

## 【目的】

カラーかしめ穴部は、カラーの寸法公差を考慮せず、製品図面又は製品3Dデータ通りに金型を作り込むと、実物のカラーより穴径が小さくなり、カラーかしめ時に嵌合不具合が発生する

カラーの公差を考慮した狙い寸法を定め、嵌合不具合発生を防止する

また、カラーかしめ穴部は、樹脂の巻き込みによるガス・ウエルドの発生が懸念される

ガス抜きに有利なPL設定及びガス抜き加工を行い、機能(割れ)・外観不具合(ガス焼け)の発生を防止する

## 【適用範囲】

カラーかしめ穴形状を有する金型(右図参照)

※圧入カラー(フランジなし)設定時は対象外



かしめカラー:フランジ有(ツバ)  
※37502-R9G-0000は圧入カラー

## 【内容】

## 《狙い寸法》

カラーかしめ穴部は、カラー外形寸法の公差中央値より、+0.1大きめに狙い寸法の指示をする事  
(別紙 カラー穴寸法換算表を参照の事)

## 【客先:住友電装以外】

カラーの寸法公差が大きく、製品図には穴部の寸法指示がされておらず、製品3Dデータはカラーの外形と同じ径になっている事が多い(※カラー品番により公差は異なります)

## 参考

丸カラー

$\phi 9.4 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$

公差中央値:  $\phi 9.45$

製品3D:  $\phi 9.4$

穴径: 9.55狙い

長丸カラー

$11.4 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$

公差中央値: 11.45

$9.4 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$

公差中央値: 9.45

製品3D: 11.4

穴径: 11.55狙い

製品3D: 9.4

穴径: 9.55狙い

【補足】カラーの寸法公差が大きい場合、外形が公差上限であると、狙い穴径より大きくなってしまいが、実物は公差中央値付近で出来ており、不具合は起きない為、上記狙いとしてある

4					承認	審査	起案
3					2020/3/24	2020/3/24	2020/3/24
2					岩瀬	三浦	杉浦
1							
符号	改訂内容	改訂日	承認	作成			

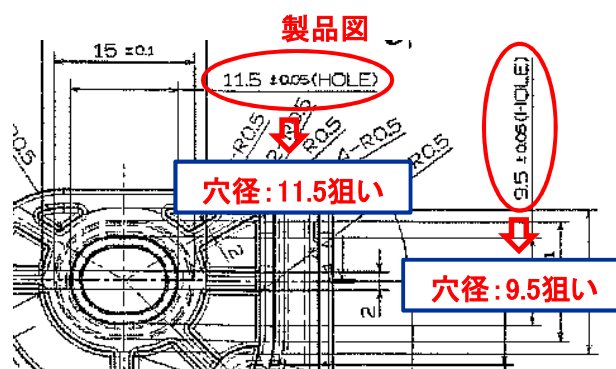
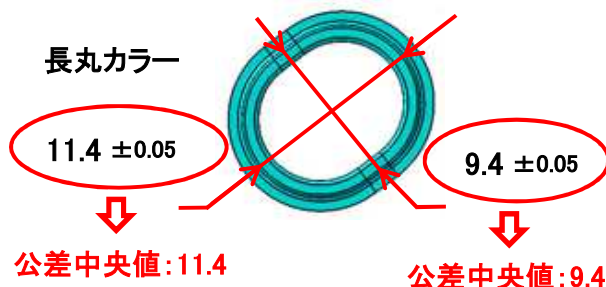
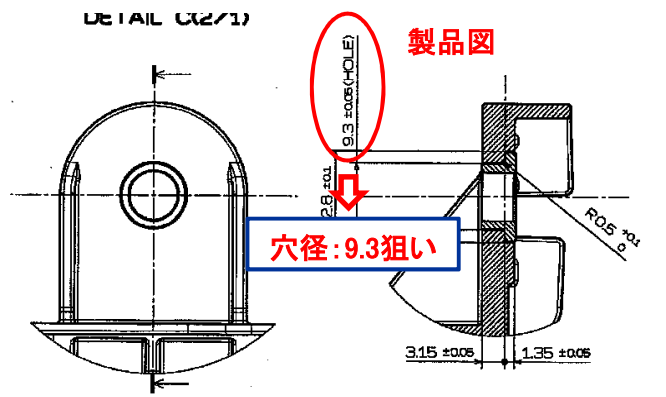
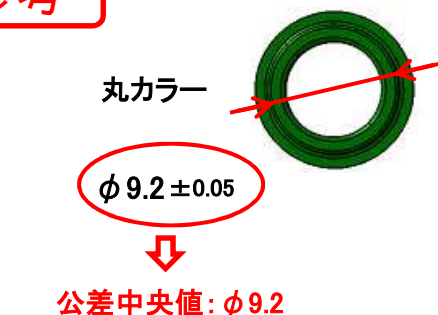
【配布先】 なし(仕様確認用)

