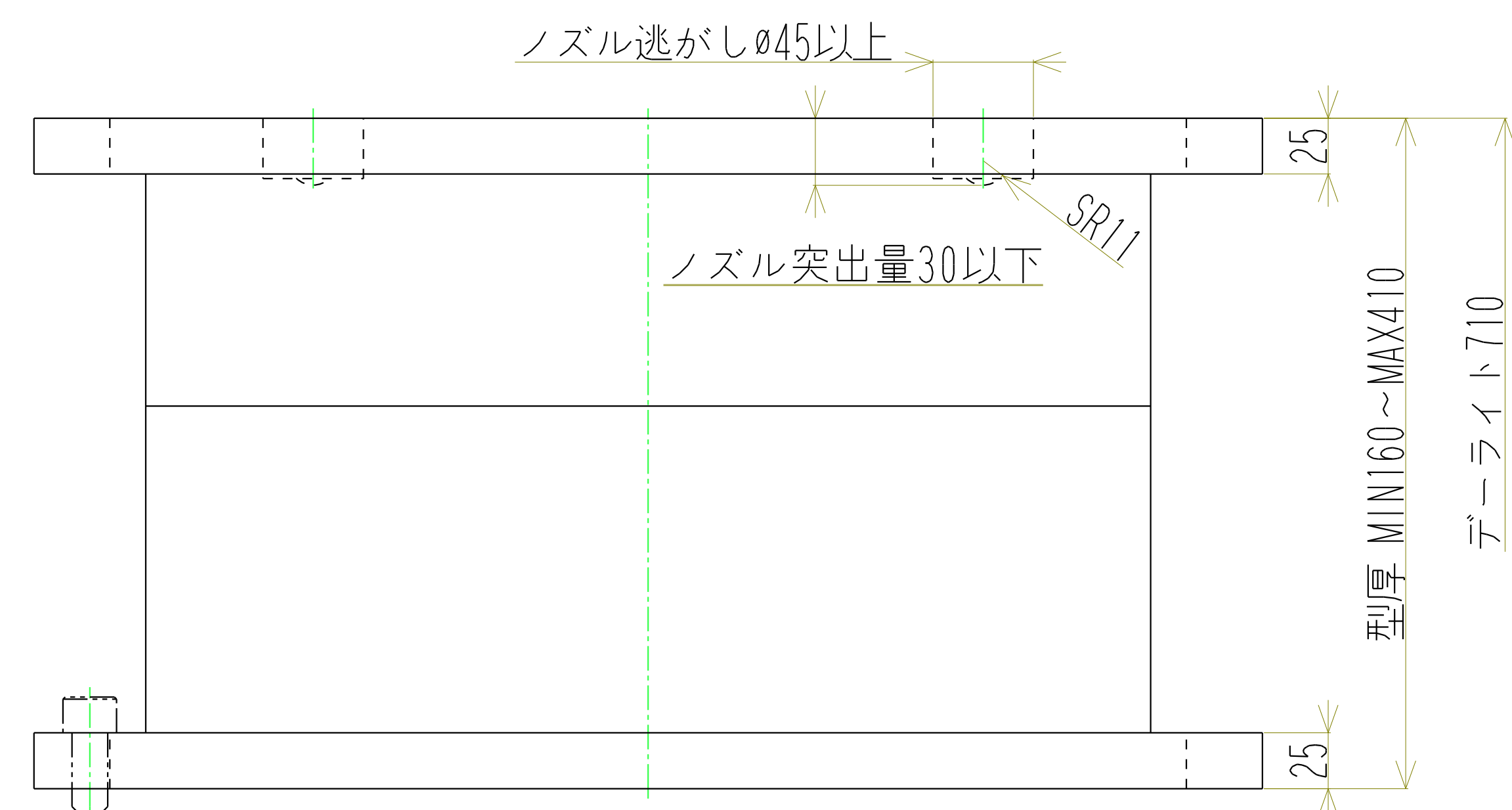
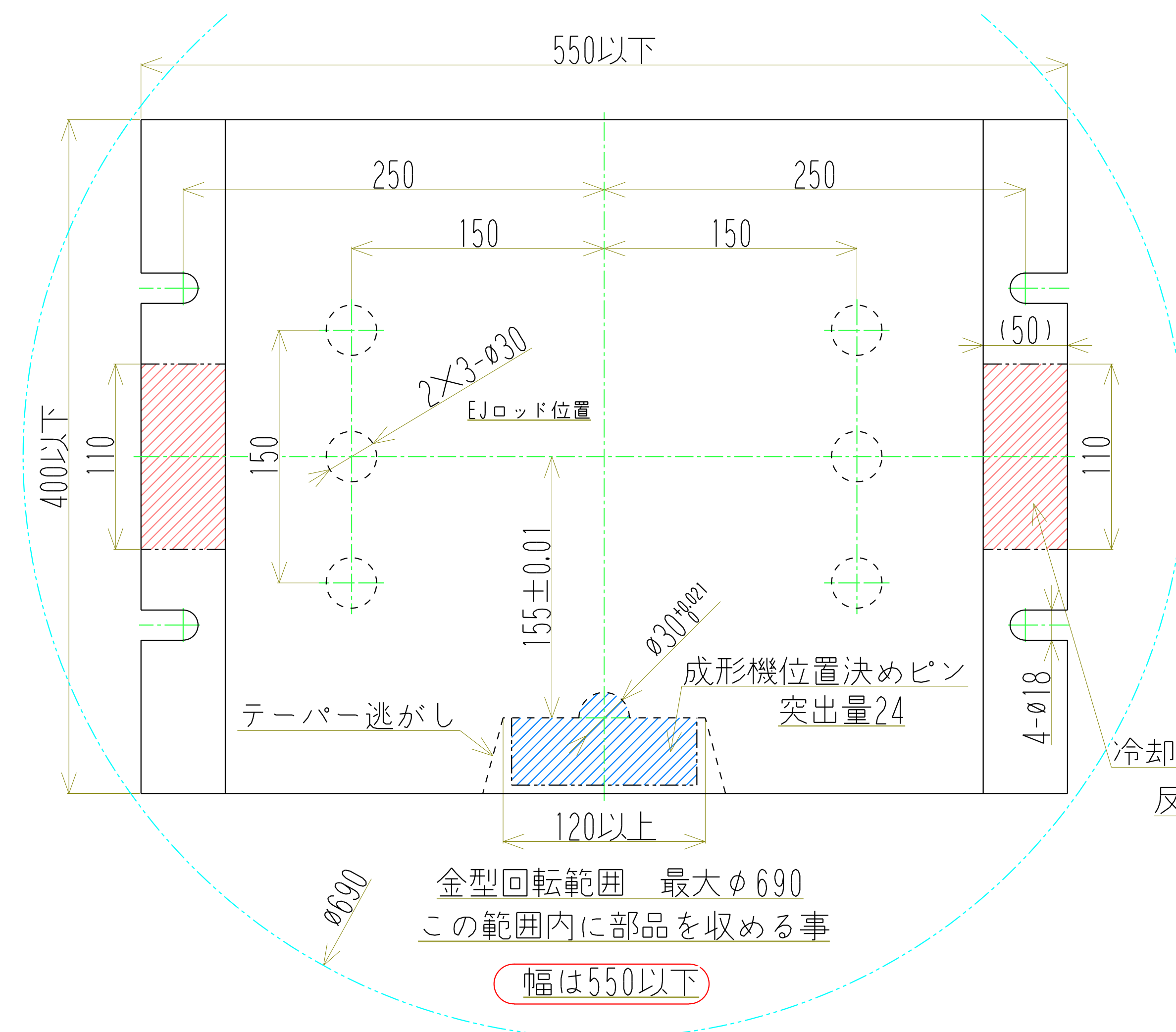
