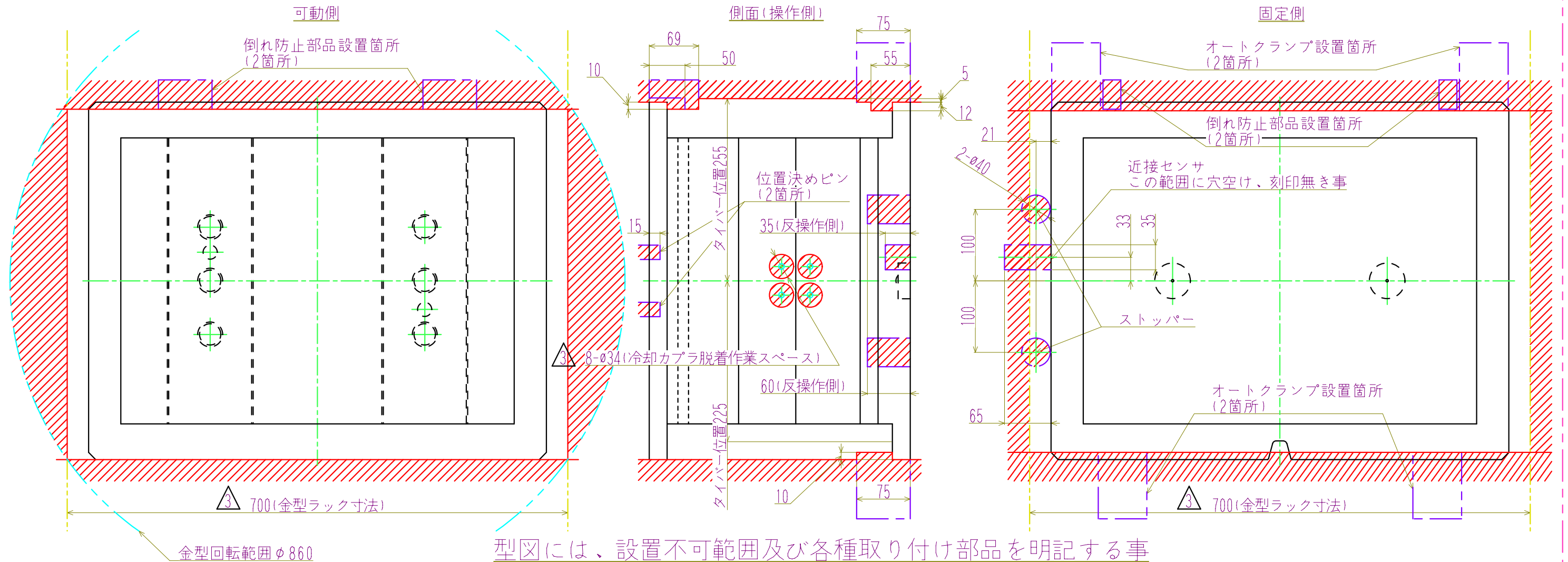


注記

- ③ 1.全周C1面取り加工の事
③ 2.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)の配線等は、各部品標準を参照する事
③ 3.成形機タイバー間隔(横×縦)650×510
③ 4.金型重量750kg以下(固定350kg以下、可動400kg以下)
③ 5.成形機取り付け(固定：オートクランプ、可動：マグネットクランプ)
6.仕様図より変更箇所がある場合は担当者へ確認の事

