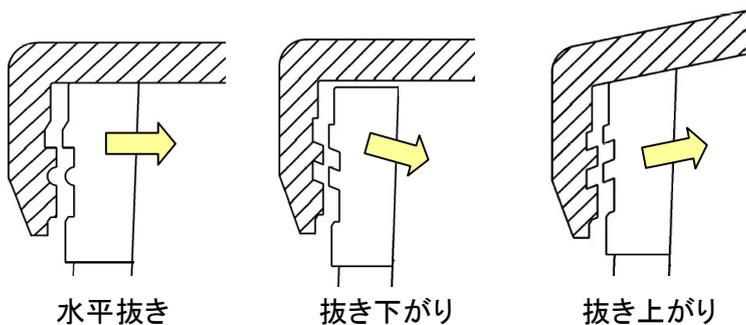
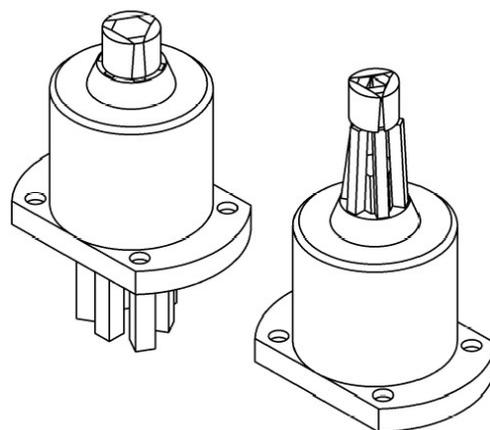


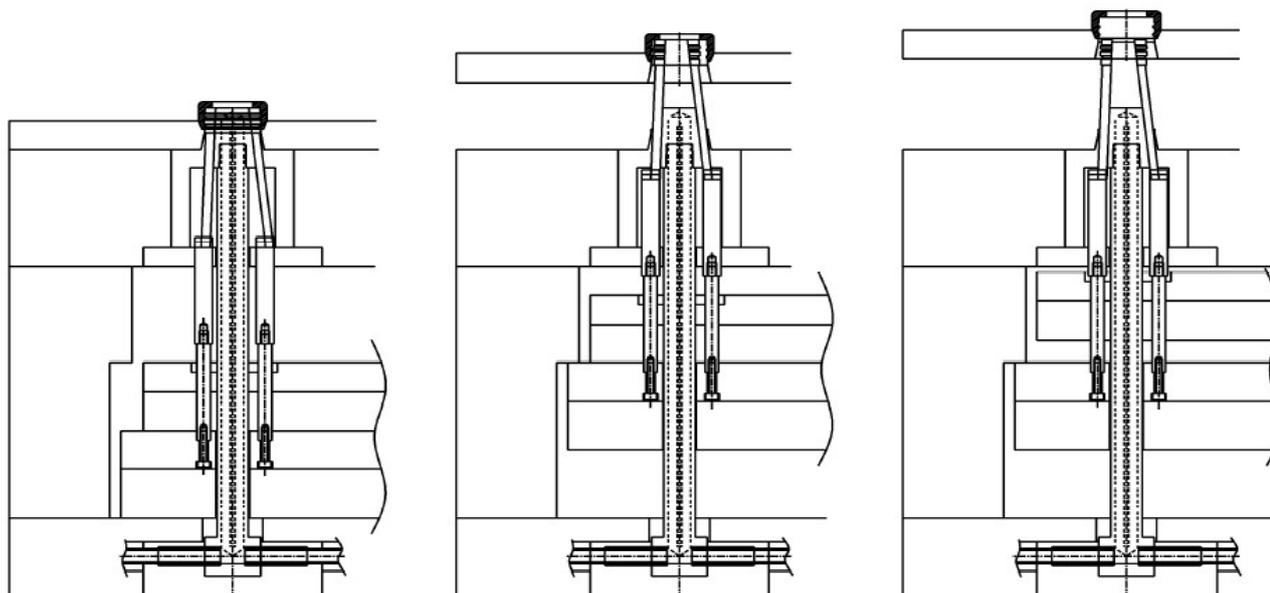
オプション品 例2

縮径タイプすっぽん

- ・分割された丸型の成形駒が内側にストローク、収縮することで丸物部品の内側アンダーカットが成形されます。
- ・他のすっぽん同様、金型にはめ込むだけで使え、金型のコンパクト化を助けます。
- ・径15mmでも0.6mmのアンダーカットを抜く事が出来ます。
- ・アンダーカットの抜き方向を任意に設定できます。