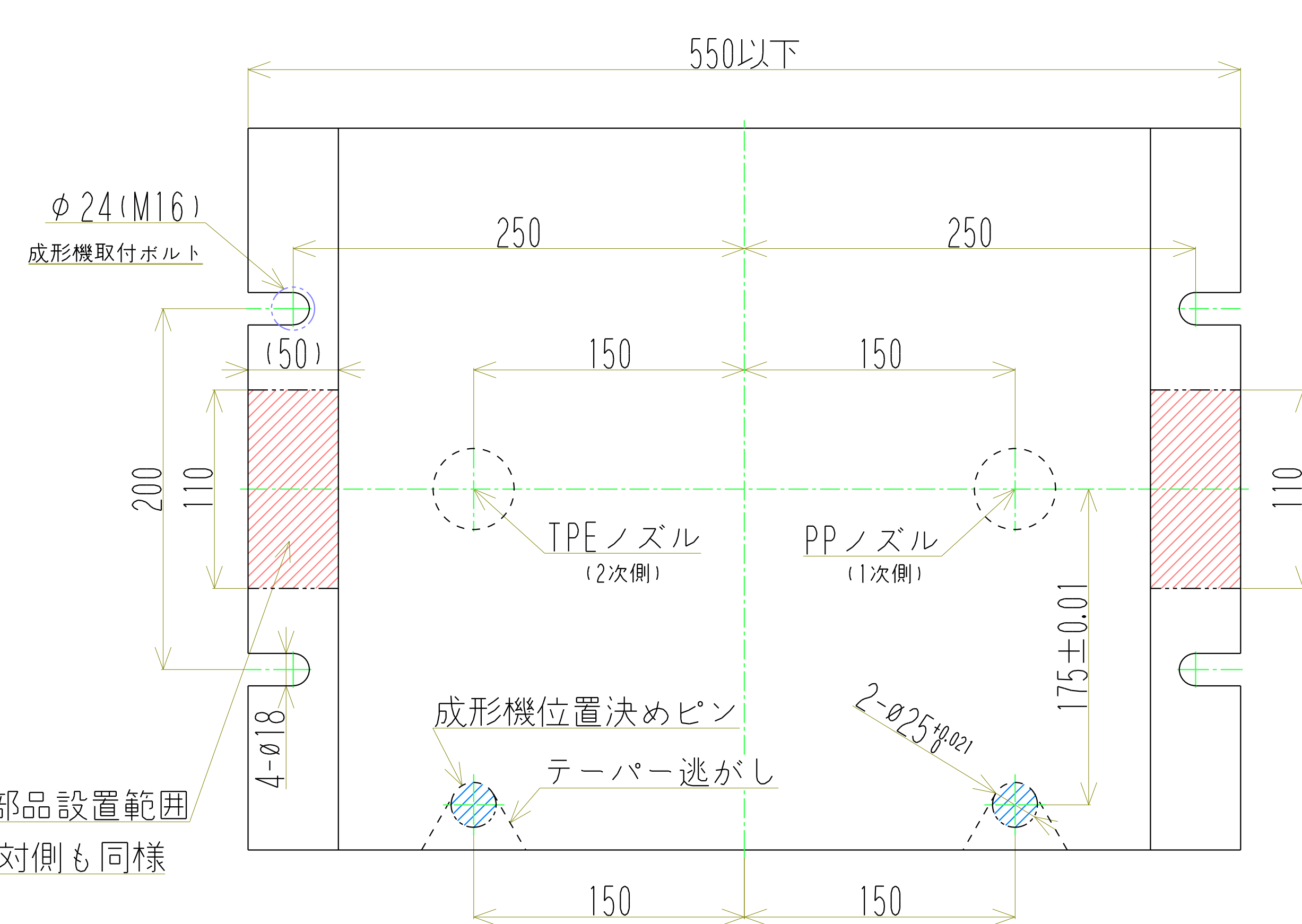