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

## 【客先: 住友電装】

カラーの寸法公差が小さく、製品図には穴部の寸法(カラーの外形+0.1)が指示されている事が多い  
(※カラー品番により公差は異なります)

## 参考



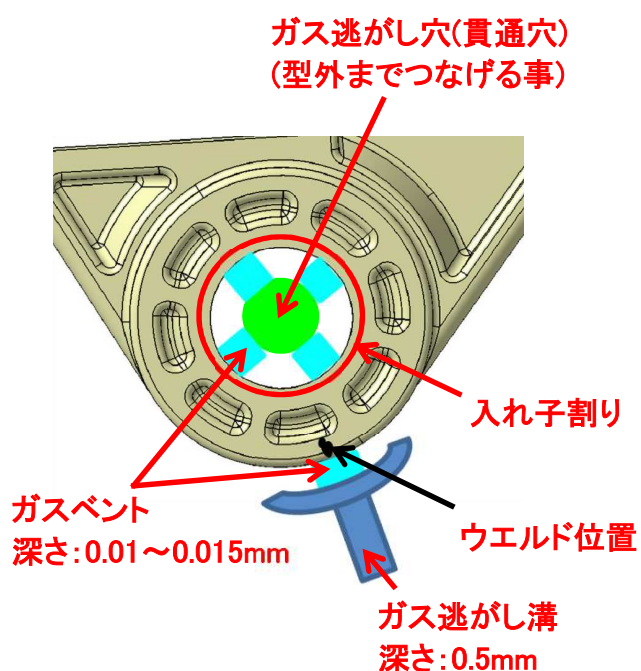
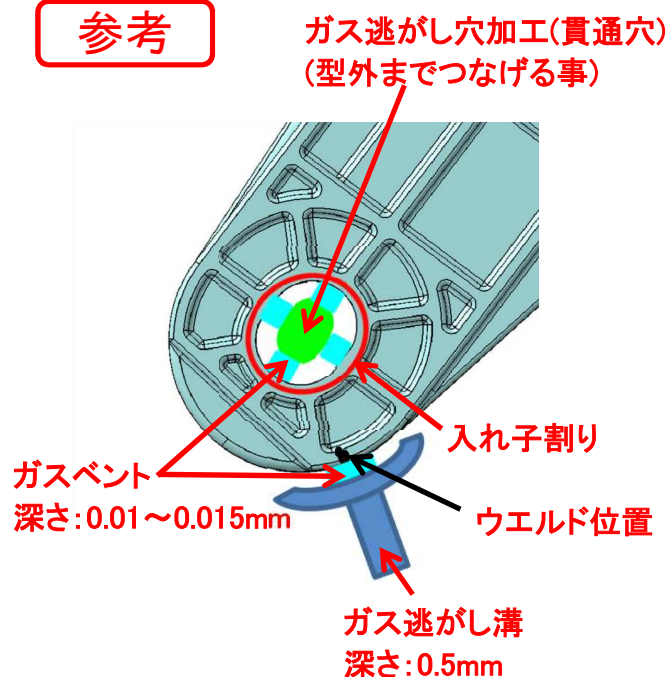
## 《入れ子割り》

ガス抜き及び寸法チューニングを考慮し、入れ子で割る事

(入れ子はカラーかしめ穴径より0.5mm程度大きくする)

穴の中心にガス逃がし穴を加工し、ガスベントを逃がし穴につなげ加工する事

## 参考



## 《PL》

リブ部のガス抜きを考慮し、リブ部の外周彫りこみが極力浅くなるようにPL設定する事

