

【目的】

糸引き不具合発生による、生産準備のやり直しロスが発生している為、成形材料・成形機仕様毎に金型の仕様を標準化し不具合の発生を防止する

【適用範囲】

全ての金型

【内容】

成形材料・成形機仕様毎に下記マトリックスに従い、  
新規金型製作時には、**内製ブシュ**及び**スプルーブシュ部に断熱板**を取り付ける

●:必要 -:不要 △:別途判断

成形材料	電動機						油圧機					
	標準ノズル		特殊ノズル		シャットオフノズル		標準ノズル		特殊ノズル		シャットオフノズル	
	内製ブシュ	断熱板	内製ブシュ	断熱板	内製ブシュ	断熱板	内製ブシュ	断熱板	内製ブシュ	断熱板	内製ブシュ	断熱板
PP	—	—	△	—	—	—	—	—	△	—	—	—
難燃PP	—	—	△	—	—	—	—	—	△	—	—	—
PC+ABS	●	—	△	—	—	—	●	—	△	—	—	—
POM	●	—	●	—	—	—	●	△	●	—	—	—
PA6	●	●	●	●	—	—	●	●	●	●	—	—
PA66	●	●	●	●	—	—	●	●	●	●	—	—
STPA66	●	●	●	●	—	—	●	●	●	●	—	—
難燃PA66	●	●	●	●	—	—	●	●	●	●	—	—
PA6T	●	—	●	—	—	—	●	—	●	—	—	—
PBT	●	●	●	●	—	—	●	●	●	●	—	—

