

型内ゲートカットユニット 概要

浇口分离组件

概要

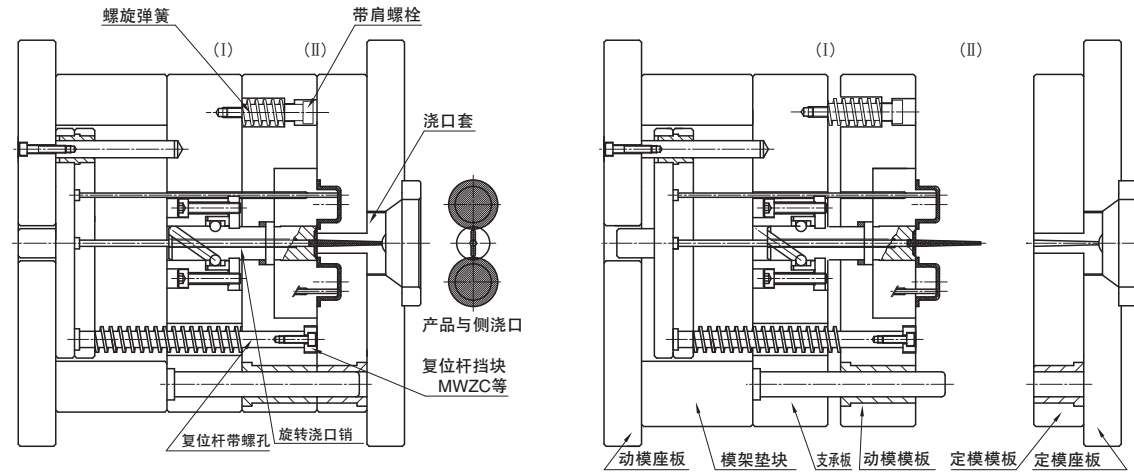
■何谓浇口分离组件

是一种利用开模动作，使旋转浇口销转动后，自动分离侧浇口的组件产品。

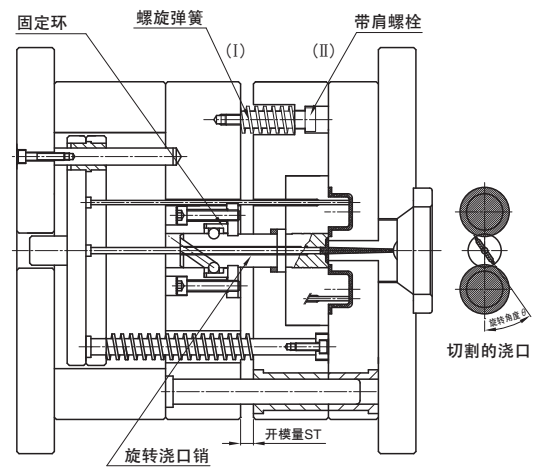
■特点

- 侧浇口的浇口截面比点式浇口及斜浇口大，因此可有效保压。而且，可防止收缩、提高尺寸稳定性和外观一致性等。
- 通过浇口分离处理的自动化，可大幅减少人工费。
- 浇口分离截面均匀，可防止手动切割的不稳定性。此外，还可抑制浇口手动切割时产生的粉尘。

■浇口分离组件的动作方法

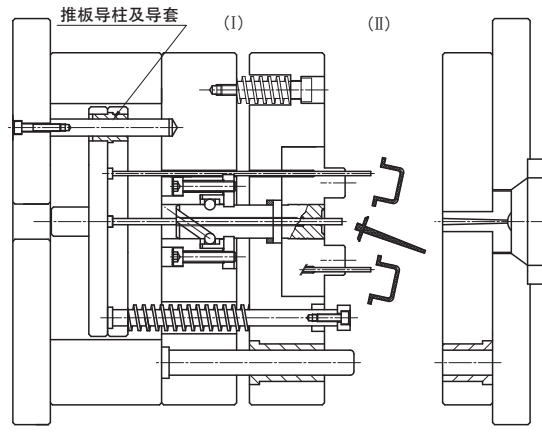


1) 成形时
树脂从主流道，经开设在旋转浇口上的分流道、侧浇口流入，使产品成形。



2) 浇口分离时
· 通过开启动模并利用螺旋弹簧，开启分型面(I)。
· 利用分型面(I)的开模(ST)，通过固定环内的钢球与销的螺旋槽旋转(θ度)浇口销，分离侧浇口。

