

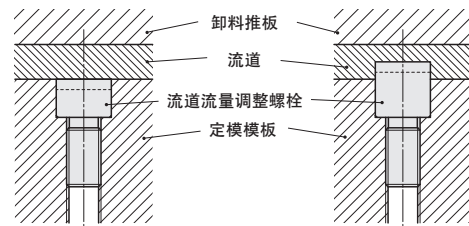
F	M×P	W	T	型号		E
				Type	A	
8	M4×0.7	1.2	2	RRCB	6	4
					8	6
					10	8
12	M6×1.0	1.6	2.5	RRCB	8	6
					10	8
					12	10
16	M8×1.25	2	3	RRCB	10	8
					12	10
					14	12

Order 订货范例
型号 RRCB6 - 4

Delivery 交货期
5 天发货
上海·广州发货
数量>20时, 请另询交货期。



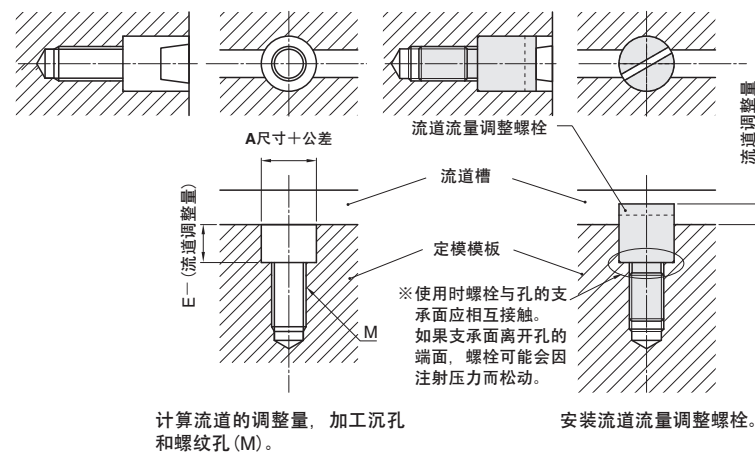
- 特点
- 与以往的流道流量调整销相比, 安装更方便。
 - 可通过改变螺栓的高度调节流道的流量。
 - 2板模、3板模都可适用。
 - 流道侧、卸料推板侧均可安装。
 - 请对A的安装孔加工尺寸设定适当的精度公差, 以免产生毛刺。
 - 适合流道流量调整用途, 并不能完全堵塞流道。
 - 选用比流道宽度大的尺寸A更为有效。



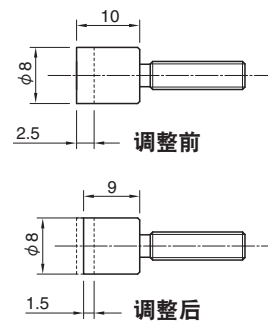
加工好安装孔, 设置E尺寸较短的螺栓, 以免树脂进入。(RRCB6-4)

选择E尺寸较长的螺栓, 调节流道的流量。(RRCB6-6)

■安装方法



■调节方法(例, RRCB8-10)



预先已设置了较深的T尺寸, 如上图所示, 通过切削螺栓头部, 可进行约1mm的微调。

■流道流量调整销简介

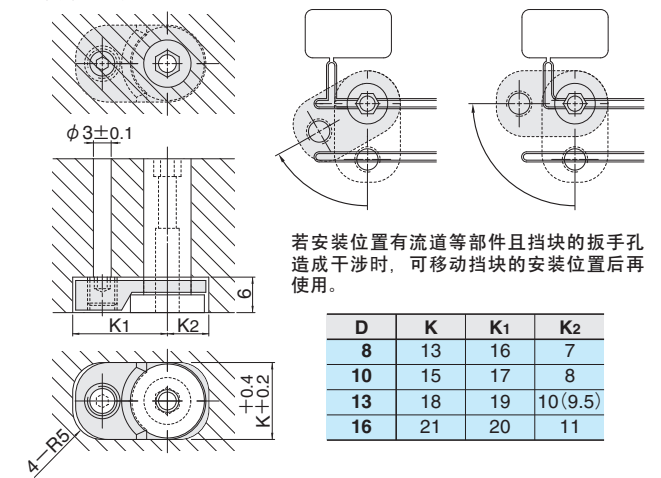
对于多腔模和异品共模模具, 根据流道平衡程度, 各型腔的树脂充填时间容易产生偏差。当充填时间产生偏差时, 通常的应对方法是调整流道直径, 均衡充填时间。为了调整流道直径, 需要对流道进行扩孔追加工, 或者将型腔分割成若干镶块, 但这样比较费时费力。

流道流量调整销是一种可以在其组装于模具的状态下轻松调整流道流量的产品。建议将这种产品用于多型腔和异品共模等类型的模具。

■特点

- 可以在组装于模具的状态下从分型面进行流量调整。适用于成型试模时的流量调整。
- 在多型腔模具中使用, 不仅可以进行流量调整, 还可以切断或重新接通流向特定型腔的树脂流。
- 在异品共模中使用, 可以实现流量调整销和流道转向销两种功能。

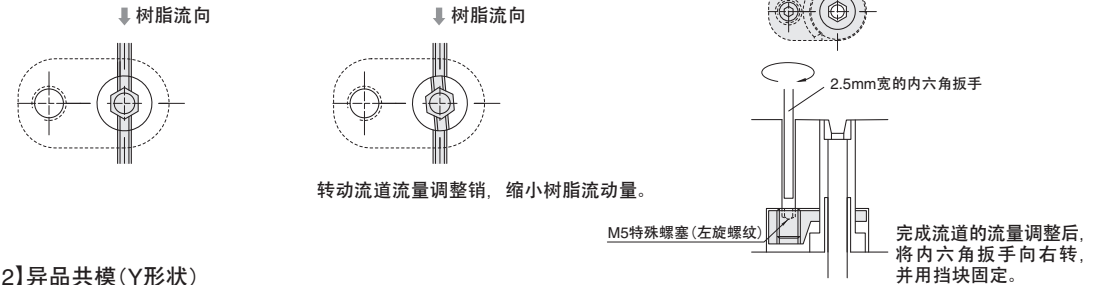
■安装尺寸



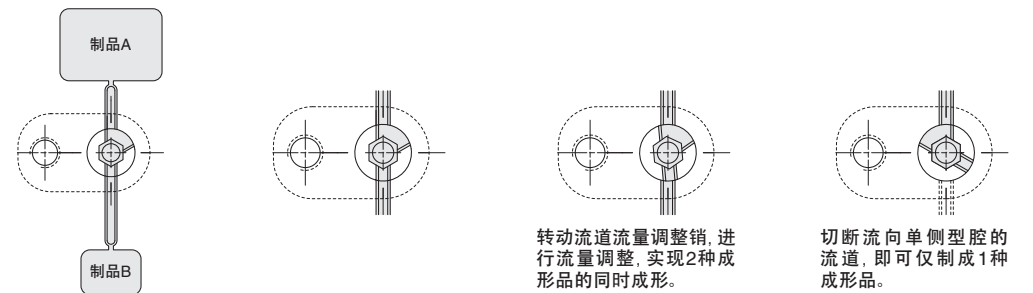
若安装位置有流道等部件且挡块的扳手孔造成干涉时, 可移动挡块的安装位置后再使用。



【图1】流量调整方法



【图2】异品共模(Y形状)



切断时如果强度或流道引出有问题, 请如上图所示进行单侧加工予以解决。