

型内ゲートカットユニット

一概要

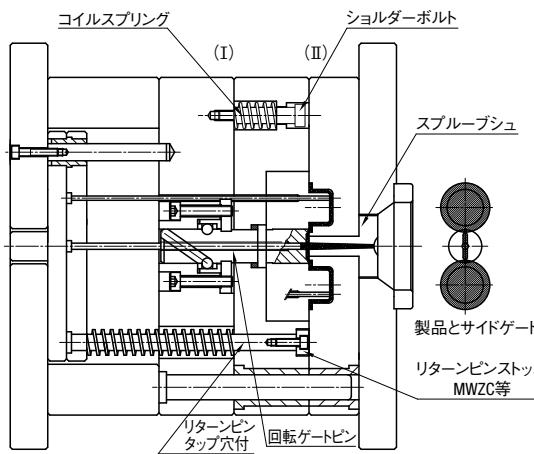
■型内ゲートカットユニットとは

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。

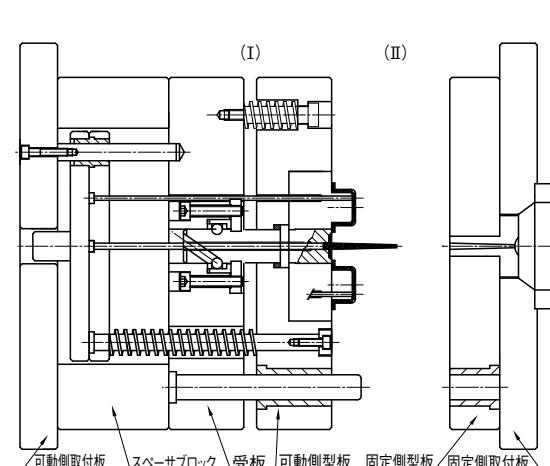
■特長

- サイドゲートはゲート断面がピング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できます。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できます。
- 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。

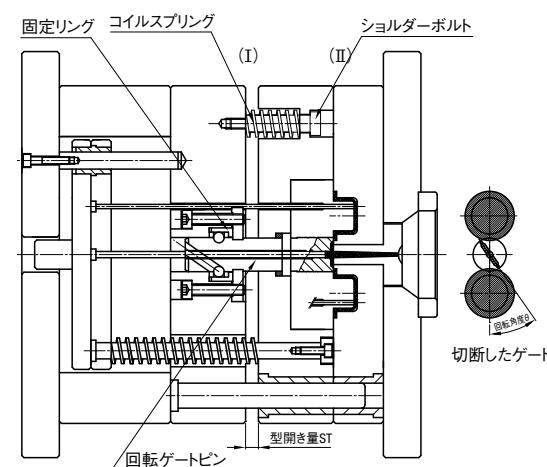
■型内ゲートカットユニットの動作方法



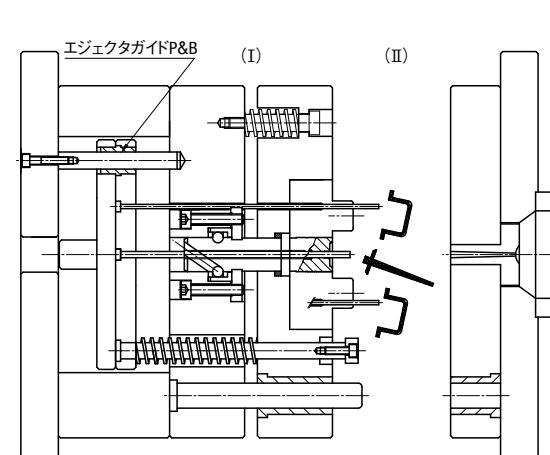
1) 成形時
スプルーから回転ゲートに彫り込まれたランナー、サイドゲート通り、樹脂が流れ製品が成形されます。



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ク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。

