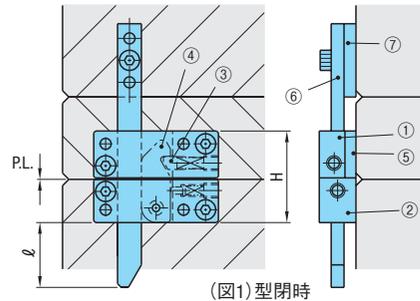


■特長

- コンパクトで取り付けが簡単です。
- 型開きの作動が正確で、反動がありません。
- ロック時の荷重がほとんどなく、型締め圧力が低い際にもご使用いただけます。
- 型閉めの順序に関係なく作動します。
- PLより先にランナーstrippプレート側が開じた場合、スライドロックが後退する構造になっています。

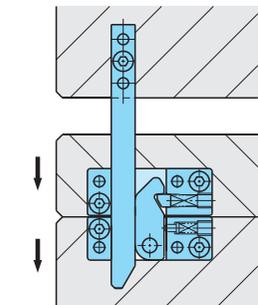
■ご使用にあたっての注意

- パーティングロックセットは2セット以上でご使用ください。
- パーティングロックセットの荷重は、PLS/PLSW…1型あたり1t以下(2セット使用時) PLM…1型あたり1.8t以下(2セット使用時) PLL…1型あたり4t以下(2セット使用時)を目安としてお使いください。
- 左右のリリースポイントがずれると片当たりとなり、強度が低下し、破損の原因となりますのでご注意ください。

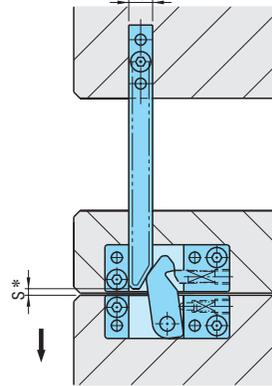


No.	H
PLS	50
PLM	68
PLL	86

リリースバーのスライド面は高周波焼入により45HRC以上になっていますが、側面は取り付け穴をあけるために30HRC以下になっています。



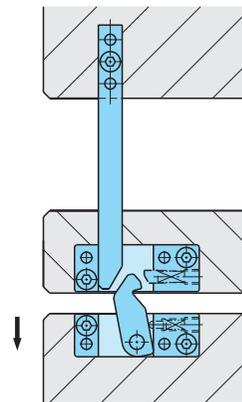
(図2) 型開き途中



(図3) カムロックがはずれる位置

- リリースポイントはリリースバーの端面がカムホルダの上端面よりSmm*上がった所です。
- *S寸法(参考値)は目安としてお使いください。実際のはずれるタイミングを**現物合わせ**にて確認の上、セットしてください。

