

■定位环概要

定位环是模具安装到注塑机上后，为使注塑喷嘴中心与模具浇口套中心快速对接用的零件。

使用定位环，能在换模时快速将模具对接到注塑机上，可大幅度缩短调模时间。

此外，准确的对接也可减少注塑机喷嘴的受损现象。

■浇口套概要

浇口套是让熔融的塑料原料从注塑机的喷嘴注入到模具内部流道的零件。如果浇口套的喷嘴接触部没有高精度加工成与注塑机喷嘴前端球面相吻合的形状，则会在注塑时漏出塑料原料。

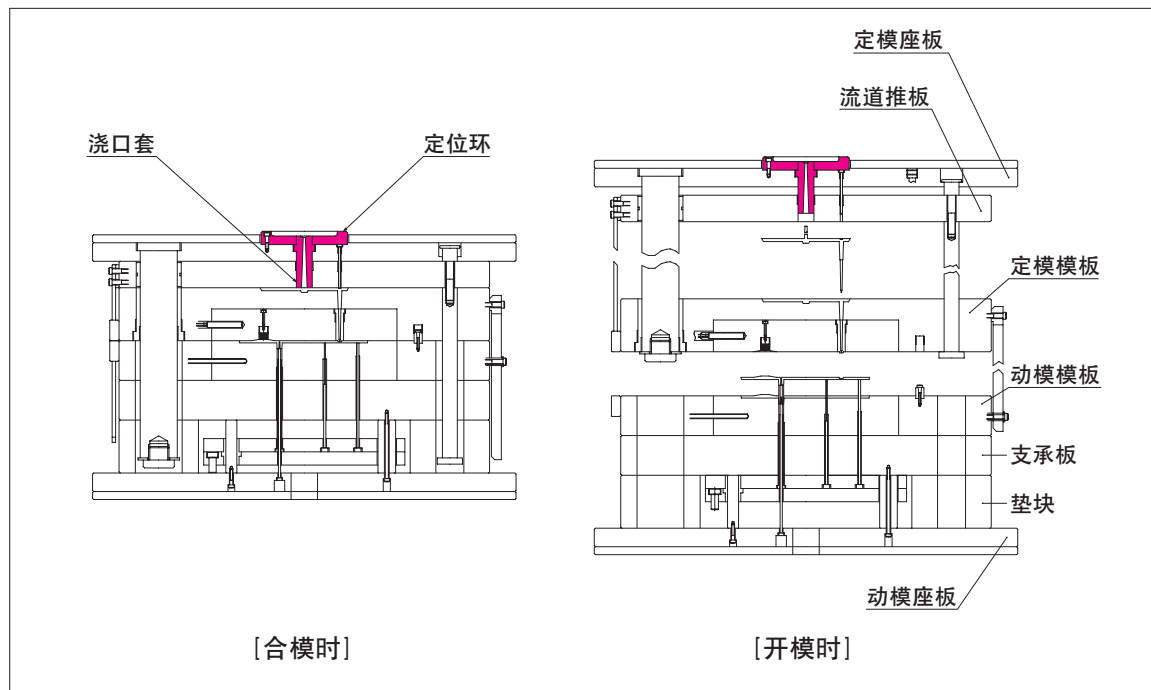
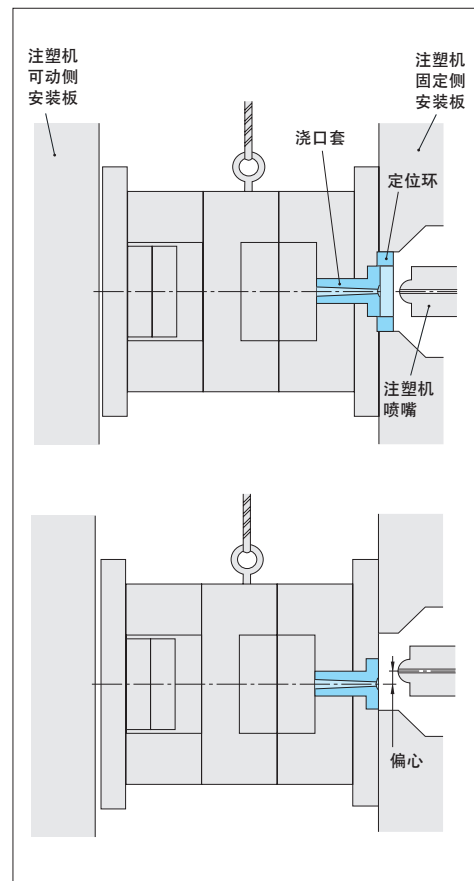
此外，如果浇口套达不到足够的硬度，喷嘴接触部就会在注塑时的反复接触中磨损。

取出成形产品时，将已冷却凝固的流道作为废料取出。为使其能从浇口套中顺利脱模，建议在流道设计时设置拔模斜度。

但是，如果拔模斜度过大，流道直径就会变大，冷却时间也会相应加长。因此，须根据塑料原料的种类和预计的成形条件来选择适当的拔模斜度。此外，还须把流道用孔的内表面加工成良好的表面粗糙度，避免倒扣形状。如果表面粗糙度不良，成形时就有可能导致流道脱模不良。