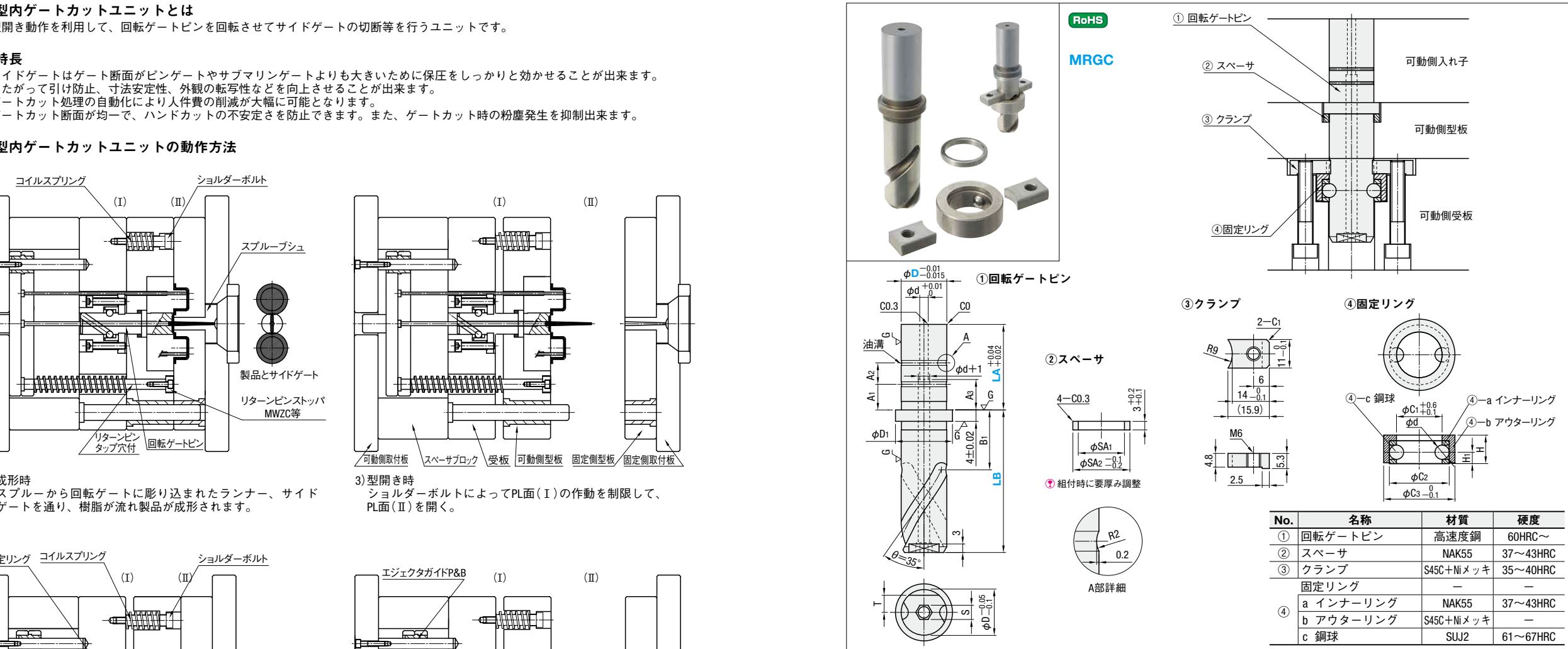


4) 製品突出時
エJECTAプレートを突き出して、製品及びランナー、スプルーを取り出す。

■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バ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プ……PL(I)が開いたときに可動側型板とエJECTAプレートを運動して作動させます。運動させないと製品とエJECTAピンの先端部が開き量だけ離れてしまいます。エJECTA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JECTAガイドピン・ブッシュ……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。

型内ゲートカットユニット



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	S45C+Niメッキ	35~40HRC
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	S45C+Niメッキ	-
c	鋼球	SUJJ2	61~67HRC

D	D1	d	①回転ゲートピン			②スペーサ			④固定リング(a・b・c)			Type	D	LA	LB	¥基準価格					
			A1	A2	A3	B1	S	T	SA1	SA2	C1	C2	C3	H	H1	d					
16	20	3	10	8	10	20	5	6	16.2	20	16	21	25	10	4	5	MRGC	16	40	60	35,000
20	26	5	15	10	20	25	8	8	20.2	26	20	26	31	13	5.5	6	20	40	60	41,100	
																				43,500	

Order 注文例	型式 - LA - LB	Delivery 出荷日	3 日目出荷
	MRGC20 - 40 - 80		

表示数量超えは
WOSにてご確認ください。

Price
価格

Alterations
追加工

Model
型式 - LAC - LB

5 日目出荷

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