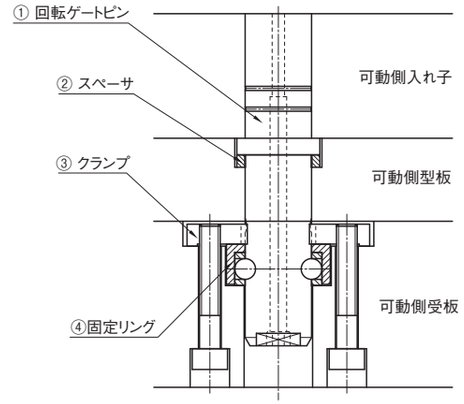
新商品

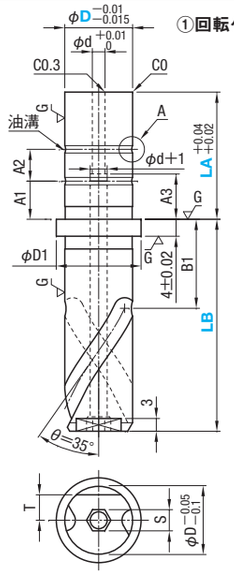
型内ゲートカットユニット

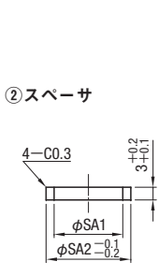
MRGCは2010年7月1日発売予定です。

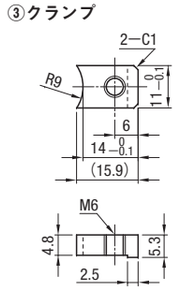
RoHS

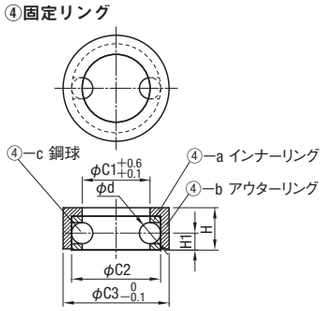
MRGC











No.	名称	材質	硬度
①	回転ゲートピン	高速度鋼	60HRC～
②	スペーサ	NAK55	37～43HRC
③	クランプ	NAK55	37～43HRC
④	固定リング	―	―
	a インナーリング	NAK55	37～43HRC
	b アウターリング	S50C	―
	c 鋼球	SUJ2	61～67HRC

①回転ゲートピン									②スペーサ		④固定リング(a・b・c)						型式		LA	LB	¥基準価格
D	D1	d	A1	A2	A3	B1	S	T	SA1	SA2	C1	C2	C3	H	H1	d	Type	D			1～4本
16	20	3	10	8	10	20	5	6	16.2	20	16	21	25	10	4	5	MRGC	16	40	60	45,800
20	26	5	15	10	20	25	8	8	20.2	26	20	26	31	13	5.5	6		20		80	49,600
																			60		50,800

Order 注文例

型　式	―	LA	―	LB
MRGC20	―	40	―	80

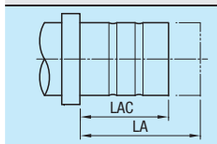
Delivery 出荷日　3 日目発送

Price 価格　表示数量超えは価格・出荷日お見積り

Alterations 追加工

型　式	―	LAC	―	LB
MRGC20	―	LAC40	―	80

5 日目発送

Alteration	Code	Spec.	¥/1Code
	LAC	LA寸法変更 D / LA / 指定0.01mm単位 16 / 40 / 25≦LAC＜40 20 / 40 / 35≦LAC＜40 20 / 60 / 40＜LAC＜60 A1, A2, A3は変化しません。	1,600

部品選定も、ご注文も、インターネットが断然便利!!
「eカタログ」はこちら　http://misumi.jp/mold/