

【目的】

TMC17mm標準ブラケット付コルゲートの仕様を標準化する事で、
機能・外観不具合の発生を防止する

【適用範囲】

TMC17mm標準ブラケット付コルゲート形状を有する金型

【内容】

《狙い寸法》

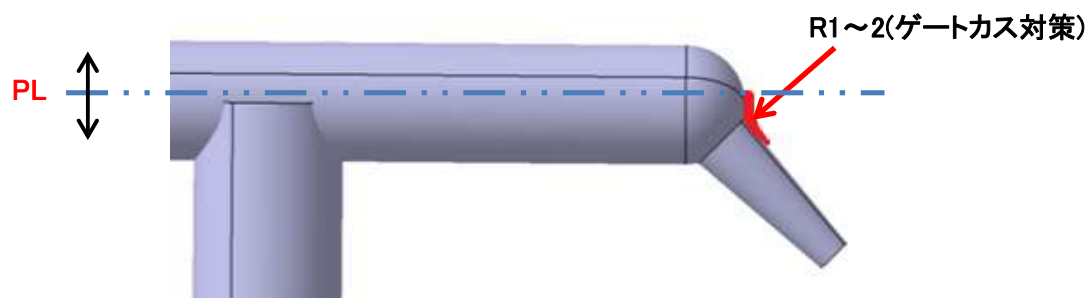
参考

別紙(狙い)PDF参照して下さい

《ゲート》

参考

トンネルゲート設定時、ゲートカス対策を織り込む事

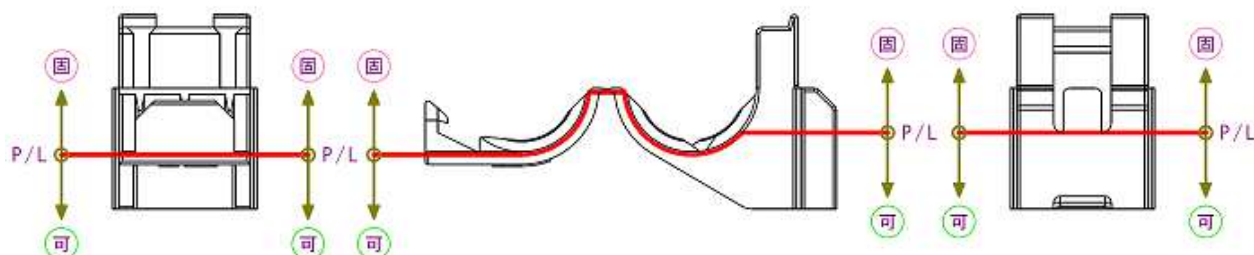


4					承認	審査	起案
3					2019/12/9	2019/12/9	2019/12/9
2							
1							
符号	改訂内容	改訂日	承認	作成			

【配布先】 なし(仕様確認用)