可動側



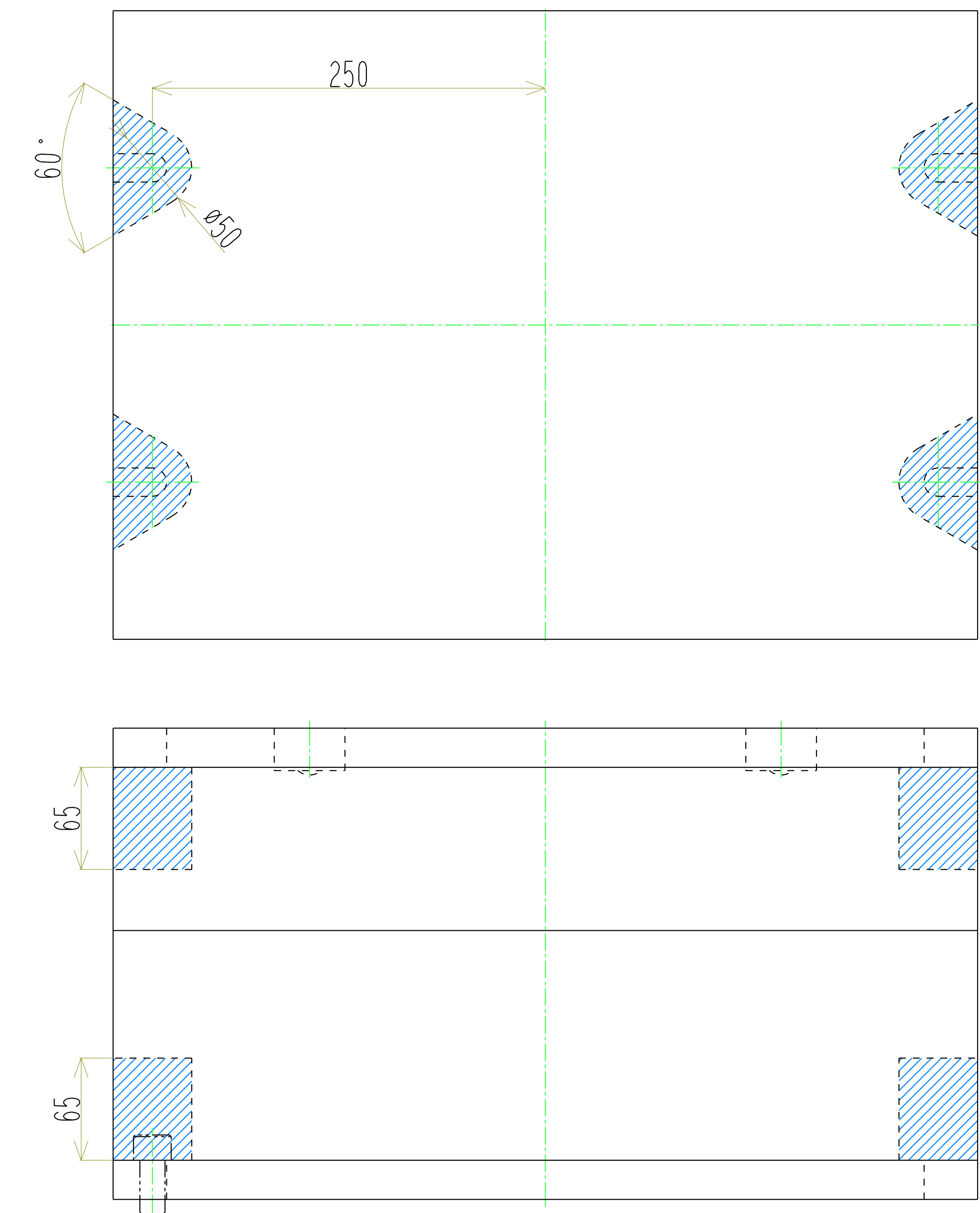
製品、スプールランナー寸法を
考慮し、型厚設定の事

固定側

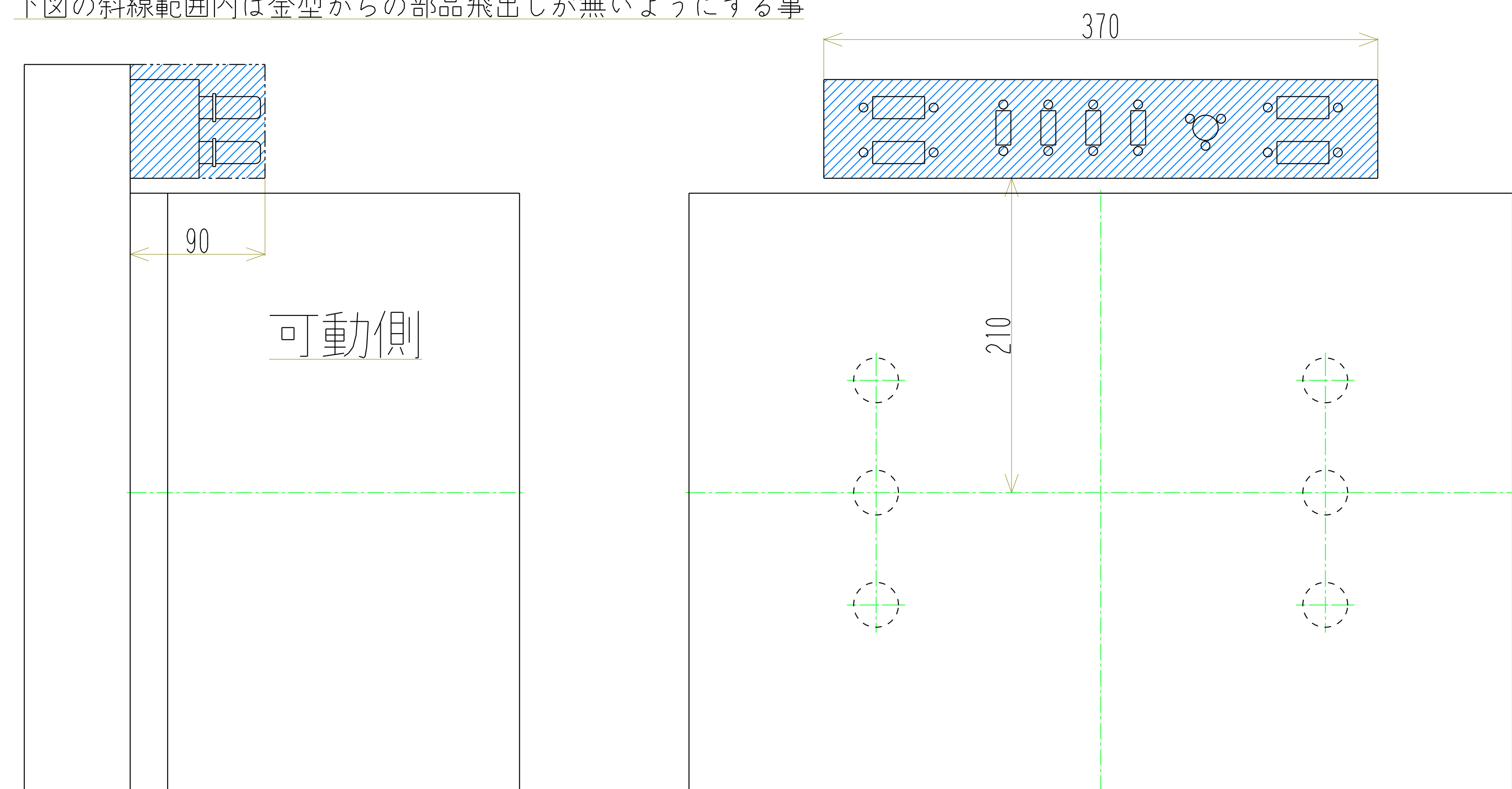


取付板とベースが同サイズの場合

