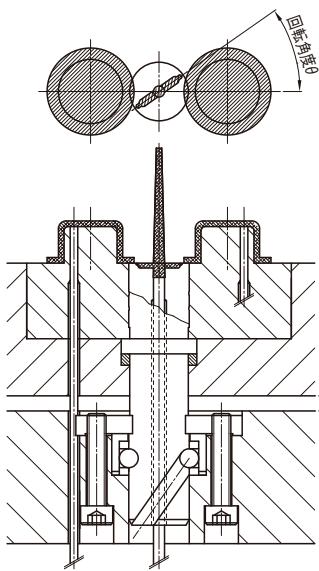


型内ゲートカットユニットの作動方法／取付方法

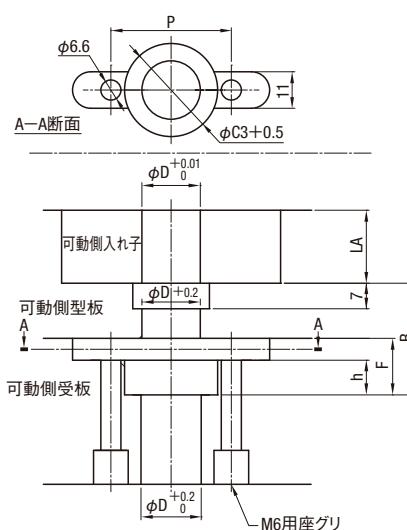
■型開き量とゲートの回転角度



型開き量 ST	回転角度 θ	
	D16	D20
1	5.0	4.0
2	10.0	8.0
3	15.1	12.0
4	20.1	16.1
5	25.1	20.1
6	30.1	24.1
7	35.1	28.1
8	40.1	32.1
9	45.2	36.1
10	50.2	40.1
11	55.2	44.2
12	60.2	48.2
13	65.2	52.2
14	70.2	56.2
15	75.3	60.2
16	80.3	64.2
17	85.3	68.2
18	90.3	72.3

回転後に切断したゲートと製品との隙間を0.5mm以上離して下さい。

■取付け穴加工例



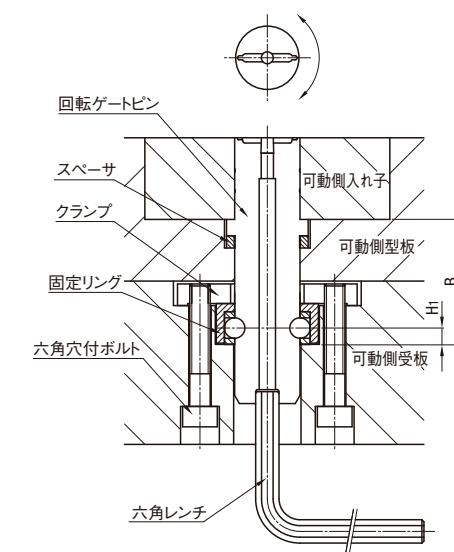
$B \geq 2 + B_1 + H_1$
 B_1 : 回転ゲートピンのツバ上部から溝の開始位置
 H_1 : 固定リングの底面から鋼球までの長さ
 固定リングの鋼球と回転ゲートピンの溝開始位置は2mm以上の余裕を持たせてください。

D	LA	F	h	C3	P
16	25~40	15.5	9.5	25	34
20	35~60	18.5	12.5	31	40

■使用上の注意

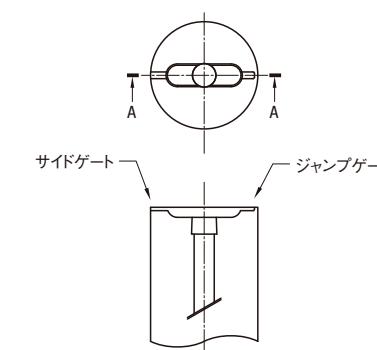
- ・クラックの入り易い樹脂(PMMA等)は、充分ご検討の上ご使用ください。
- ・全ての樹脂に対応する訳ではありません。成形例を参考の上ご検討ください。

■ゲート位置の調整方法



角度調整は可動側型板と受板を閉じた状態で、回転ゲートピンの端部に六角レンチ入れ、回してゲート位置を調整し、六角穴付ボルトでクランプでゲートピンを固定します。

■ゲート形状例



ランナー・ゲート形状は、それぞれの樹脂に合わせてお客様の仕様でご検討ください。

型内ゲートカットユニットの成形例

樹脂: PC
ゲート: ジャンプ樹脂: ABS
ゲート: サイド樹脂: 66ナイロン
ゲート: ジャンプ樹脂: PPS+G30%
ゲート: サイド樹脂: POM
ゲート: ジャンプ樹脂: PBT+G30%
ゲート: サブマリン

■成形実績のある樹脂

- ・PPS+G40% ・ABS ・66ナイロン ・POM ・PMMA ・PC ・PBT