

V	プレート数	溝数	A 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			50	20	
30	10	27	MSB4.5-45			60	40	
30	8	28	MSB6-35		80	60	60	
35	10	36	MSB6-45			70	80	
40	12	44	MSB6-55			80	80	

型式 - **T** - **S** **Price**
BGV8070 - **60** - **S0.05**

Delivery **出荷日** **5** **日目出荷**

ご注文締切 **ストーク B** **3日目出荷** 500円/1本 PM 8:00迄 P.48

③3本以上で1明細行当たり一律1,350円

数量スライド価格 (③1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応	個別対応 大口
数量 値引率	1~9 5%	10~19 お見積り

③表示数量超えはWOSにてご確認ください。

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



Alterations
追加工

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



5 日目出荷

ストーク不可

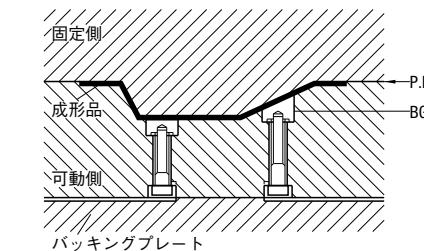
Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	RC	通常R≤0.1のA・B面4箇所コーナーにR加工します。 A RC(選択) 40 3 5 80 5 10	2,000
	MC	タップ穴を3ヶ所にします。 A V1 M 40 10 M5深さ 7.5 80 7.5 M8深さ 12	300
	CMK	A寸とB寸の公差を変更します。 A +0.03 ... A -0.03 B +0.03 ... B -0.03	500

■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せて、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ので、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。



Example



■取付方法

- 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。
- 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。
- 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程度の厚みで追加工するのが理想的です。(図2)
- 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。
- 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)

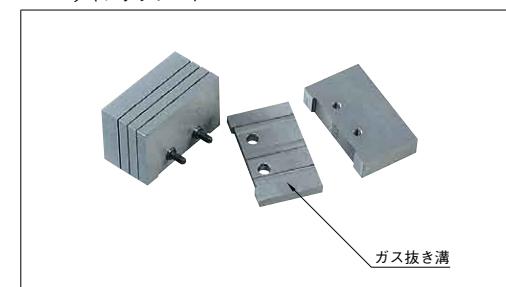
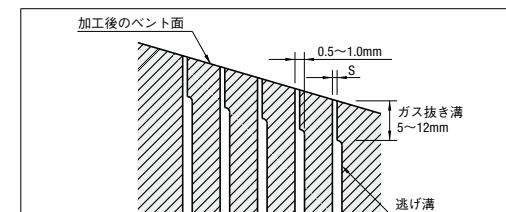
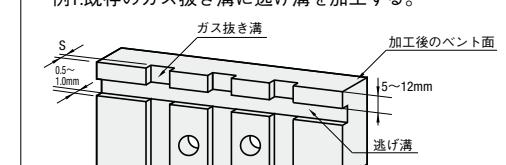


図1



例1.既存のガス抜き溝に逃げ溝を加工する。



例2.プレートごとにベント面へ平行して逃げ溝を加工する。

■ご使用にあたって

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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、わずかにカ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。
- 本商品の各プレートは生材ですので、ぶつけたりしますと傷付き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