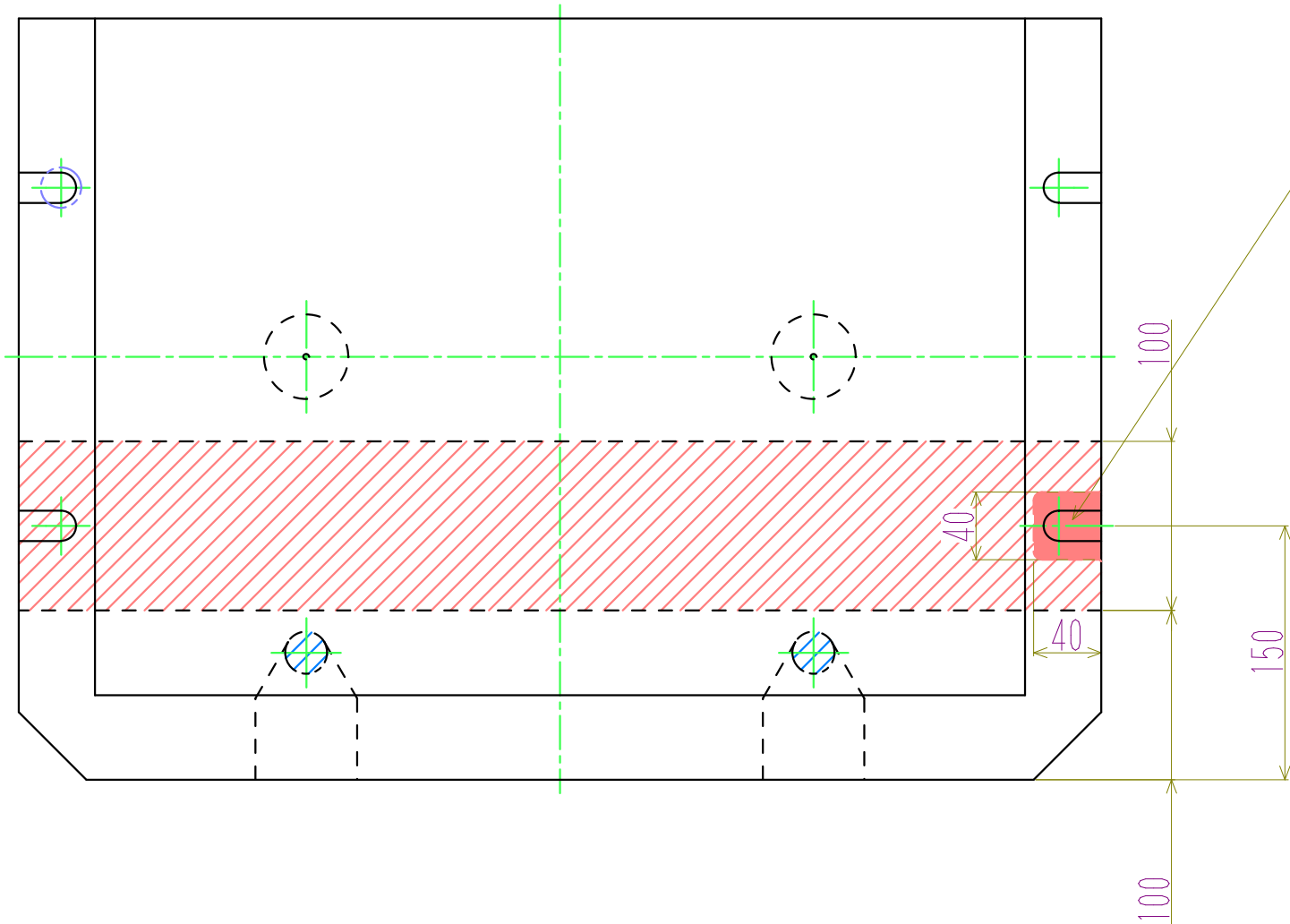


成形加工区が額田工場の場合

1. QRコード用ザグリ加工をする事
2. 冷却カプラはミスミ(M-AK10-02S)を取り付ける事(固定・可動共)
3. 型開き制御部品はマグネットロックを使用する事
(額田工場は省人化工程で、プラロックは引張り力の調整が必要になる為、使用禁止)