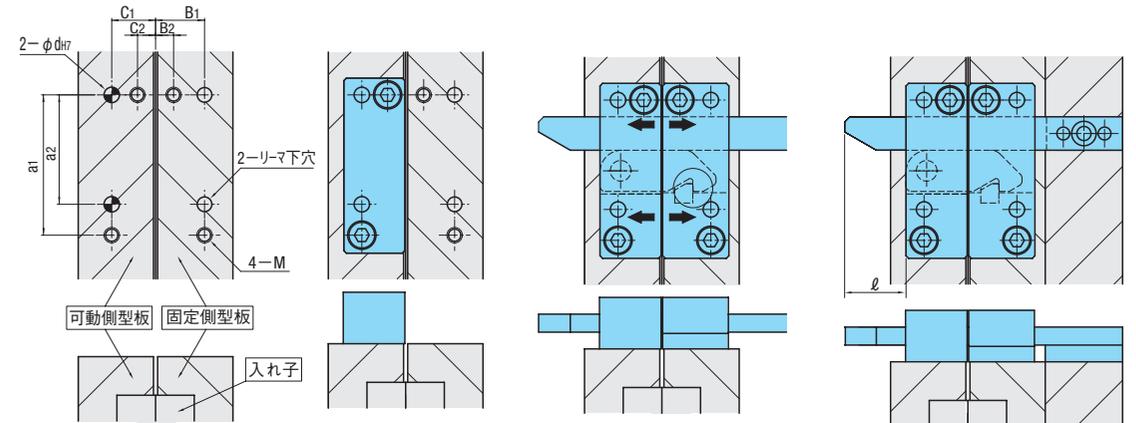
No.	S* (mm)
PLS	約2
PLM	約11
PLL	約15



(図4) PLが開いた状態

■パーティングロック取付方法

- ① ボルト穴、リーマ穴、リーマ下穴をピッチ精度±0.01以内でPL面に平行に加工します。入れ子と型板の隙間を考慮し加工してください。(ピッチ精度が±0.02以内となる場合は可動側型板のリーマ穴をリーマ下穴で加工し、取り付け調整してください。)
- ② 可動側型板にカムホルダを取り付けます。
- ③ カムロックとスライドロックとの遊びを無くすために、リリースバーを挿入して、カムホルダに対してスライドホルダを平行に引張りながら仮止めし、リーマ加工をしてノックピンを圧入します。この状態で、リリースバーがスムーズに作動することを確認してからボルトにて締め付けます。
- ④ 金型を成形機に取り付け、リリースバーを必要な長さに切断しボルト穴、リーマ下穴加工を行いリリースバーを仮止めし、パーティングロックセットの摺動を確認してから、リーマ加工をしてノックピンを圧入します。リリースのタイミングを合わせるために、リリースバーの突出長さLを揃えます。



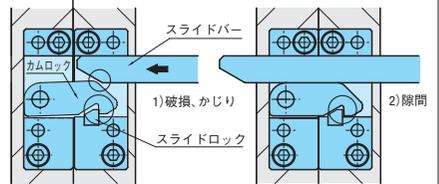
	a1	a2	C1	C2	B1	B2	M	dh7	リーマ下穴 M-0.3
PLS	54.5	42.5	17	7	19	7	M 6	6	φ5.7
PLM	70	55	21	9	29	9	M 8	8	φ7.7
PLL	82	66	27	11	37	11	M10	10	φ9.7

注意事項

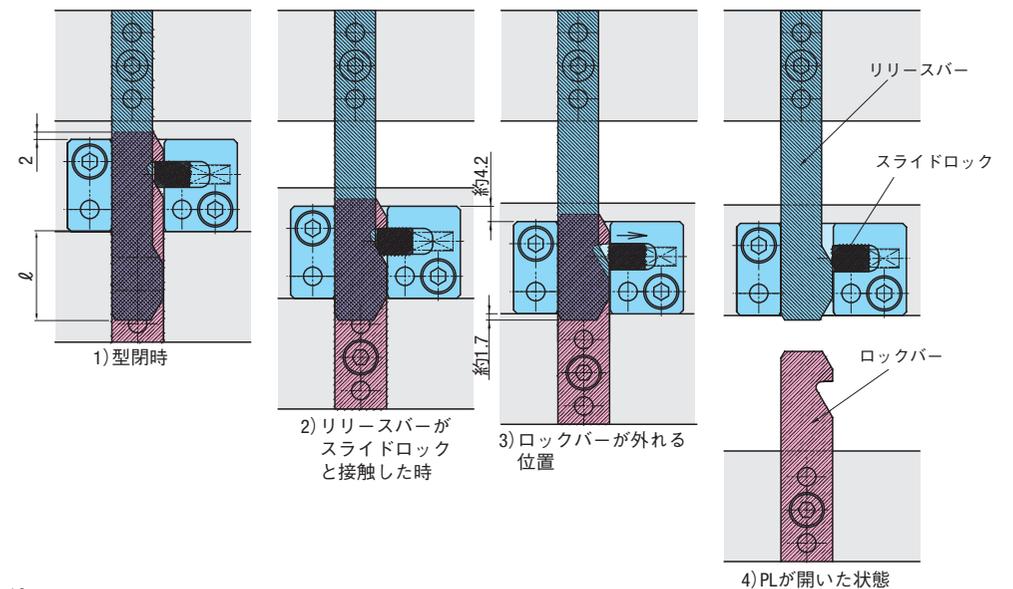
パーティングロックセットのノックピン穴をNC加工で行うと、以下のような不具合が発生します。

- 1) カムロックとスライドロックの位置がずれてスライドバーが入り難くなり、カムロック等の破損原因となります。
- 2) カムロックとスライドロックの間に隙間ができて、成形不良となります。

以上の理由により、**現物合わせ加工**にて位置調整してください。



■PLSWの作動例



■取付方法

- 1) ボルト穴、リーマ穴をNCで加工し、カムホルダーをPL面と平行に取り付けます。
- 2) カムロックを必要な長さに切断、ボルト穴、リーマ下穴加工をし、型締め時にカムロックを引張りながらボルト締めを行い**現物合わせ**にてノック穴加工し固定します。
- 3) リリースバーは必要な長さに切断し、型板と直角に取り付けます。リリースポイントを同一にするため、突出長さLを揃えてください。