《PL》

参考



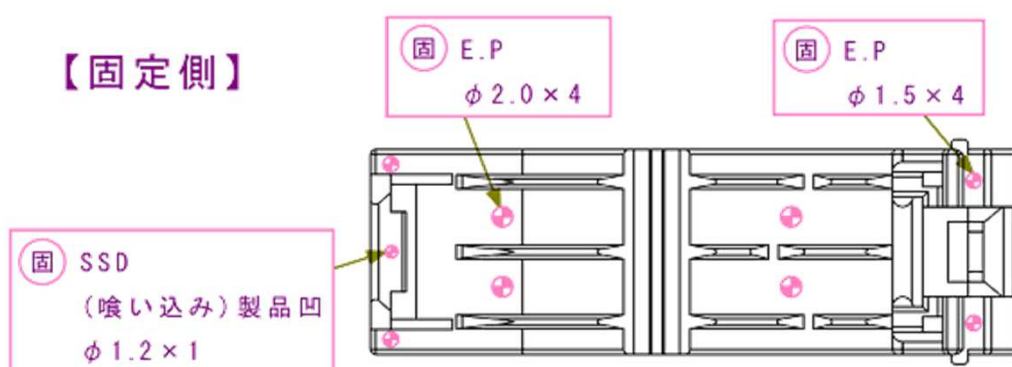
【注意】

・PLは製品形状により、固定・可動が逆になる場合有

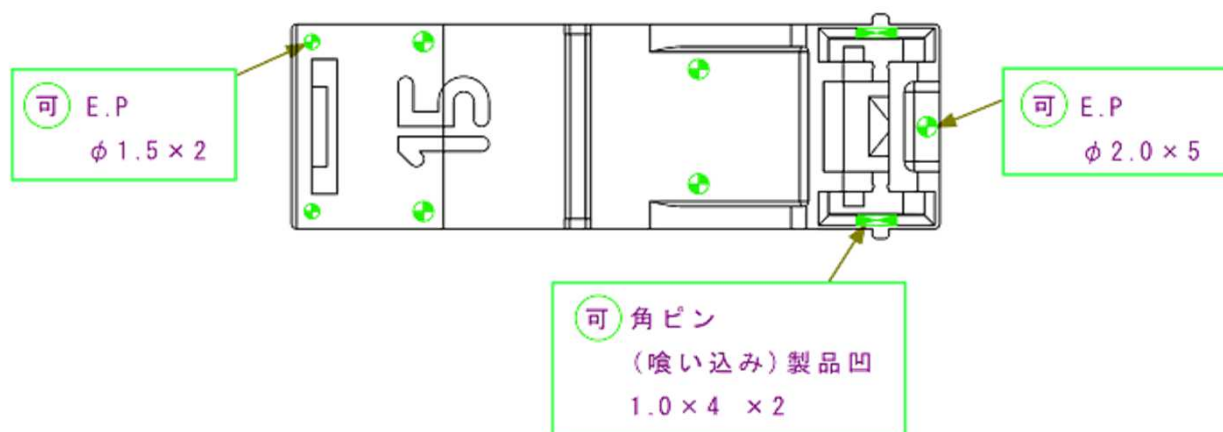
《EP配置》

参考

【固定側】



【可動側】



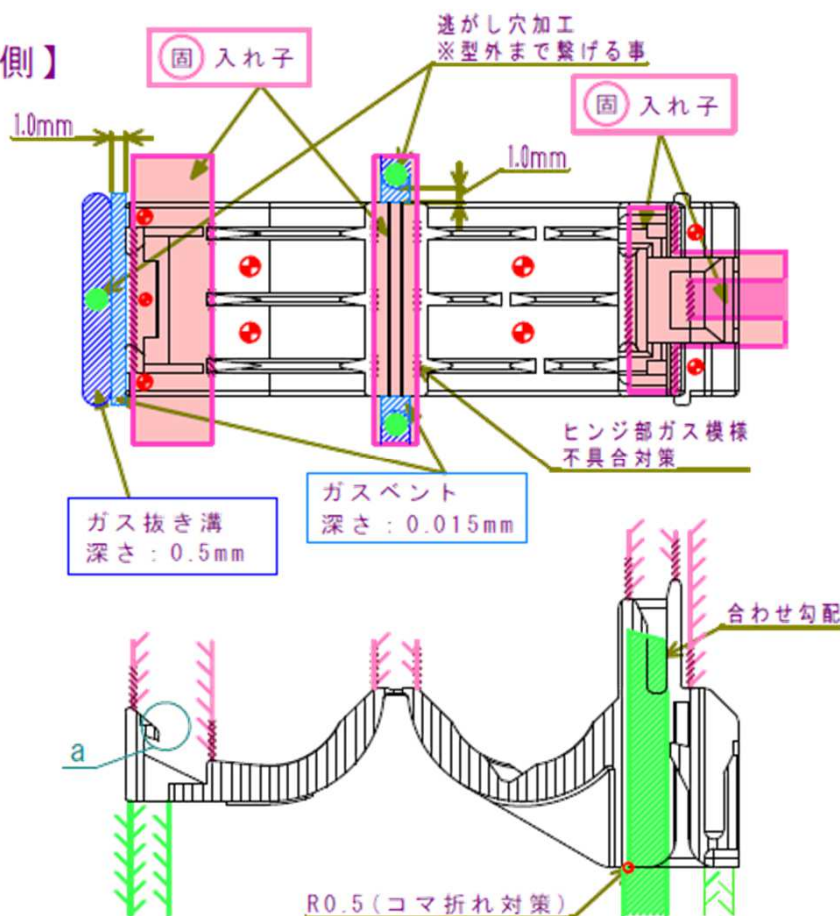
【注意】

・ショートセンサ(SSD)を固定側に設定する際は、事前に加工区確認の事
 ・固定側にSSDを設定する際、固定EJプレートに戻す方法は型閉め速度に依存し低速の為、
 SSDリセット異常頻発時は、マグネット磁力を強いものに変更の事