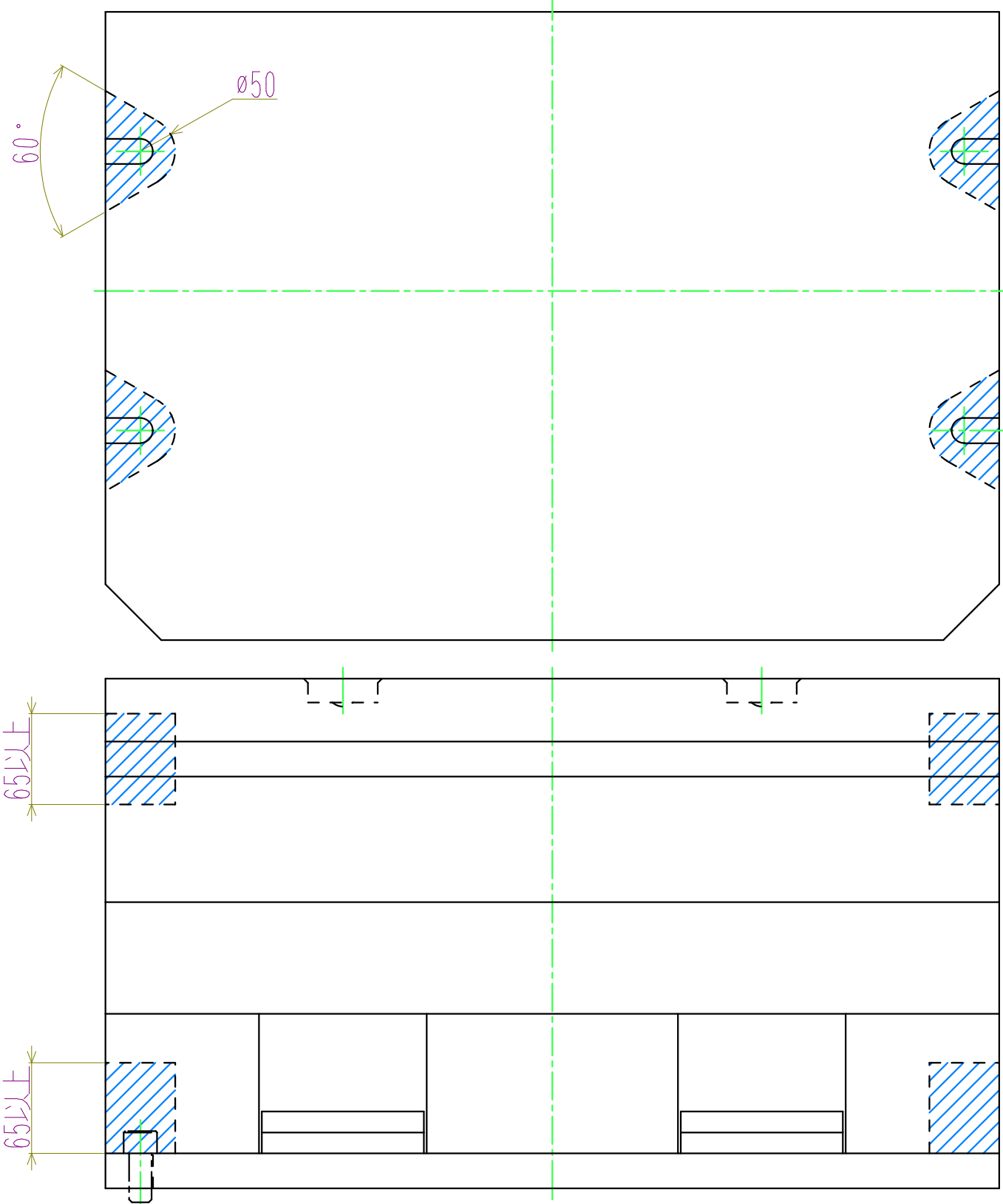
固定側

QRコード用ザグリ
金型底面から150mmの作業側端面に40×40×3mmのザグリ加工をする事
エッジ部には最少加工Rを付ける事
(指定の位置に加工が出来ない場合、ハッチングエリア内であれば位置を変更しても良い)