但し、別途理由のある場合は、この限りではない

【注意】

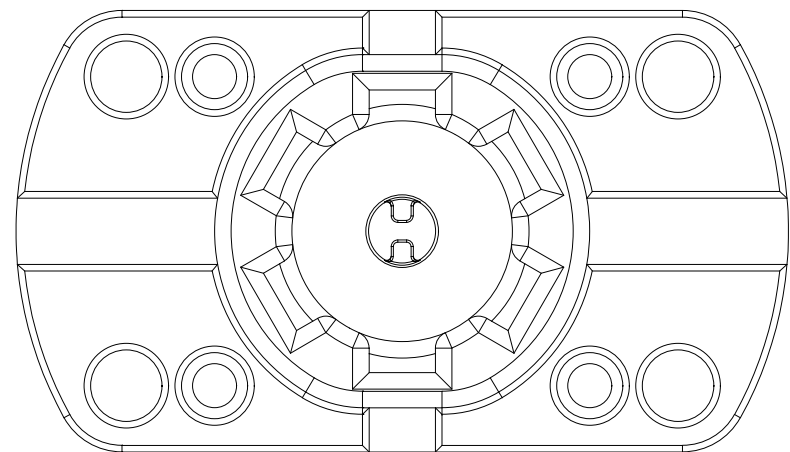
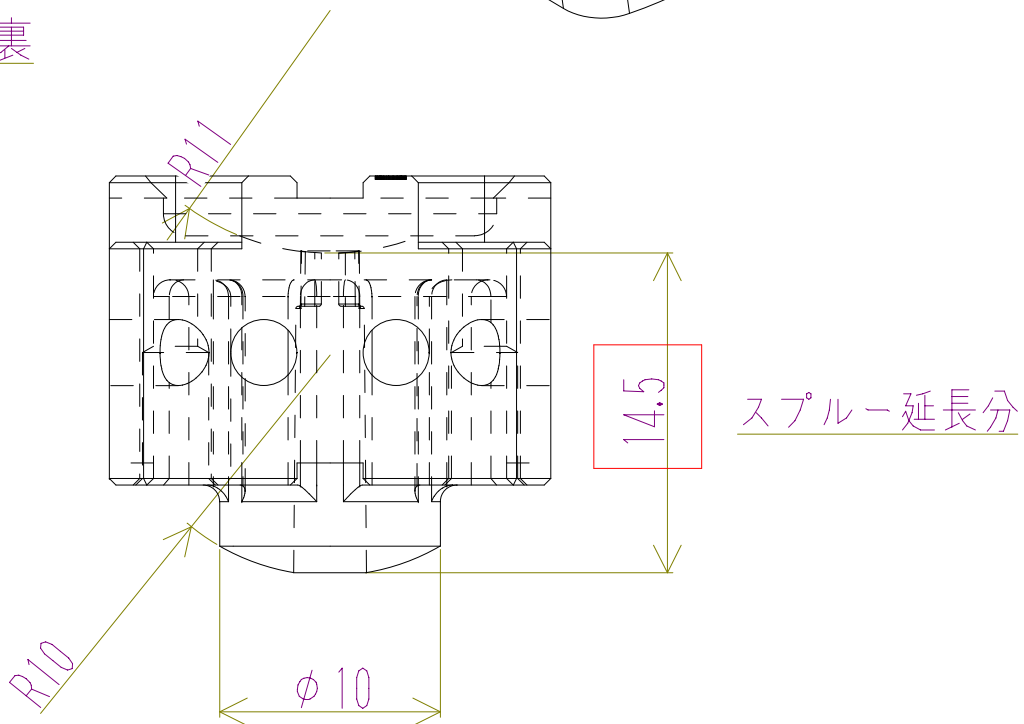
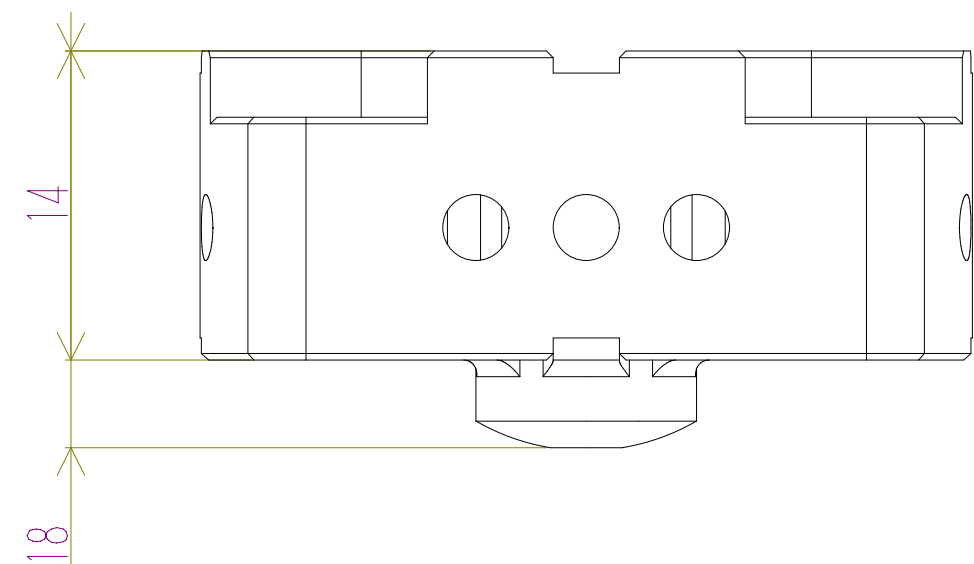