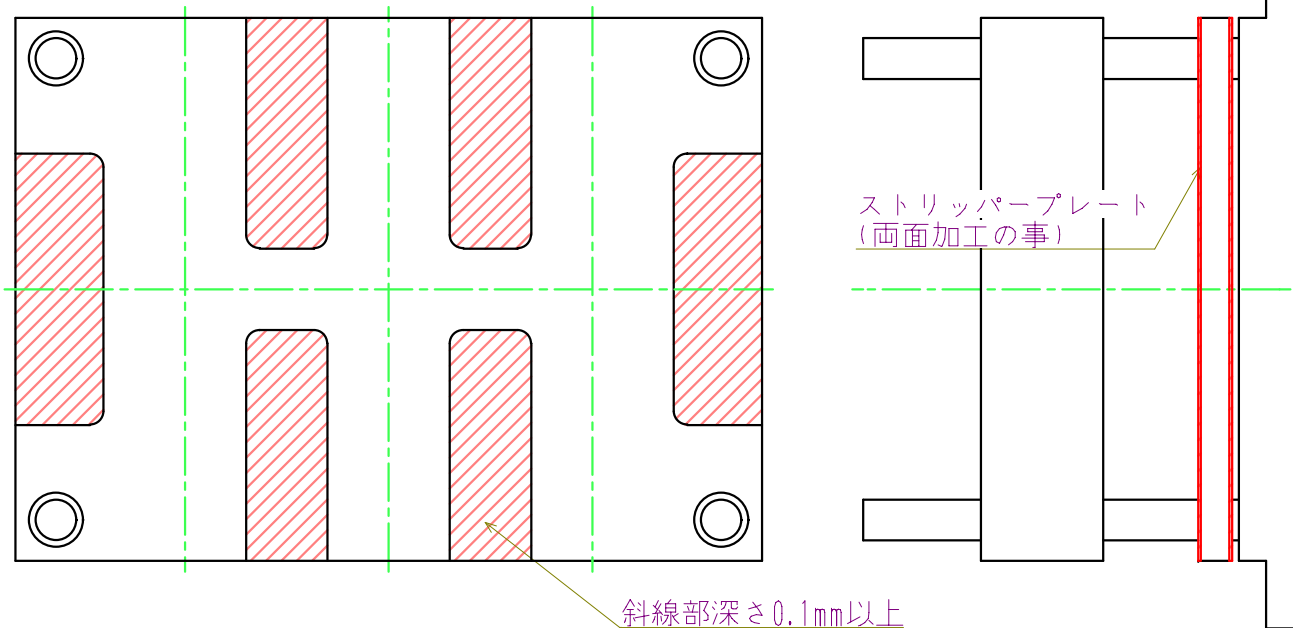
4				承認	審査	作成	成形機名	
3	スクリューブラグ、EJスト、ローク追加、 冷却カラ取り付け寸法・注延追加	19/9/23	杉浦賢	岩瀬	矢野	杉浦賢	SE75DU横入れ	
2	ノックピン、エジェクタガイド追加	17/9/11	杉浦賢				仕様図管理番号	頁
1	固定取り付け板厚み寸法変更	17/5/19	杉浦賢					
1	仕様書改定履歴	改定日	改定者	19/9/16	19/9/16	19/9/16	S-015	1/3

部品設置不可範囲(赤ハッチングエリア)