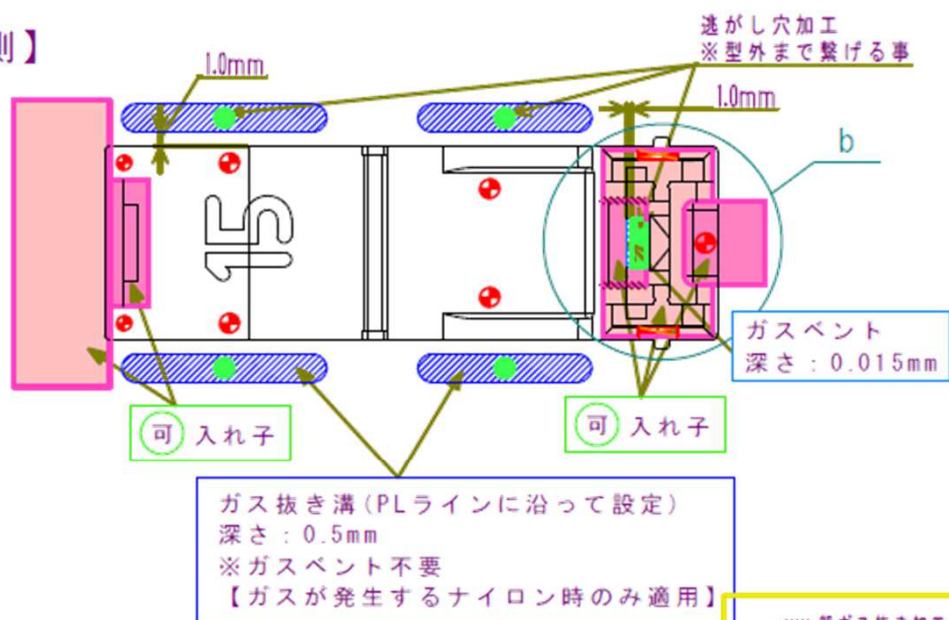
《入れ子割り・ガス抜き》

参考

【固定側】

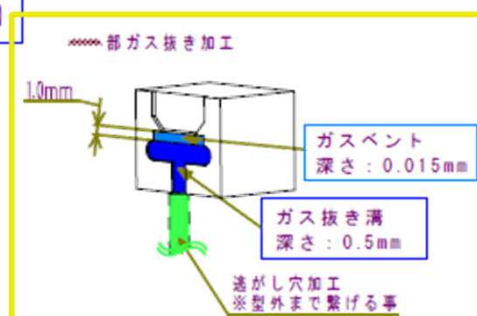


【可動側】



【注意】

・製品形状により、入れ子割りラインは変更する事

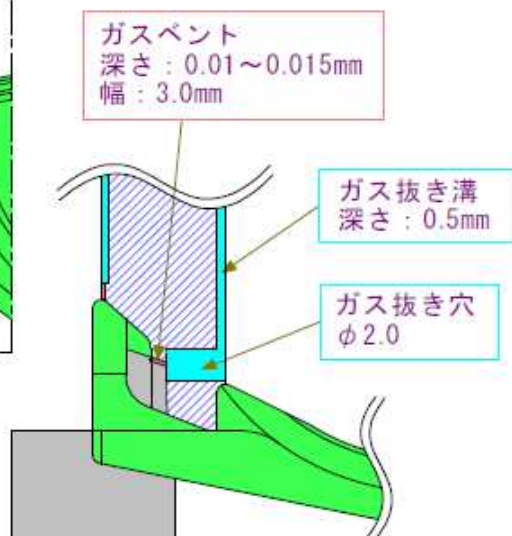
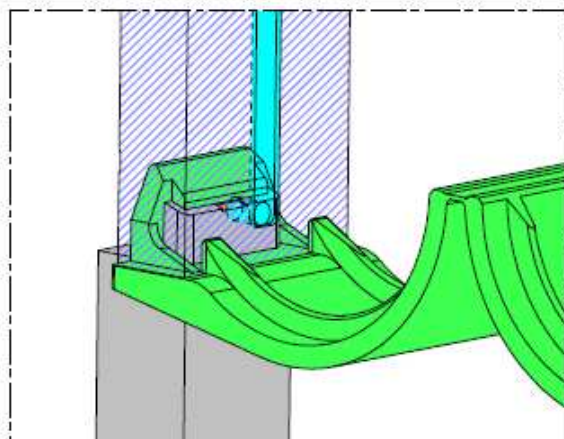