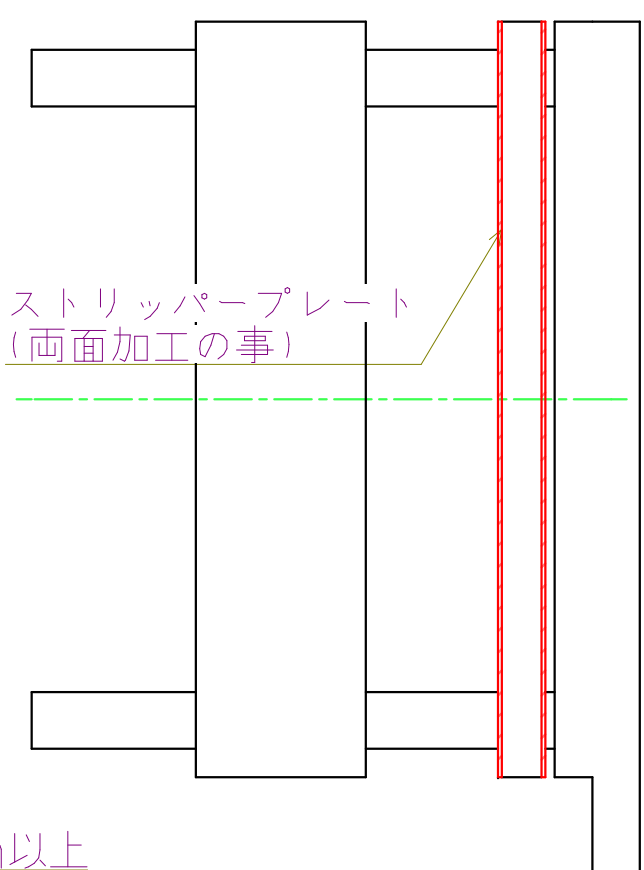
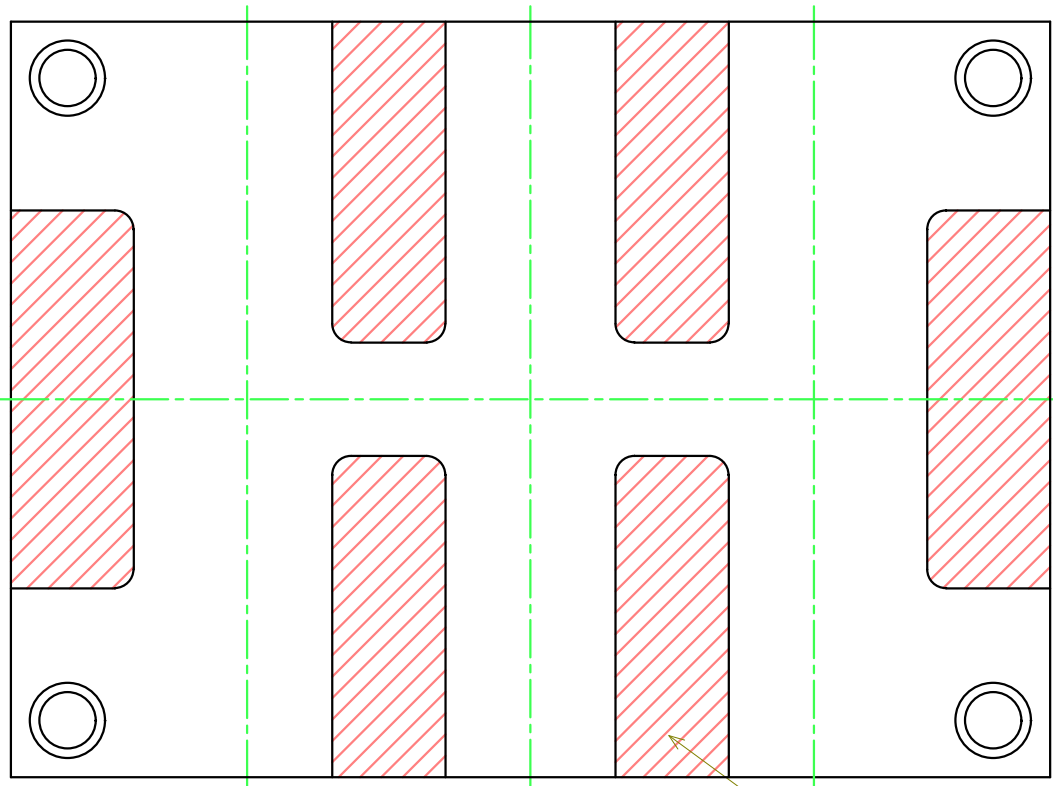
取付板とベースの幅が同サイズの場合