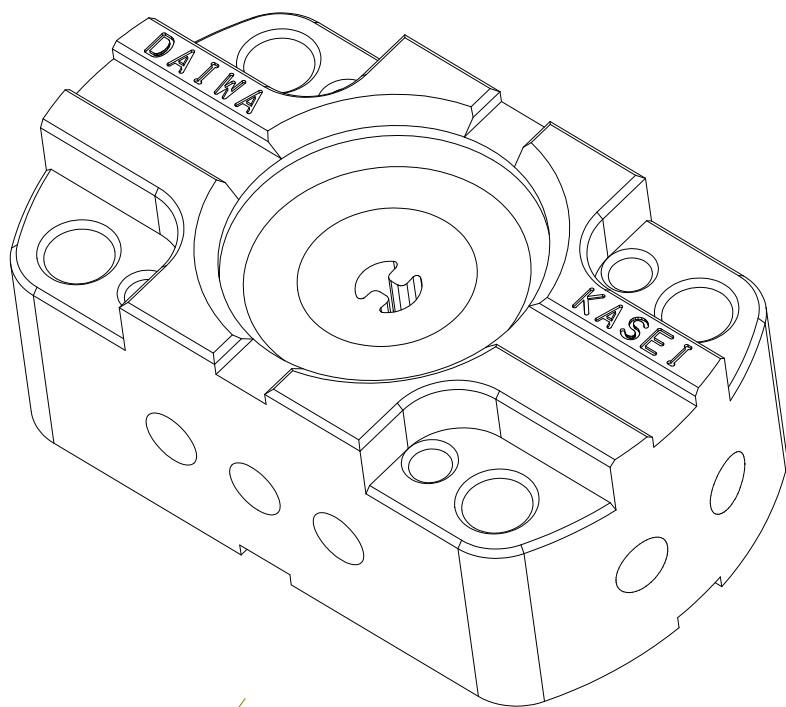
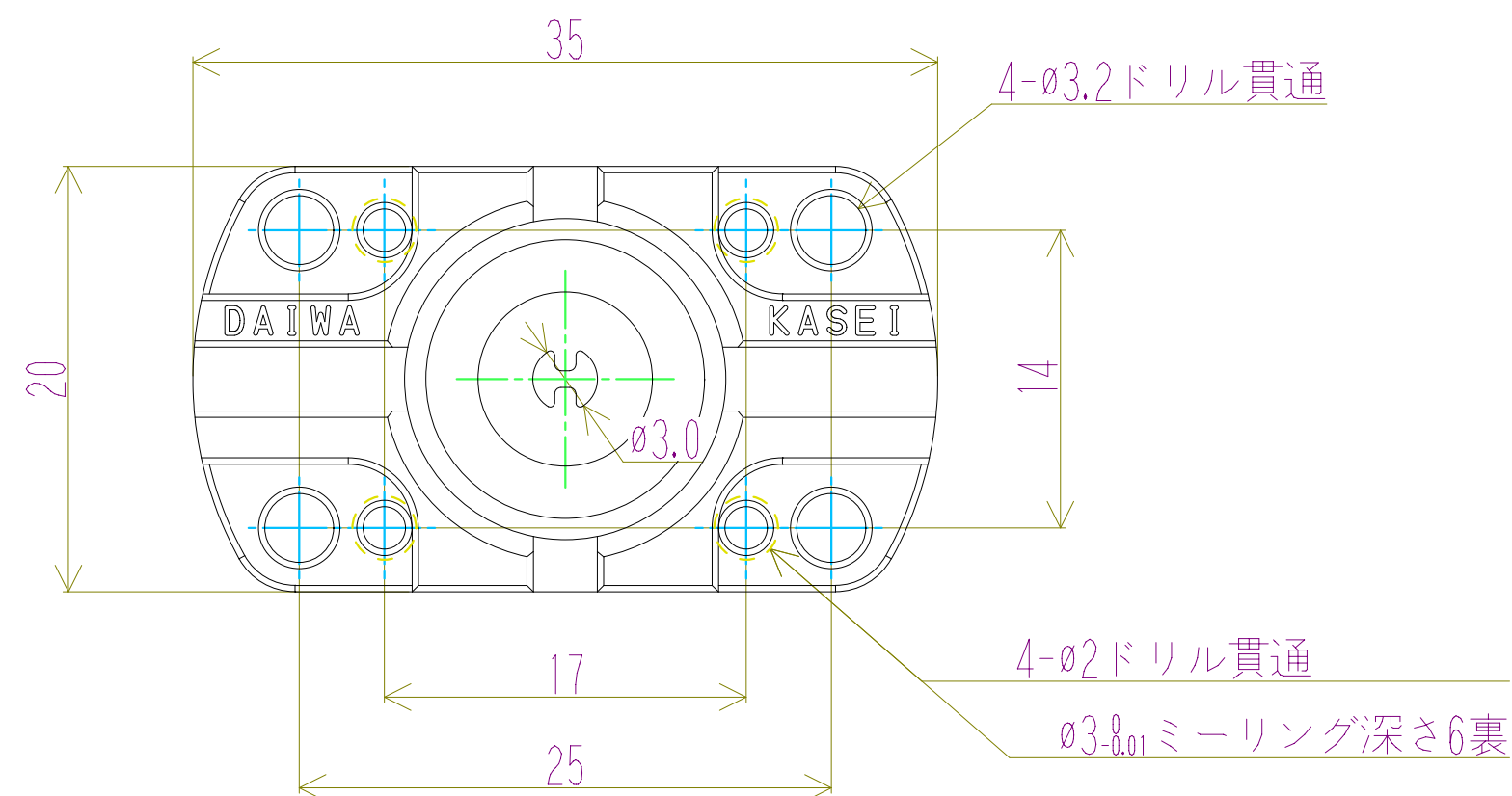
・内製ブシュ取り付けにより、スプルー長さ14.5mm延長(詳細別紙)、型図DR時は内製ブシュ寸法を加味し確認する事