成形機段取り時の取付ボルト、工具が干渉しないように下図のように逃がす事



可動ダイプレートの天側に、配線BOXが飛出している為、
下図の斜線範囲内は金型からの部品飛出しが無いようにする事



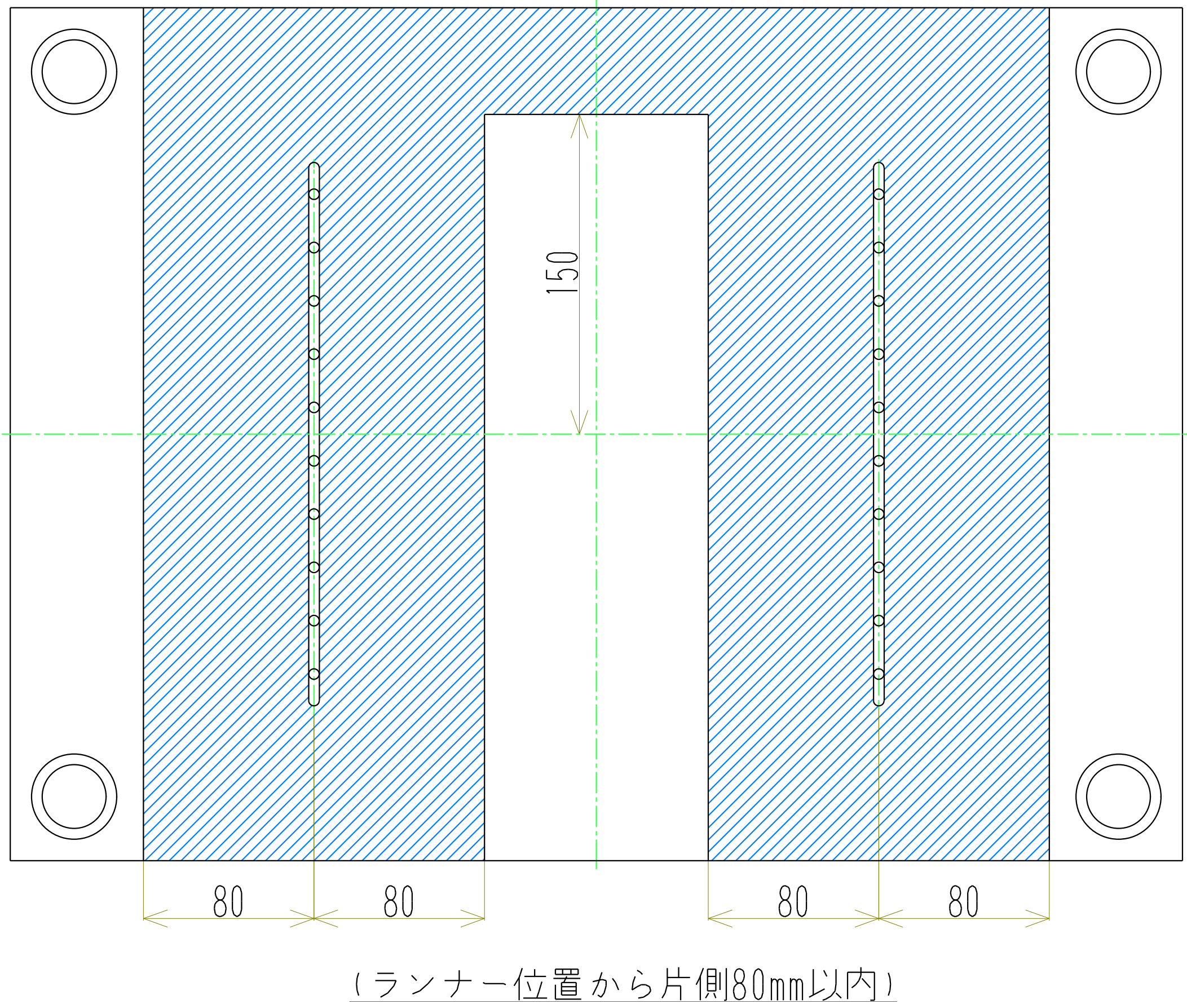