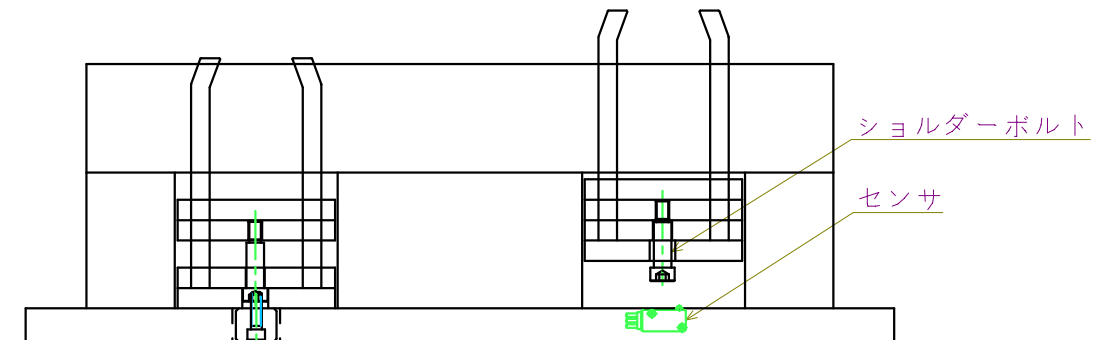
ストリッパプレートくっつき対策

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



エジェクタプレート(4枚)戻り確認

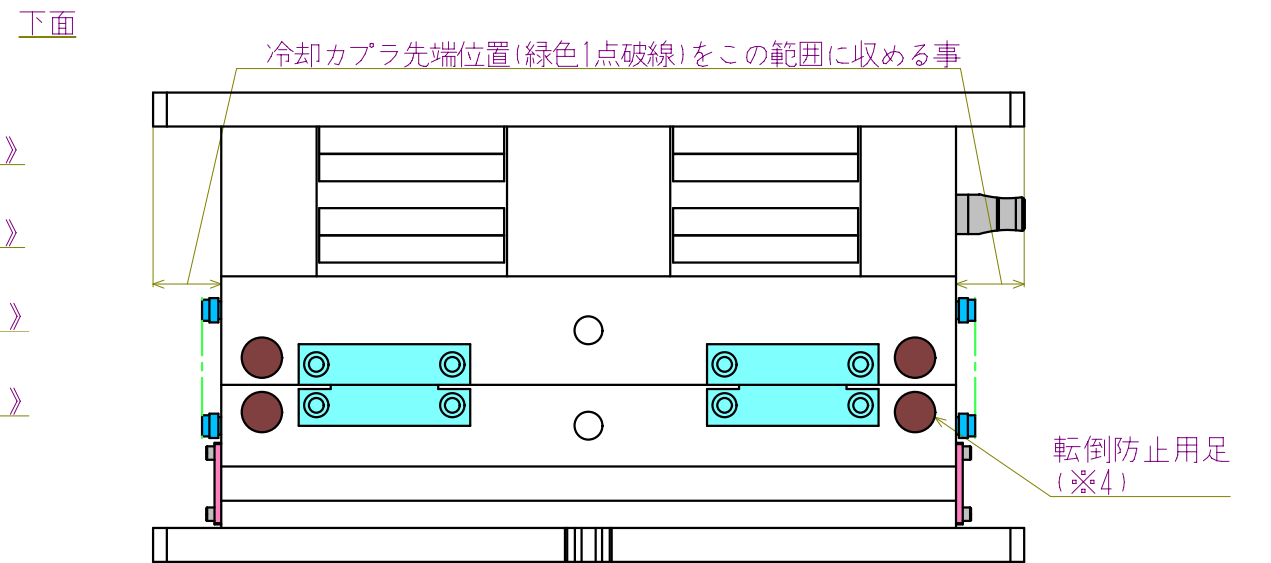
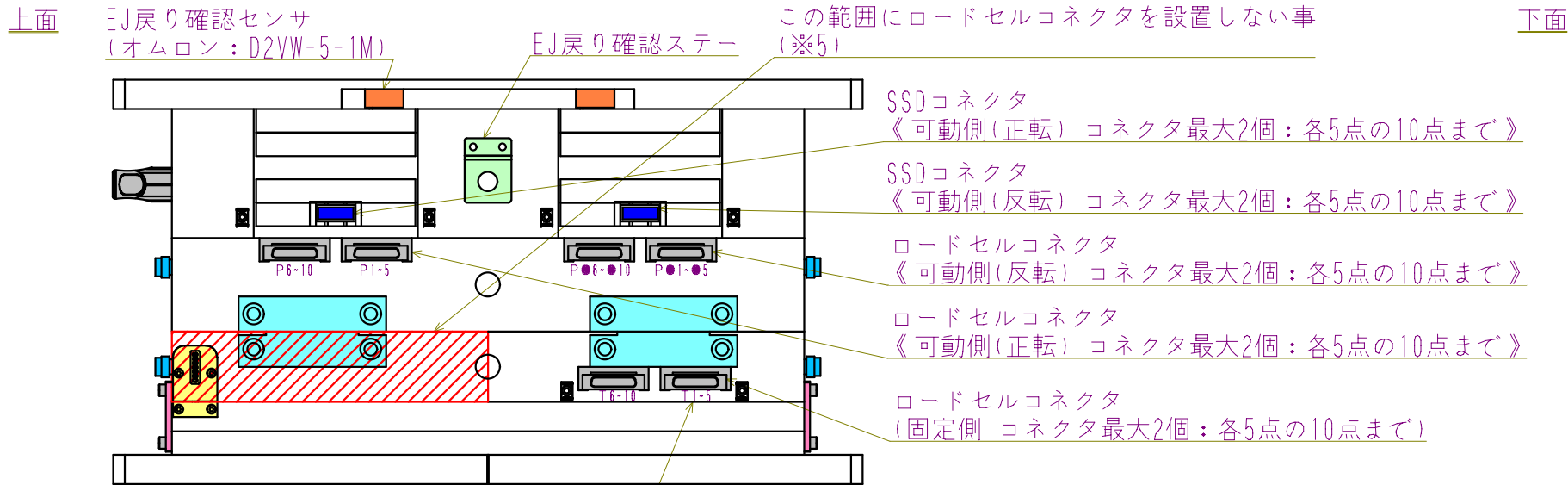
エジェクタ戻り確認を設置する際は、4枚のプレートを連結させ運動して戻るようにする事
(連結方法はショルダボルト以外の方法でも可)