4					承認	審査	起案
3					2022/4/22	2022/4/22	2022/4/22
2							
1							
符号	改訂内容	改訂日	承認	作成			

【配布先】    なし(仕様確認用)

仕様標準は適用範囲が製品形状・金型構造に特化した標準の為、適用可否判断及び詳細不明の際は、上司に確認する事

別紙1

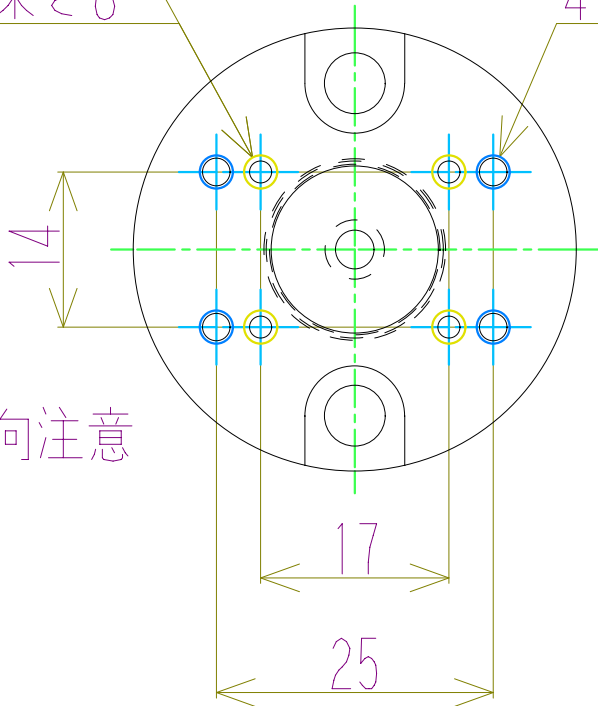


3				承認	検図	設計・製図	名称	重量	成形材料	個数	
2						22/05/09		品番		車型	-
1						杉浦	内製ブシュ	ST6 内製ブシュ		材質	NAK80 窒化処理
変更履歴				変更日	変更者	大和化成工業 工法開発課					