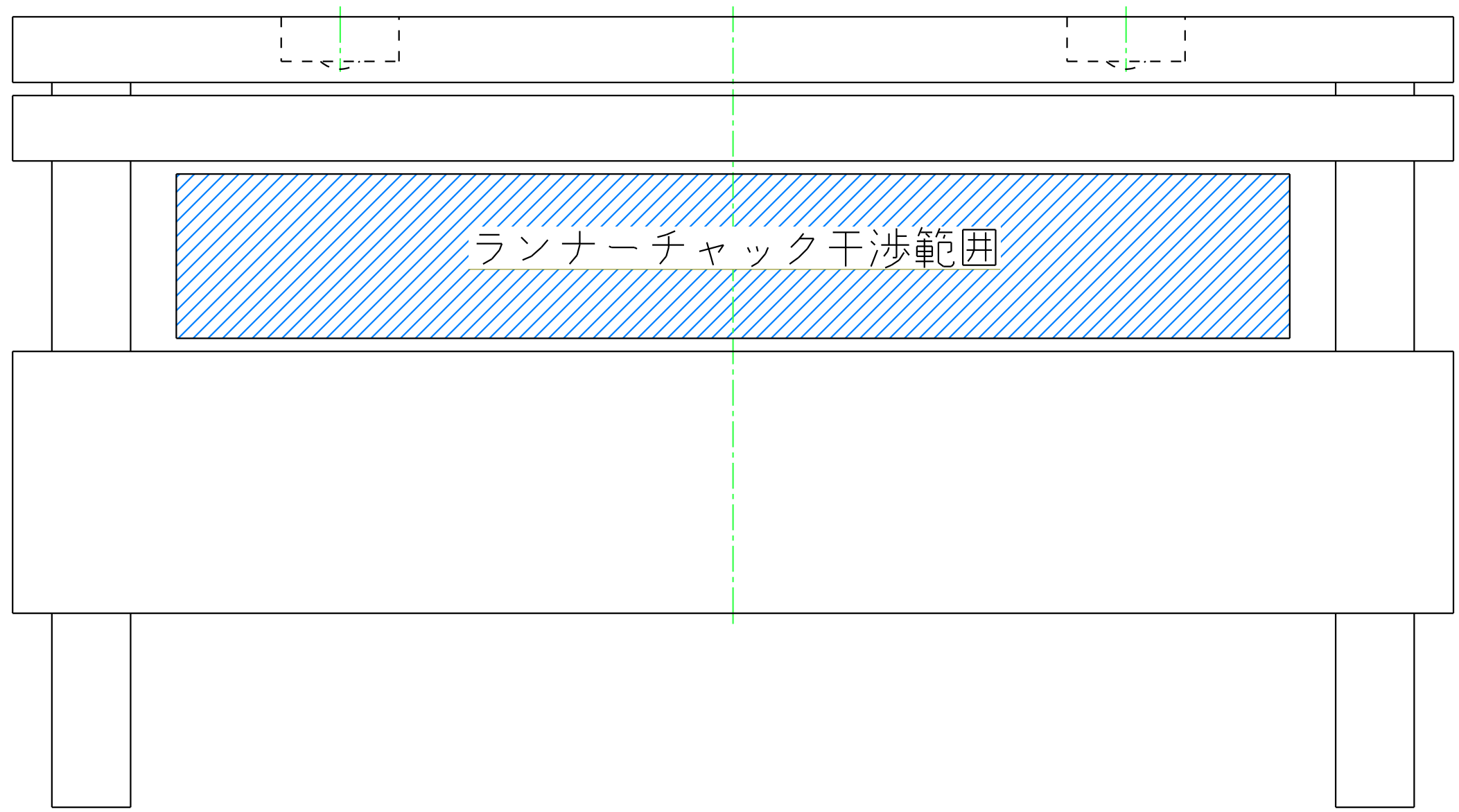
注記
1.全周C1面取り加工の事
3.各種取り付け部品(冷却部品, SSD, ロードセル, エジェクタ戻り確認等)については、各標準を参照する事
4.仕様図より変更箇所がある場合は担当者へ確認の事