a部ガス抜き詳細

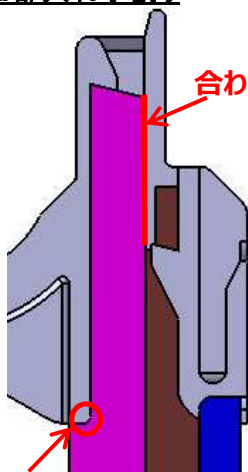
《コルゲートのオスロック(爪)部ガス逃がし加工》

参考

入れ子が抱き合わせになりガスの逃げ道が塞がれてしまう場合、
入れ子にガス抜きの穴を空け、型外へ逃がす

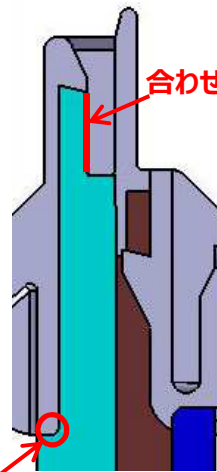


b部入れ子割り



合わせ勾配

爪部の寸法チューニングや
り修正が容易な**基本のPL**設定

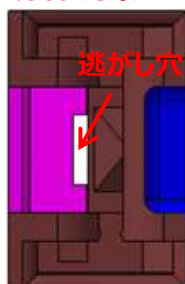


合わせ勾配

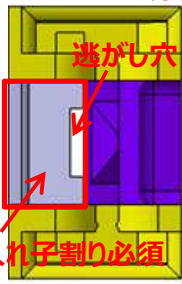
・爪部のガス抜き効果は大きい
爪部の寸法チューニングや
合わせバリ発生時は、
入れ子作り替えリスクのあるPL
(実績あれば適用可)

R0.5コマ折れ対策

R0.5コマ折れ対策



・ガス抜きが考慮された
基本の入れ子割り

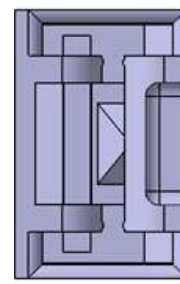
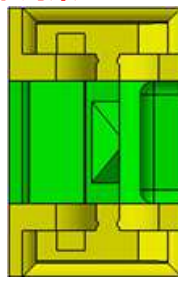


ナイロンは入れ子割り必須

3分割又は4分割入れ子割り

新規・増型とも適用可

(但し、ナイロンは4分割の事)

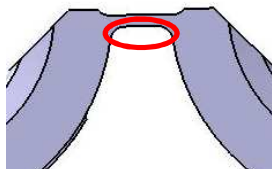


一体型入れ子

実績のあるPP増型のみ
適用可(ガス懸念大)

《その他注意事項》
ヒンジ耐寒割れ不具合

ヒンジ旧形状



赤丸部が短く、伸びにくい為、割れやすい

ヒンジ改良形状



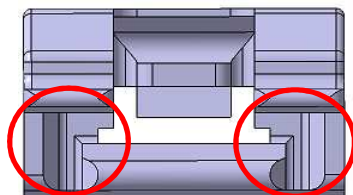
赤丸部が長く、伸びやすい為、割れにくい

【注意】

- ・ヒンジ部の旧形状製品は、ヒンジ割れ不具合の懸念が大きい為、樹脂の流動方向に磨き加工及び偏肉狙い指示の事
- ・成形条件では、樹脂温度を高くし(220℃程度)、保圧時間を短く(1s程度)すると良くなる傾向がある
- ・旧形状製品は、耐寒条件の見直し(0℃評価)が出来ないかの確認を品証課に確認しておくの良い

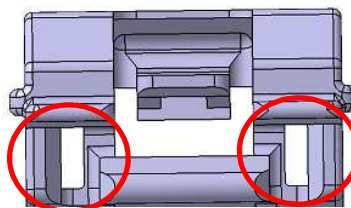
ロック耐寒割れ不具合

メスロック旧形状



赤丸部が繋がっており、メスロックが
撓みにくい為、割れやすい

メスロック改良形状



赤丸部がリブ形状になっており
メスロックが撓みやすく、割れにくい

【注意】

- ・メスロック部の旧形状製品は、耐寒条件の見直し(0℃評価)が出来ないかの確認を品証課に確認しておくの良い

別紙

