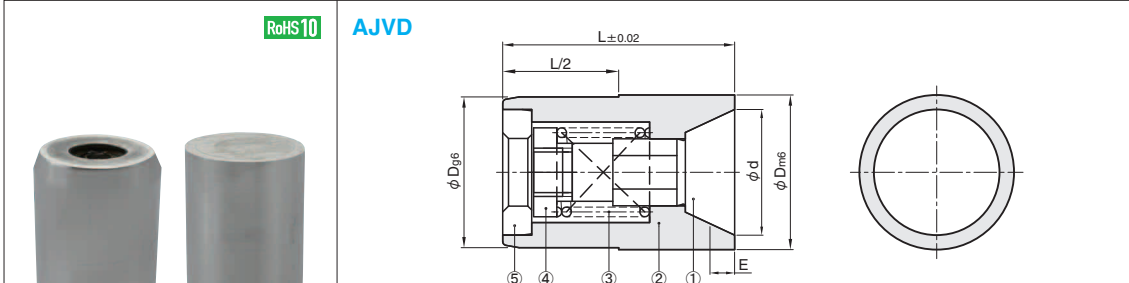


**新产品** エアジェットバルブ  
**喷气阀 (气顶)**  
— 高速成形用 —

**新产品** エアジェットバルブ用フィルター  
**过滤网 (喷气阀用)**  
— 高速成形用 —

RoHS 10 AJVD



① ② ③ ④ ⑤

No.	零件名称	材质	硬度
①	活塞杆	SUS420J2	—
②	气缸筒 (底盖以外)	SUS420J2	50~55HRC
③	弹簧	SUS304	—
④	卡簧	SUS304	—
⑤	底盖	SUS420J2	30~35HRC

ⓂE为进行前端形状加工时, 最大的加工深度。  
耐热温度200℃

型号		L	A	S	E (最大可加工尺寸)	顶出力 N{kgf}	使用气压 (Mpa)	0.8Mpa时流量值 (L/Mpa)
Type	D							
AJVD	6	12	5	1.5	0.8	0.4Mpa	0.7~0.8	60
	8	12	6.5		1.1			65
	10	12	8		1.4			65
	12	12	10		1.6			70
	16	20	13	2	2.2			140
	20	20	17		2.8			200

Order 订货范例 型号 AJVD8 — L 12

Delivery 交货期 8 天发货 上海·广州发货

■特点

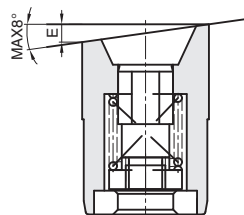
- 能利用气压消除型腔真空状态, 均衡地顶出成形产品。尤其适用于薄壁、箱形产品的脱模。
- 活塞杆与气缸筒净距小, 能够应对高注射压力 (<120MPa) 以及基于精密契合构造的高速注射成形。
- 基于内部的独特构造, 喷气阀能持续保持吹气状态。
- 活塞杆与气缸筒设有止转结构, 前端E尺寸范围可进行加工。

■安装方法

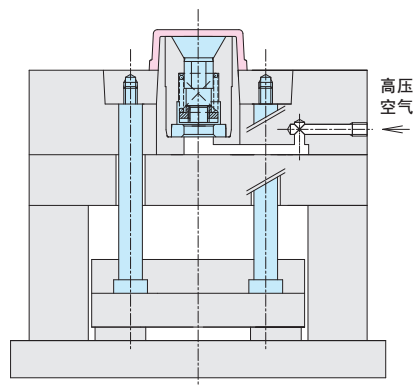
- 1) 在模板上开铰刀孔 (H7公差) 后, 用紫铜或铝棒隔垫板轻轻敲入。
  - 2) 确认活塞杆运动是否正常。
- Ⓜ孔底保证一定的平面支撑。  
Ⓜ确认模具中的气道是否清洁, 注意清除铁屑, 建议使用过滤网 AJVD8 产品。

■前端加工范例

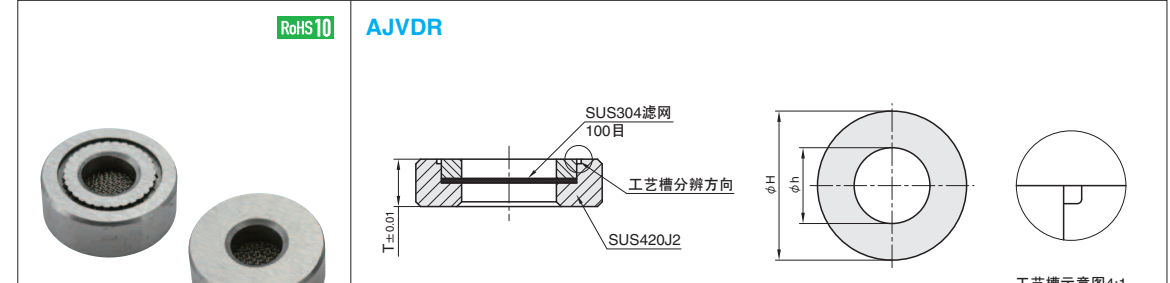
- 前端加工角度请控制在8° 以内。
- E尺寸为进行8° 加工时的最大加工深度。



ex Example 使用范例



RoHS 10 AJVDR



① ② ③

No.	零件名称	材质	硬度
①	过滤网本体	SUS420J2	50~55HRC
②	压环	SUS420J2	—
③	滤网	SUS304	—

Ⓜ此款过滤网为喷气阀AJVD专用

型号		H	T	h
Type	No.			
AJVDR	6	5.8	3	2
	8	7.8		3
	10	9.8		4
	12	11.8	4	5
	16	15.8		5
	20	19.8		6

Order 订货范例 型号 AJVDR8

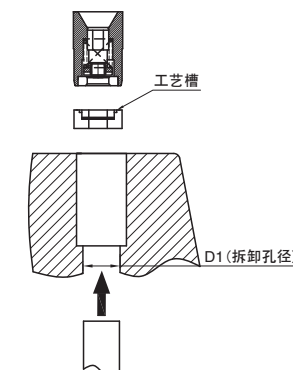
Delivery 交货期 8 天发货 上海·广州发货

■特点

- 过滤网可以阻挡空气中的玻璃颗粒等杂质, 防止其进入阀体内部。
- 过滤网有助于保护阀体, 避免其在拆卸时受损。
- 将工艺槽连接至阀体侧。

■注意事项

- 1) 安装时, 在板上钻一个铰孔 (H7公差), 然后使用铜制或铝制工具, 轻轻把产品敲入孔内。
- Ⓜ检查并确认安装孔的底部平坦且无碎屑残留。
- 2) 安装时, 请保证产品工艺槽和喷气阀底部接触, 装入模具。
- 3) 在模具背面钻一个D1尺寸 (推荐) 的孔, 拆卸时, 用杆轻敲, 把喷气阀顶出。



D	D1 (拆卸孔)
6	3.5
8	4.5
10	6.5
12	8.5
16	10
20	10

(推荐的拆卸孔尺寸)

ex Example 使用范例