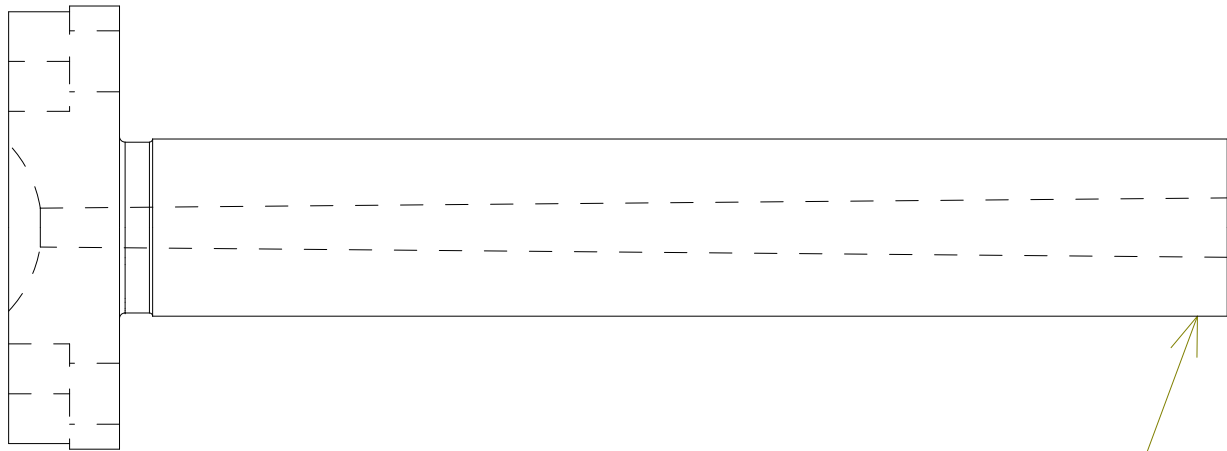
4-φ2ドリル貫通

φ3-0.01ミールリング深さ8

4-M3タップ深さ10



※取付穴方向注意



参考品番：SBBP16-100-SR11-P3.5-A1 (MiSUMi)

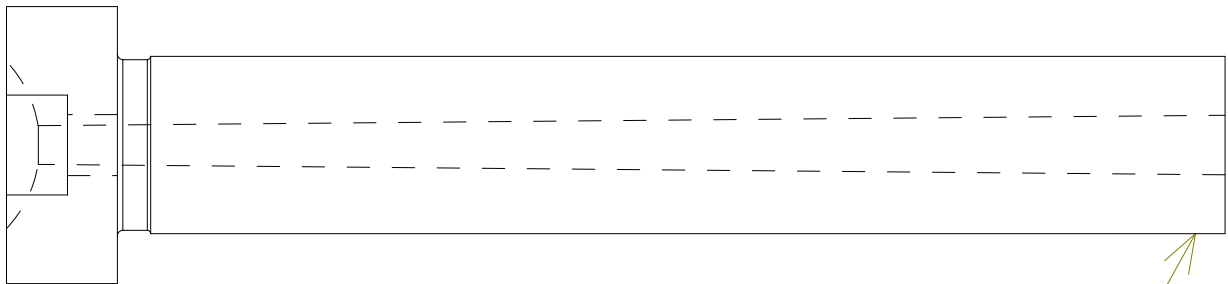
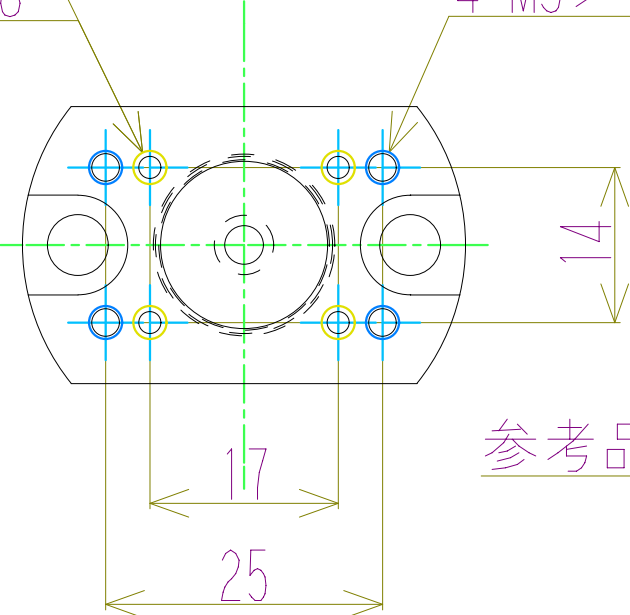
材質：HPM1相当

《 フランジ通常タイプ 》

4-φ2ドリル貫通

φ3-0.01ミールリング深さ8

4-M3タップ深さ10



参考品番：SBBP16-100-SR11-P3.5-A1-WKC12.5 (MiSUMi)

材質：HPM1相当

《 フランジ二面カットタイプ 》

成形機	取数	重量	成形材料	個数
尺度	1 : 1	収縮	品番	車型
3	承認	検図	設計・製図	名称
2			21/08/31	鷹巣
1	変更履歴	変更日	変更者	大和化成工業 工法開発課