如果浇口套的质量有差异，塑料原料的流量和成形条件就会发生改变，也就很难对模具进行统一的品质管理。

米思米的浇口套具有良好的品质保证，因此，能够避免以上现象的发生。



■米思米浇口套的选择方法

●形状

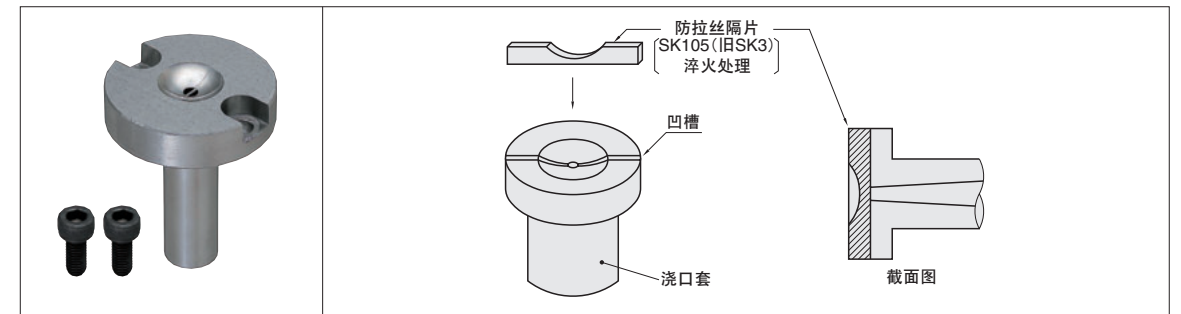
螺栓型・・・使用2支螺栓固定的浇口套。通过螺栓固定，可防止因注塑压力导致浇口套脱落。

带肩型・・・带肩型浇口套在因分流道的排列而无法使用螺栓型浇口套或需要将浇口套埋入模架的配合固定的情况下使用。为防止浇口套脱落，请使用带肩型浇口套用定位环（LRSS等）。

●尺寸

SR尺寸・・・请根据注塑机喷嘴的SR尺寸进行选择。

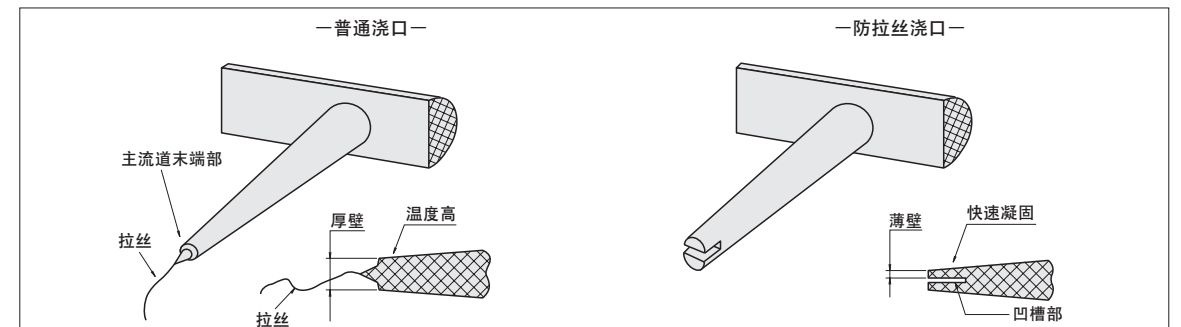
A°尺寸・・・为更好地进行脱模，要在内表面设置拔模斜度(A°)。斜度根据塑料原料的种类和浇口套内径精加工的表面粗糙度进行调整，但米思米的浇口套因内表面的粗糙度加工得比较好，可采用拔模斜度较小的类型。因此，可以把流道设计得较小，以缩短流道的冷却时间，从而缩短注塑成形周期。



■防拉丝型浇口套的特点

为防止浇口末端从浇口套中拔出时产生“拉丝”而加工的浇口套。

在浇口套的法兰部压入防拉丝隔片，并在主流道末端的中央形成凹槽。这样就能加速浇口末端的冷却凝固，从而有效防止“拉丝”现象。



■使用注意事项

1. 在模具上务必同时设置冷料穴。
2. 因在注塑机喷嘴侧嵌入了防拉丝隔片，如果需要用手去去除成形产品的流道废料，请从型腔侧脱模。
3. 若降低成形机械喷嘴的温度，则可使浇口部分的凝固速度加快，从而起到防拉丝的作用。但在使用米思米防拉丝型浇口套时，切勿人为降低成形机械的喷嘴温度。
4. 此浇口套不适用于含有玻璃纤维材料的产品模具，玻璃纤维极易磨损防拉丝隔片，使其形成倒扣形状，从而导致浇道不易脱模，若发生此种情况，请及时更换浇口套。



■防拉丝加工位置

