

# INSERT BLOCKS WITH GAS VENT ガス抜き入れ子

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

BGV
RoHS

A=40

A=80

**■精度基準**

- A・B面直角度 100mmに対し、0.02mm以下
- 上下面の平行度 100mmに対し、0.02mm以下

**M** 材質 S50C  
**A** 付属品 ショルダーボルト (MSB) 2本

V	プレート数	溝数	△ 付属ボルト	型式			T	S
				Type	A	B		
20	6	15	MSB4.5-25	BGV	40	40	12	0.03
25	8	21	MSB4.5-35		40	50	20	
30	10	27	MSB4.5-45		40	60	40	
30	8	28	MSB6-35		80	60	60	0.05
35	10	36	MSB6-45			70	80	
40	12	44	MSB6-55	80		80		

**Order 注文例**

型式 - T - S  
BGV8070 - 60 - S0.05

**Price 価格**

数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量	1~9	10~19	20~49	50~100	表示数量超えは 価格・出荷日お見積り
値引率		5%	10%	15%	

**Delivery 出荷日**

5 日目発送

ストック B 500円/1本

☎ 同一サイズ3本以上は一律1,350円

A	B	T	半基準単価 1~9本	
			A	B
40	40	12	6,500	
		20	6,800	
		40	7,700	
40	50	12	7,400	
		20	7,800	
		40	9,000	
40	60	12	8,300	
		20	8,800	
		40	10,300	
80	60	60	10,800	
		80	12,200	
		60	12,600	
80	70	80	14,200	
		60	14,400	
80	80	60	14,400	
		80	16,200	

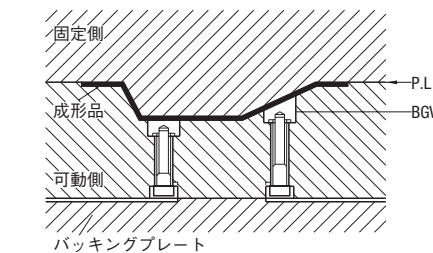
Alterations 追加加工

型式 - T - S - (RC・MC・CMK)  
BGV8070 - 60 - S0.05 - RC10-MC-CMK

5 日目発送 ✕ ストック不可

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	RC	通常R≦0.1のA・B面4箇所コーナーにR加工します。 A RC(選択) 40 3 5 80 5 10	2,000
	MC	タップ穴を3ヶ所にします。 A V1 M 40 10 Ms深さ 7.5 80 7.5 Ms深さ 12	300
	CMK	A寸とB寸の公差を変更します。 A <sup>+0.03</sup> <sub>0</sub> ... A <sup>-0.03</sup> <sub>0</sub> B <sup>+0.03</sup> <sub>0</sub> ... B <sup>-0.03</sup> <sub>0</sub>	500

**ex** Example 使用例



**■特長**

- 各プレートにガス抜き溝(S)が加工されています。各プレートが所定の枚数合わさって、ガス抜き入れ子ブロックとなっています。(図1)
- 各プレートはショルダーボルト (MSB) で固定されているだけです。ガス抜き溝に樹脂やタールが詰まっても、メンテナンス時に分解して容易に取り除くことができます。
- 0.03mmもしくは0.05mm厚の溝から、エアと共にガスが抜けて、流動抵抗が少なくなり、成形性向上に威力を発揮します。
- 成形品の形状に合わせて、ベント面に加工できます。(使用例参照)
- 特に中型から大型の金型で、成形加工時のガス抜きに有効です。

**■取付方法**

- 1.最終充填部等のガスが溜まりやすい部分に挿入してください。
- 2.必要に応じて、ベント面を製品形状に合わせて加工してください。
- 3.ガス抜き溝の内部樹脂詰まりを少なくするために、逃げ溝を加工していただくことをお奨めします。逃げ溝加工は、ガス抜き溝部をベント面から5~12mm残していただき、0.5~1.0mm程度の厚みで追加加工するのが理想的です。(図2)
- 4.A・B寸法公差は、プラス公差となっておりますので、現物合わせ加工で金型へ挿入してください。
- 5.入れ子底部にタップ穴を設けてありますので、入れ子の固定に利用してください。(使用例参照)

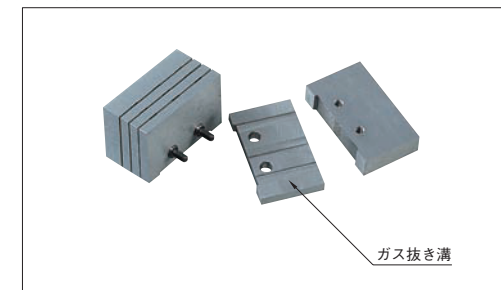


図1

**■ご使用にあたって**

- 1.高流動性の樹脂の場合は0.03を、低流動性の樹脂の場合は0.05の溝厚を選定してください。
- 2.入れ子内部にボルト穴、タップ穴加工が施されていますので、ベント面を加工される場合は、図面をご確認の上、問題のない範囲内でおこなってください。
- 3.ベント面への斜め加工は溝面積が広がり、目詰まりの原因となることがありますので、ご注意ください。
- 4.溝厚と樹脂によっては、成形品表面に溝の形が出ますので、取り付け場所にはご注意ください。
- 5.本商品は、ガス抜き溝が入った各プレートを組み合わせたブロックの状態での最終加工を施し、寸法精度を出しております。分解された場合は、必ずもとの順列にプレートを組み合わせてお使いください。入れ子底面に斜め方向に深さ0.1mm程度のV溝をつけていますので、組付け時に正しい順列が確認できます。ショルダーボルトと穴の精度誤差で、わずかにガタが生じることがありますので、組付けは平板上で寸法合わせを行ってボルト締めしてください。
- 6.本商品の各プレートは生材ですので、ぶついたりしますと傷付きまますのでご注意ください。

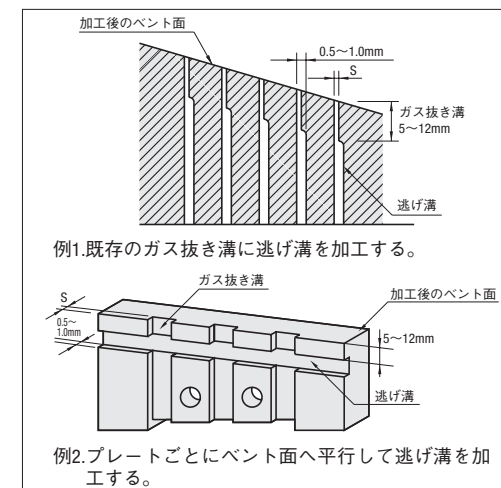


図2 ガス抜き入れ子 逃げ溝加工の例

大型ホットランナー  
関連部品