

MSTVS ⚠ T尺寸为15以下时, V1=V 无识别槽

材质 SUS303

MSTVM

材质 相当于SUS304

V	V1	型号	T
		Type	指定单位0.1mm
1.5	2	MSTVS	5
2	2.5		8
		Order 订货范例	型号 - T MSTVS5 - 19.5
		Delivery 交货期	7 天发货 上海·广州发货 数量>21时, 请另询交货期。
		Alterations 追加加工	型号 - T - (TK) MSTVS5 - 18.95 - TK
Alteration	Code	Spec.	
TK		变更T尺寸公差。 T ^{+0.1} → T ^{-0.02} ⚠ 使用TK时, T尺寸可指定单位0.01。	

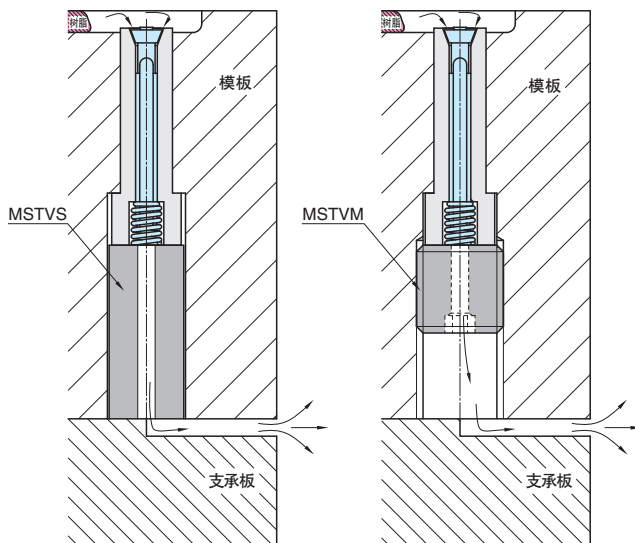
φD	六角对边(S)	V	M (粗牙)	型号	T
				Type	No.
3	4	1.5	8 (P1.25)	MSTVM	3
6	5	2	10 (P1.5)		6
				Order 订货范例	型号 - T MSTVM6 - 15
				Delivery 交货期	5 天发货 上海·广州发货 数量>21时, 请另询交货期。

■安装孔加工尺寸示例(MSTV用)

型号	D	L	前端部高度差 F	T	H1
MSTV	3	20	0.3	6	6
	6	25	0.5	6	8.5



· 当模板尺寸大于L时, 请使用垫块(MSTVS·MSTVM)进行调整。



型号	D
TSVS	2·3·4
TSVA	2·3·4
TSVB	2·3·4
TSVC	2·3
TSVD	6·8

材质 SUS316
外环部硬度 130~190HV

型号	D
TSVA	6
TSVB	6·8·10
TSVC	5·6·8·10

d1=通气部
材质 SUS316
外环部硬度 130~190HV

HOLE 孔径	参考值	d1 参考值	d2	型号	D
				Type	
0.02	224	1.8	—	TSVS	2
	532	2.9	—		3
	750	3.1	—		4
0.03	280	1.6	—	TSVA	2
	630	2.6	—		3
	1120	3.5	—		4
	1120	2.3	2		6
0.05	225	1.8	—	TSVB	3
	225	2	—		4
	400	2.2	2		6
	1600	4.3	4		8
	3600	6.3	6		10
0.1	76	2.1	—	TSVC	* 3
	76	1.8	2		5
	76	1.8	2		6
	300	3.9	4		* 8
	690	5.8	6		10
	288	6.5	—		8
0.2	169	4.9	—	TSVD	6
	288	6.5	—		8

⚠ 关于孔径, 流动性较好的树脂则选择0.02~0.05; 流动性差的树脂则选择0.1或0.2。



Example 使用范例

Order 订货范例

型号

TSVA 6

Delivery 交货期

库存品

⚠ 隔日上海·广州发货 P.41 (17:00前订购的库存品可当日发货。)

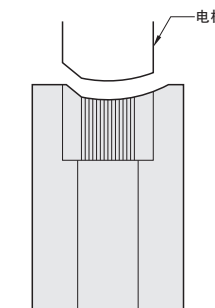
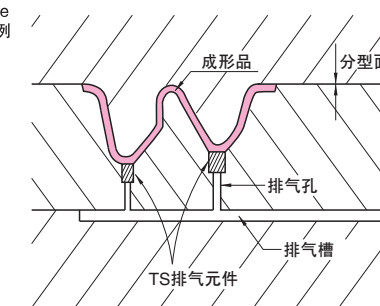
⚠ 数量>50时, 请另询交货期。

⚠ TSVS·TSVA·TSVD·带“*”型号

5 天发货

⚠ 上海·广州发货

⚠ 数量>50时, 请另询交货期。



■特点

本产品是将具有通气微孔的特殊材料装入不锈钢衬套中而制成的零件。使用该零件可以使型腔内的挥发性气体通过φ0.02~φ0.2mm的微孔快速排出, 从而减少了塑料原料注入型腔时的阻力, 大大提高了成形生产的效率。

■安装方法

1. 建议使用过盈配合安装排气元件, 安装孔孔径比排气元件小0.03~0.05mm。
2. 压入时请务必使用铜板等垫板, 避免直接敲击排气元件表面。

■使用时的注意事项

1. 使用锉刀、油石、砂纸等工具对排气元件进行表面加工时, 金属粉末极易堵塞通气微孔, 可使用高压空气清除金属粉末。若此法无效, 还可用电极在排气元件堵塞表面放电加工30~50秒左右(侵蚀0.02mm~0.03mm), 即可恢复通气。
 2. 建议在型腔中选择平面位置安装排气元件, 因为对其表面进行斜面加工时, 通气微孔极易因孔口变形而造成堵塞。
 3. 视具体情况, 有时成形产品冷却后会在表面残留通气微孔的形状, 故建议在成形产品的非关键面安装排气元件。
 4. 务必在排气元件的底面设置排气孔及排气槽。
 5. 当焦油或塑料碎屑堵塞通气微孔时, 可在堵塞部分的表面涂抹稀释溶剂, 1~2小时后再使用高压空气吹通通气微孔。稀释溶剂的种类因塑料的材质而异, 具体请向塑料原料厂家垂询。
 6. 为防止通气微孔堵塞, 成形生产时需对排气元件进行定期的维护保养。
- ⊗ 此排气元件不适用于压铸模具、铸造模具。
- ⊗ 不适用于需高压注塑的树脂, 如聚碳酸酯(PC)、复合树脂(PC+ABS)等。高压注塑会导致排气元件损坏。