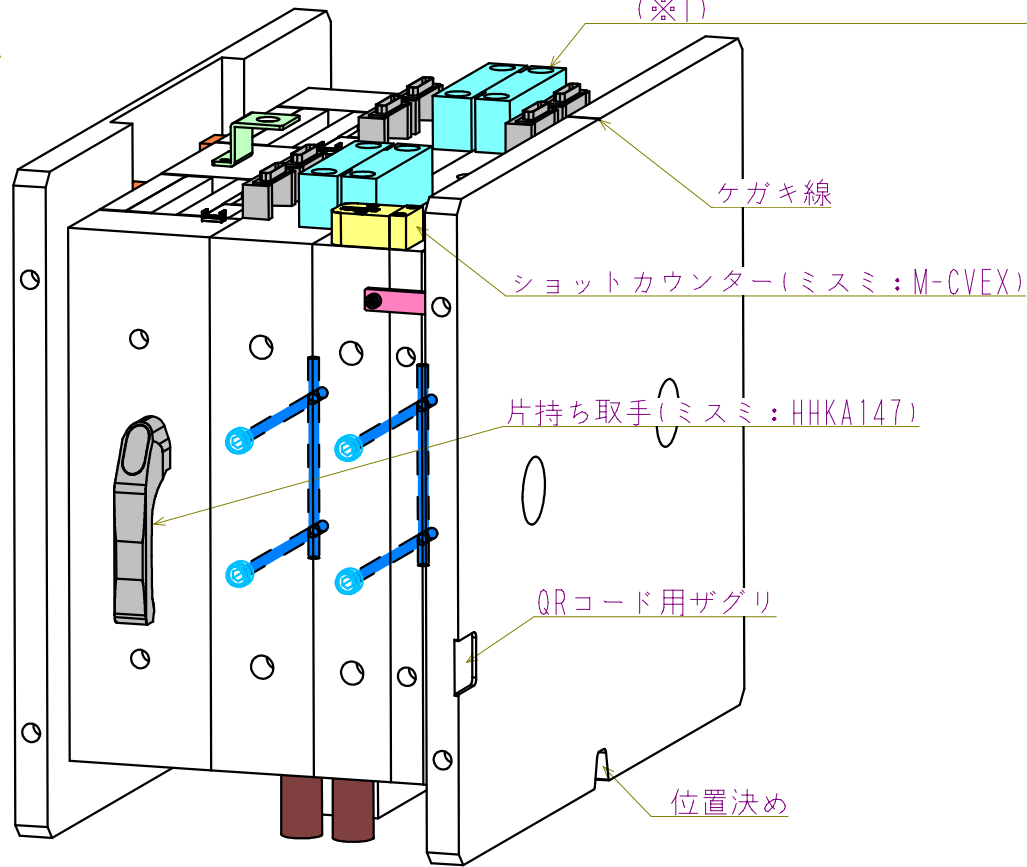
金型仕様図

4			承認	審査	作成	成形機名	
3	部品設置不可範囲(金型ラック・冷却)追加 エジェクタプレート(4枚)戻り確認追加	19/9/23	杉浦賢	杉浦圭 矢野	杉浦賢	SE75DU横入れ	
2	部品設置不可範囲、近接センサ位置変更 位置決めピン設置箇所追加	17/9/11	杉浦賢			仕様図管理番号	
1	倒れ防止部品及び 近接センサ設置箇所変更	17/5/19	杉浦賢			S-015	
仕様書改定履歴		改定日	改定者	16/12/9	16/12/9	16/12/9	2/3