金型仕様図

4				承認	審査	作成	成形機名		
3				齊藤	矢野	伊藤	SE75		
2							仕様図管理番号		仕様図 紙番号
1							S-013		-
	仕様書改定履歴			改定日	改定者	14/12/10	14/12/10	14/12/10	

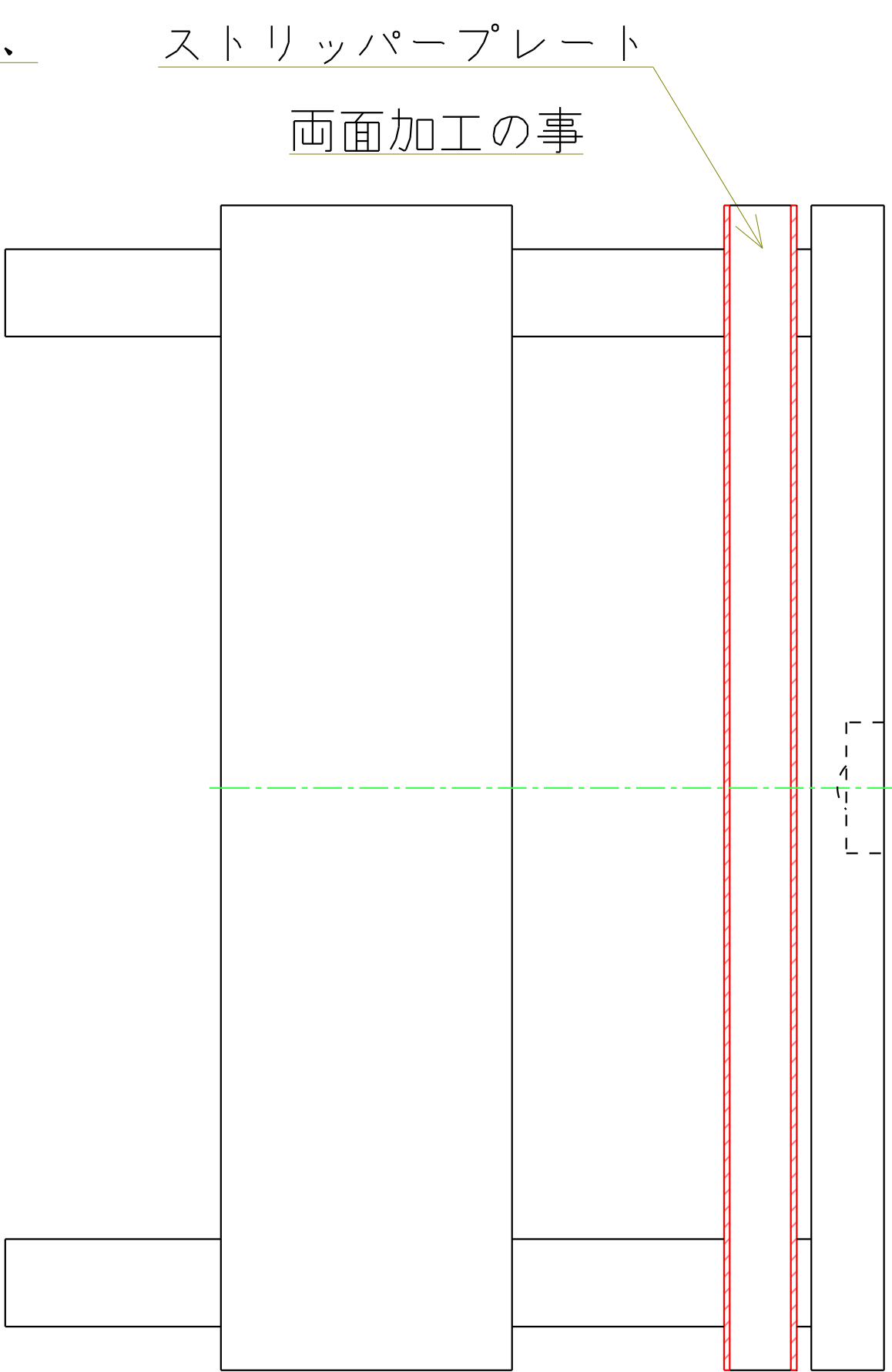
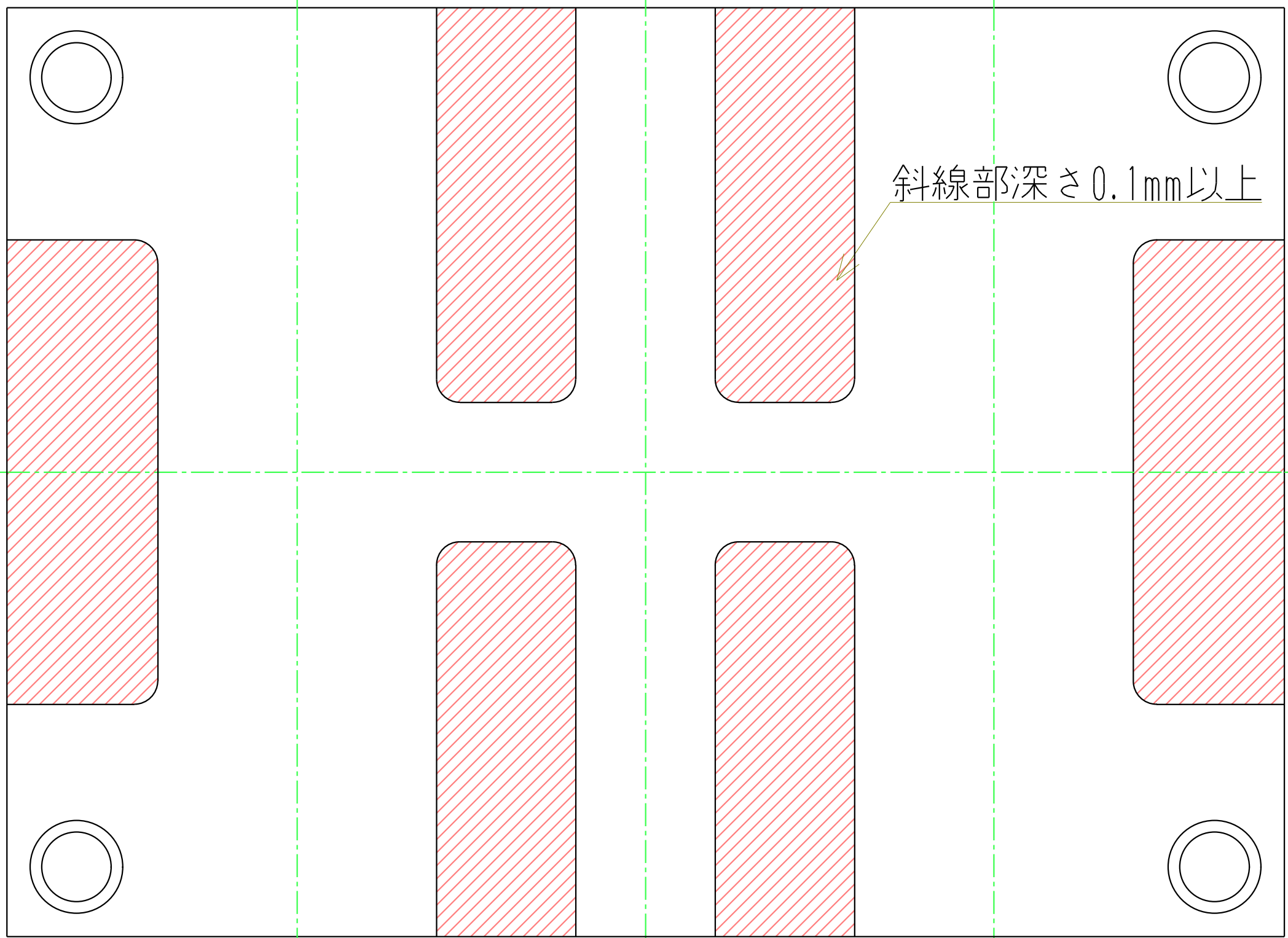
部品設置不可範囲