金型取り付け時に取付ボルトと工具が干渉しないよう下図のように逃がし加工をする事



ストリッパプレートくっつき対策

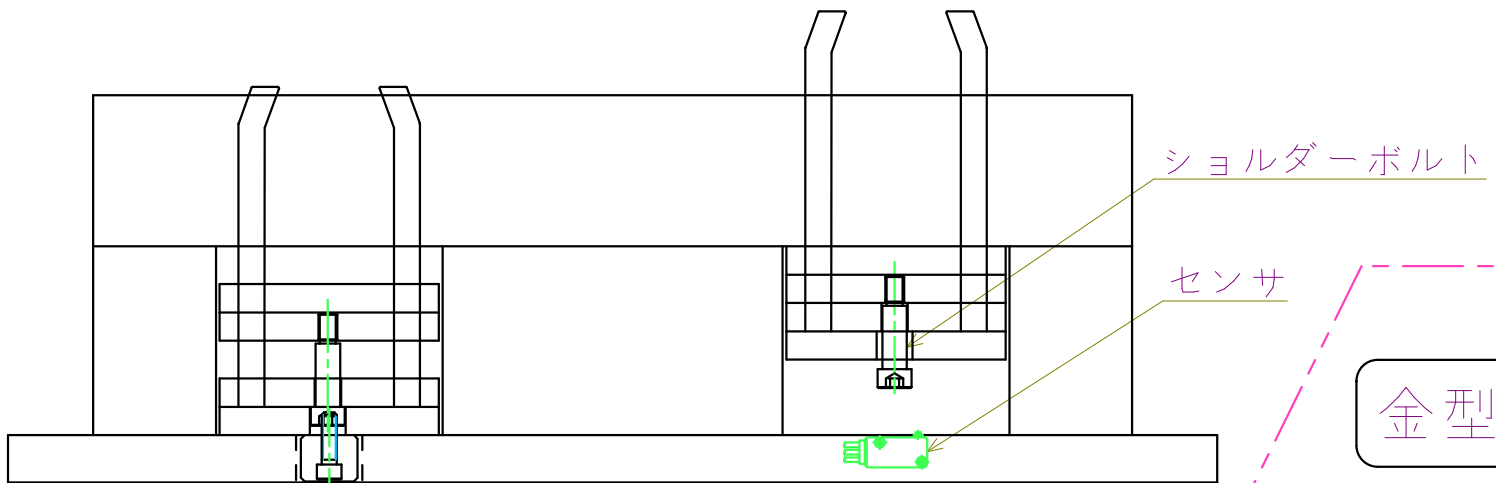
型締時の圧力によりプレート間が真空になり、くっついてしまうのを防止する為、
下図のように加工し、プレート間を一部すかせる事



斜線部深さ0.1mm以上

エジェクタプレート(4枚)戻り確認

エジェクタ戻り確認を設置する際は、4枚のプレートを連結させ戻るようにする事
(連結方法はショルダボルト以外の方法でも可)



金型仕様図(補足1)

4				承認	審査	作成	成形機名	
3				杉浦圭	矢野	杉浦賢	SE75DW	
2							仕様図管理番号	
1							S-017	
	仕様書改定履歴	改定日	改定者	18/1/11	18/1/11	18/1/11	仕様図 図章符号	
							-	