

商品概要③ ガス抜き入れ子 -ハーモニカ形状-

SUS420J2相当

INSERT BLOCKS WITH GAS VENT -FOR LARGE MOLDS-

ガス抜き入れ子 -ハーモニカ形状 大型-

概要

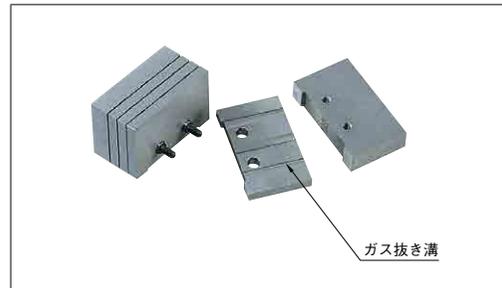
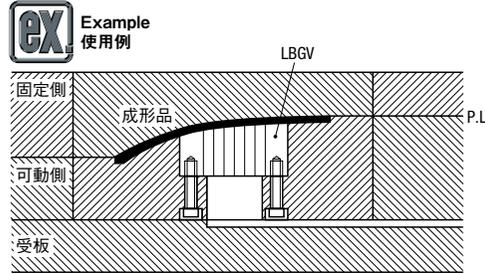


図1

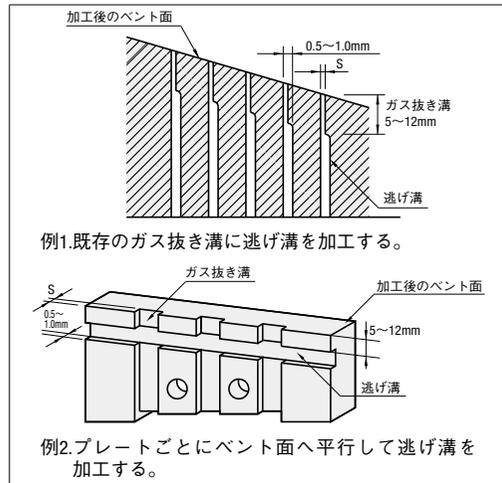


図2 ガス抜き入れ子 逃げ溝加工の例

●特長

- ガス抜き溝(S)が加工された各プレート所定の枚数合わせて、ボルトで固定したガス抜き入れ子ブロックとなっています。(図1)
- ガス抜き溝に樹脂やタールが詰まっても、メンテナンス時に固定ボルト(MSB)をはずし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)
- 中型から大型の金型に最適、成形加工時のガス抜きに有効です。

■ご使用について

- BGVでは溝厚(S)が選択できます。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の溝厚を選択してください。
- 入れ子内部にボルト穴、タップ穴加工(BGVのみ)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、組み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、組み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。納入時や加工後および組み立て後、必ず取り付け前に同様の方法で調整してください。
- BGVの各プレートは生材につき、ぶついたり衝撃を与えたりすると傷が付きまますのでご注意ください。

■取り付けについて

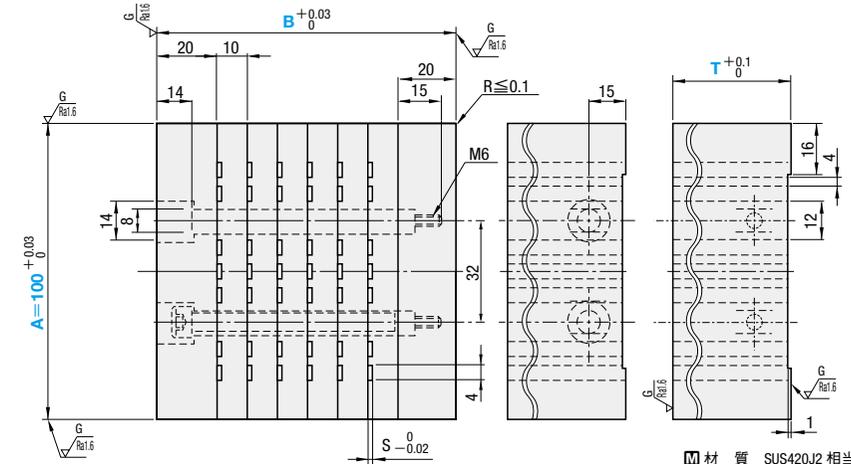
- 最終充填部等のガスが溜まりやすい部分に挿入してください。
- 必要に応じて、ベント面を製品形状に合わせて加工してください。
- ガス抜き溝の内部樹脂詰まりを少なくするために、逃げ溝の加工をおすすめします。逃げ溝加工は、ガス抜き溝部をベント面から5~12mm残し、0.5~1.0mm程度の厚みで追加加工するのが理想的です。(図2)
- A・B寸公差は、プラス公差となっておりますので、現物合わせ加工で金型へ挿入してください。
- 入れ子底部にタップ穴を設けてありますので、入れ子の固定に利用してください。(使用例参照)

LBGV-X



■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



- 材質 SUS420J2相当
- 硬度 31~35HRC
- 付属品 ショルダーボルト (MSB) 2本

プレート数	溝数	付属ボルト	S	型式		B	T
				Type	A		
5	21	MSB8 - 40	0.03	LBGV-X	100	70	100 120
6	28	MSB8 - 50				80	
7	35	MSB8 - 60				90	
8	42	MSB8 - 70				100	



Order
注文例

型式 - B - T
LBGV-X100 - 100 - 100



Delivery
出荷日

8 日目出荷



Alterations
追加工

型式 - B - T - (RC・CMK・BC)
LBGV-X100 - 70 - 120 - RC6-BC

10 日目出荷

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
	RC	通常R≤0.1のA・B面4箇所コーナーにR加工します。 RC(選択) 6 10 12		BC	取り付けタップ穴加工 A・B面4箇所コーナーに固定用の取り付けタップ穴を加工します。 サイズ: M8深さ15
	CMK	A寸とB寸の公差を変更します。 A ^{+0.03} ₀ → A ^{-0.03} ₀ B ^{+0.03} ₀ → B ^{-0.03} ₀			