クッションクリップ10個取り時は、以下の斜線部に部品を設置しないようにする事
プラボルト等ストリッパプレートと固定型板の間にくるもの

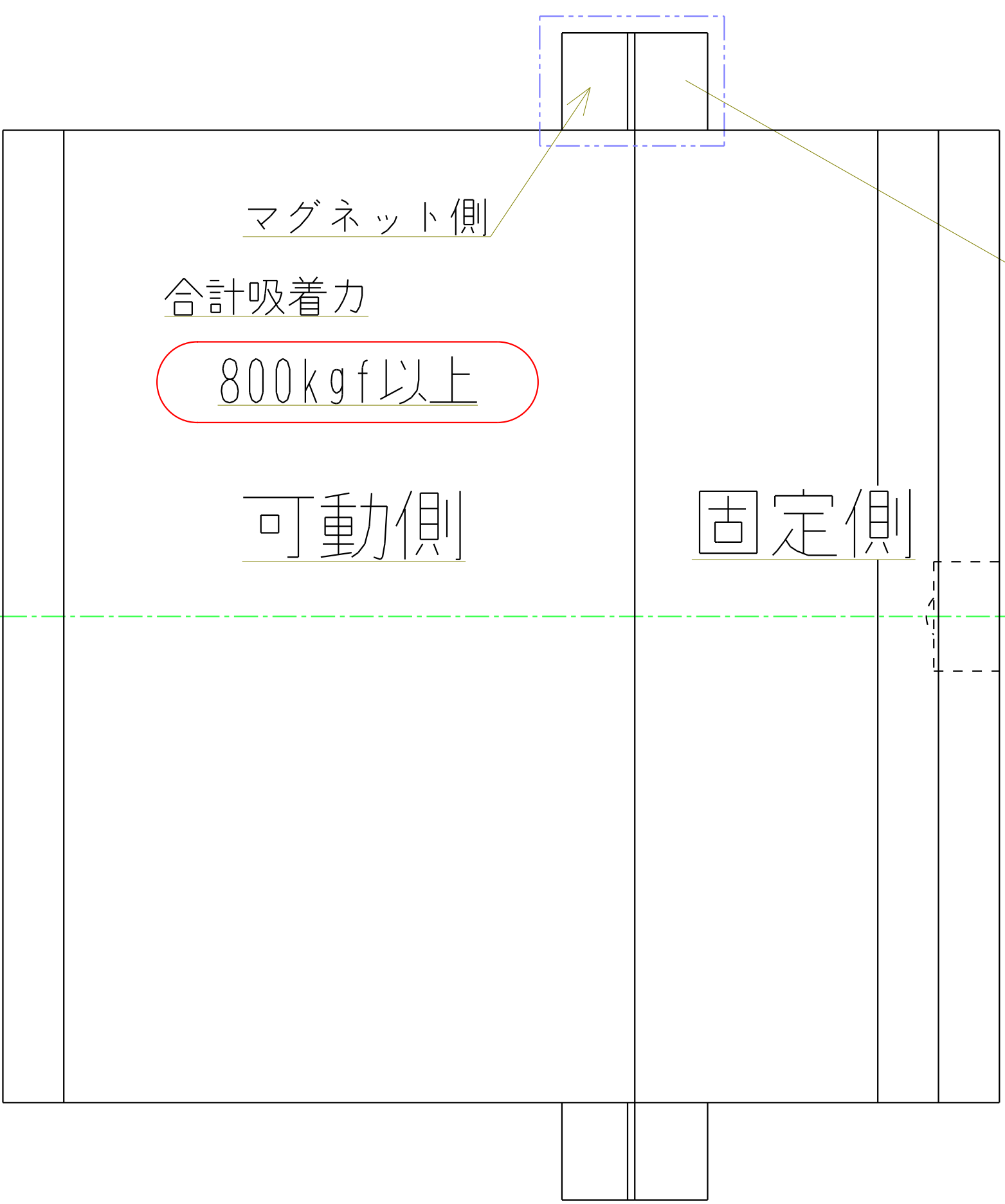


ストリッパプレートくっつき対策

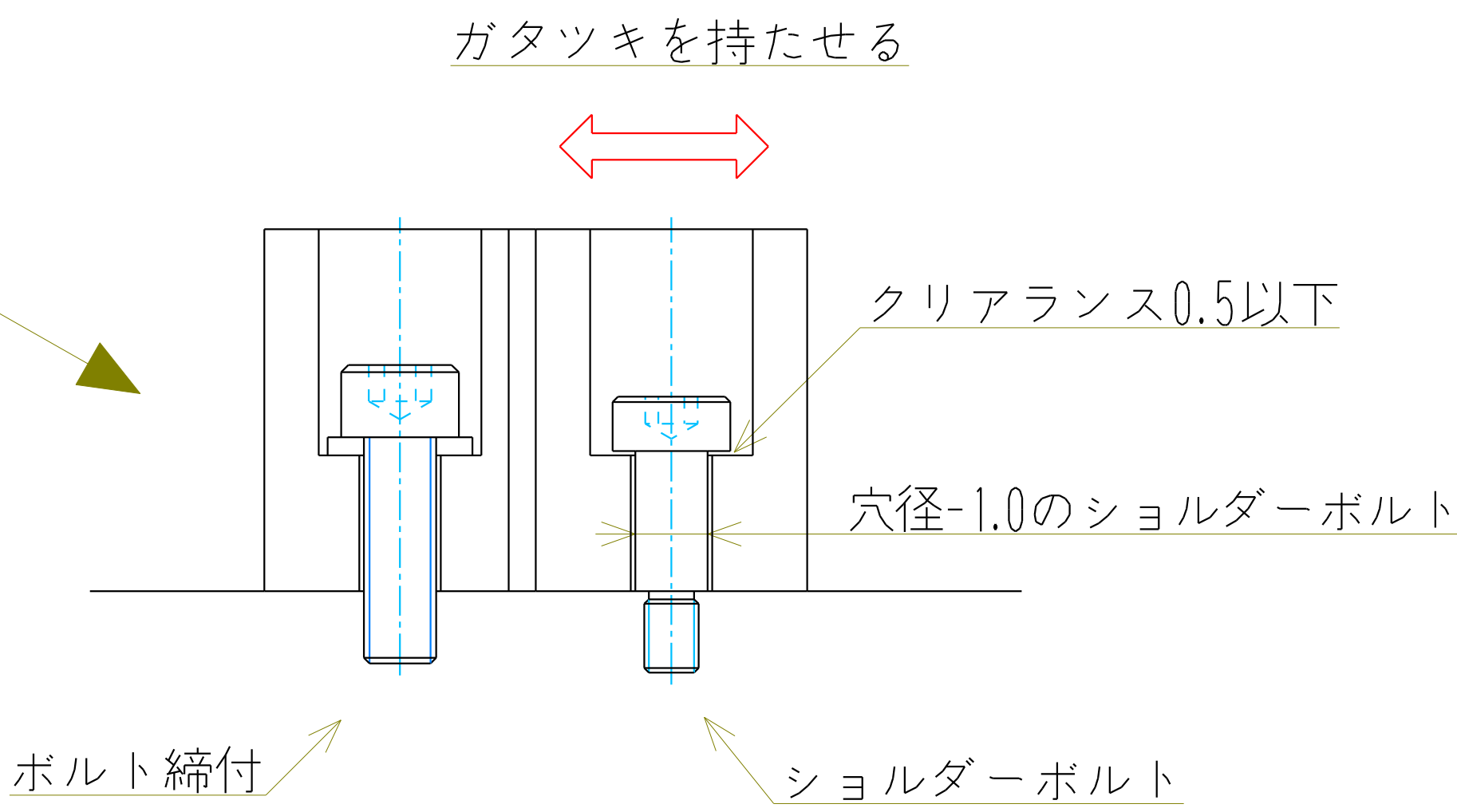
型締時の圧力によりプレート間が真空になり、くっついてしまうのを防止する為、
下図のように加工し、プレート間を一部すかせる事



マグネットロック設定標準



位置ズレ吸収対策



金型仕様図

4				承認	審査	作成	成形機名	
3				斉藤	矢野	伊藤	SE75(補足)	
2							仕様図管理番号	図章
1								
1	仕様書改定履歴	改定日	改定者	14/12/10	14/12/10	14/12/10	S-013	-