成形品の突き出し

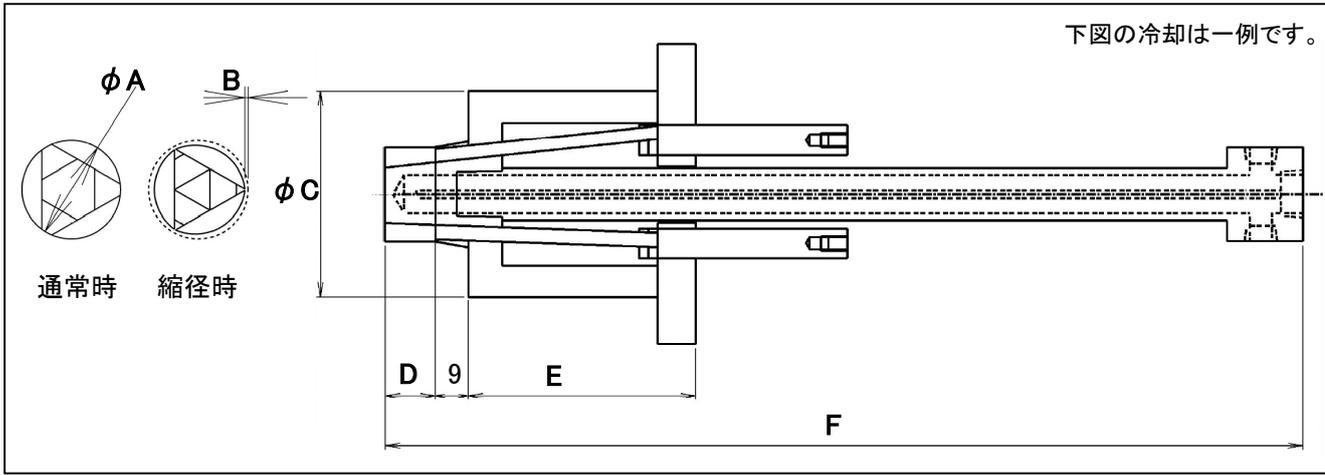


1、成形後、可動型板が開いた状態

2、エジェクタプレートが押し上げられ成形駒が縮径します。

3、ストリッパプレートが成形品を押し出します。

下図の冷却は一例です。



縮径すっぽん製品例

単位mm

A コア部径	B ストローク※	C ホルダー径	D コア部高さ	押上代	E ホルダー部長さ	F 水管を含む全長
8	0.33	35	1 ~ 10	30	56	任意 設定
			11 ~ 15	40	66	
10	0.42	38	1 ~ 10	30	56	
			11 ~ 15	35	61	
			16 ~ 20	40	66	
15	0.63	45	1 ~ 10	30	56	
			11 ~ 15	35	61	
			16 ~ 20	40	66	
			21 ~ 25	45	71	
20	0.97	56	26 ~ 30	50	76	
			1 ~ 10	30	56	
			11 ~ 15	35	61	
			16 ~ 20	40	66	
			21 ~ 25	45	71	
25	1.25	66	26 ~ 30	50	76	
			31 ~ 35	55	81	
			36 ~ 40	60	86	
			1 ~ 10	30	56	
			11 ~ 15	35	61	
			16 ~ 20	40	66	
			21 ~ 25	45	71	
30	1.48	75	26 ~ 30	50	76	
			31 ~ 35	55	81	
			36 ~ 40	60	86	
			41 ~ 45	65	91	
			1 ~ 10	30	56	
			11 ~ 15	35	61	
			16 ~ 20	40	66	
			21 ~ 25	45	71	
26 ~ 30	50	76				
31 ~ 35	55	81				
36 ~ 40	60	86				
41 ~ 45	65	91				
46 ~ 50	70	96				

※ストロークの値がもっとも小さい箇所での値です。

- ・コア部径(A)は記載値以外の寸法も任意で設定できます。(φ8以上)
- ・上記ストローク(B)の値を減らすことで、コア部高さ(D)の値を大きくすることも可能です。
- ・アンダーカットの形状によっては、上記のストロークを確保できない場合があります。

ご注文に関して

- ・ご注文をご希望される場合は弊社受付まで電話にてお問い合わせ下さい。
問題のアンダーカットの症状や各条件を考慮し、適切なすっぽんをご提案いたします。
その際、アンダーカット部を含む製品の図面等のご提示をお願いします。
- ・オプション品はご注文確認後作製に入るため、お届けまでの期間が規格品に比べ長くなります。
尚、納期・見積もり等はその都度ご回答いたします。