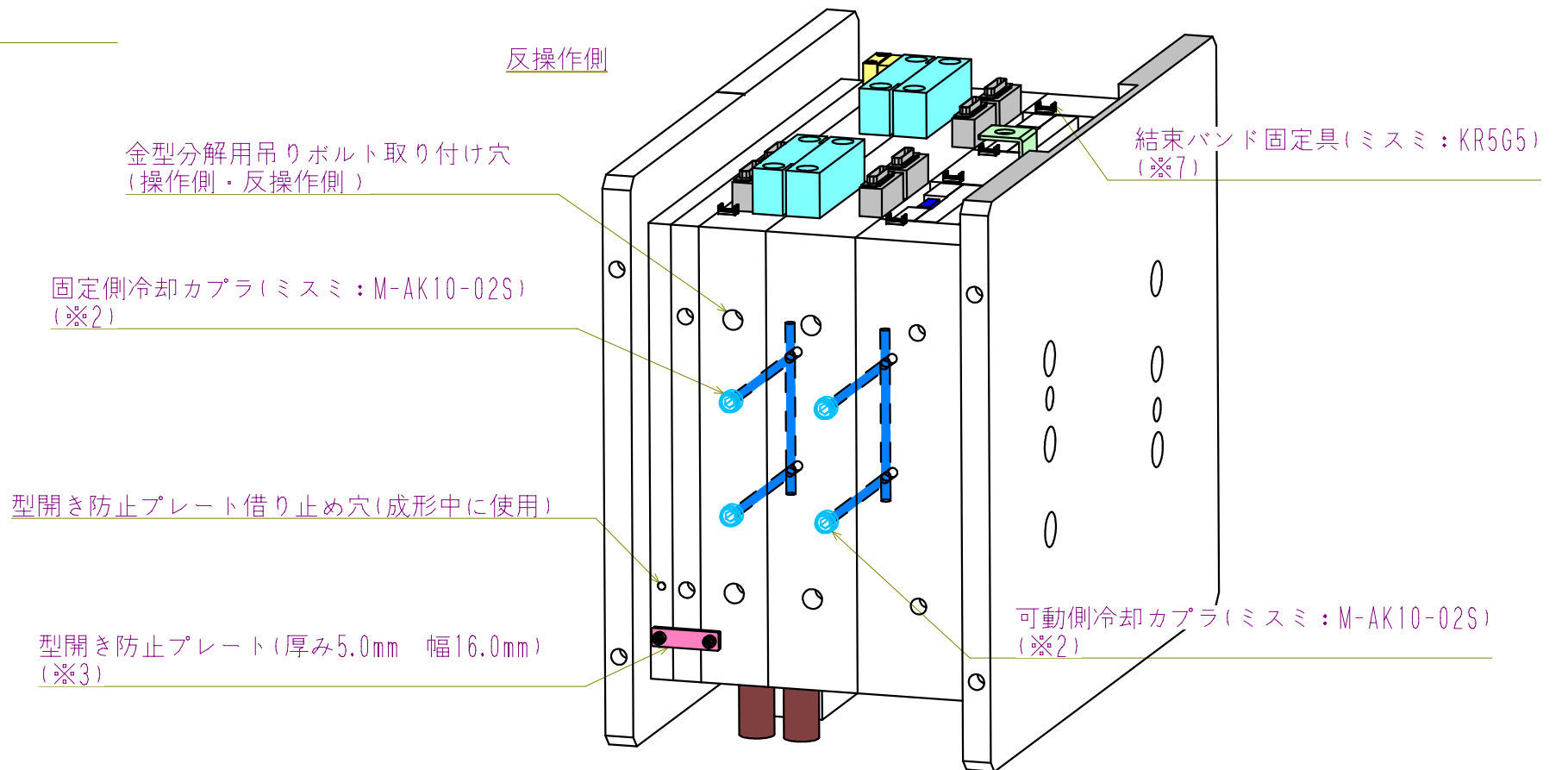
各種部品取り付け位置詳細図



操作側



反操作側



- (※1) 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の為、プラロックの使用は禁止とする(引張り力の調整が必要になる為)》
- (※2) 冷却回路は操作・反操作側で別回路にする(固定2回路、可動2回路)
ベースにザグリ加工がされている場合は、継手《ミスミ：JTWS2-L(長さ)》
を使用しカプラ先端位置を調整する事
- (※3) 型開き防止プレートは丸穴のものを使用し、操作・反操作側の対角2箇所にて型が開かないよう
(固定取り付け板と固定ベース)ボルトで固定する事
- (※4) 転倒防止用足は、取り付け間違いが発生しない(対称形状にする等)形状にする事
(修理・メンテナンス時の取り付け間違いにより、オートクランプの破損が発生した為)
また、可動側の足は反転時に固定側の部品と干渉しない事
- △3 (※5) 固定側に取り付けるロードセルコネクタは型中心より反操作側に寄せて取り付ける事
(製品取り出し機と干渉する為)

- △3 (※6) 成形機側のロードセルコネクタを取り付ける際、
取り付け間違いが発生すると設定条件(監視するキャビ)が変わってしまう為
- (※7) 各配線は配線固定具にて固定する事

金型仕様図

4				承認	審査	作成	成形機名	
3	ロードセルコネクタ(固定側) 注記追加 ロードセルキャビ刻印指示追加	19/9/23	杉浦賢	杉浦圭	矢野	杉浦賢	SE75DU横入れ	
2	部品取り付け注記追加	17/9/11	杉浦賢				仕様図管理番号	頁
1	冷却カプラ変更、プラロック禁止、 転倒防止用足付け間違い対策追加	17/5/19	杉浦賢				S-015	3/3
1	仕様書改定履歴	改定日	改定者	16/12/9	16/12/9	16/12/9		