3) 开模状态
通过带肩螺栓限制分型面(I)的动作，然后开启分型面(II)。



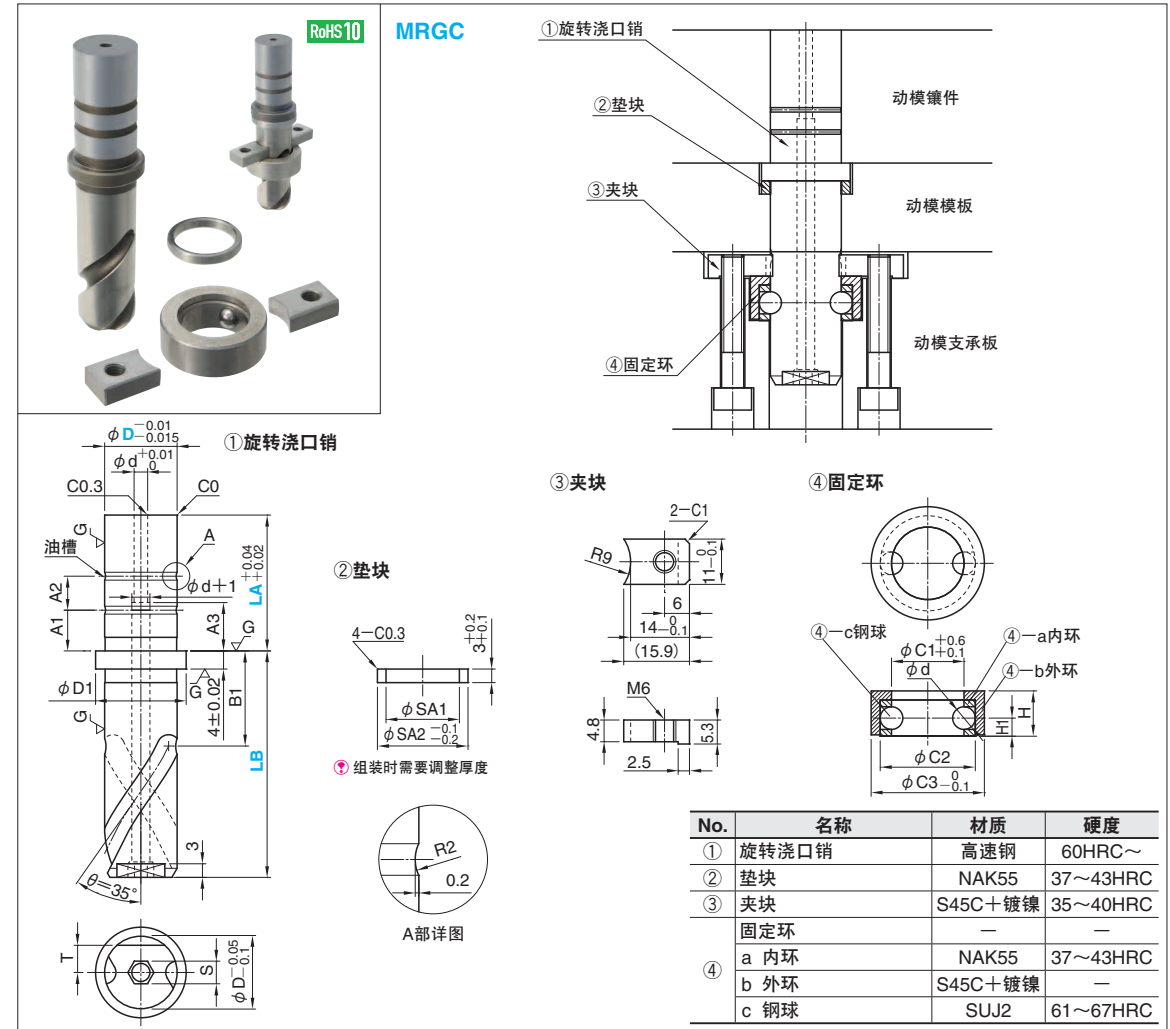
4) 产品顶出时
推板顶出，取出产品及分流道、主流道。

■注意事项

- 1) 在产品的分型面(II)之前通过(I)的开模使浇口销旋转，进行侧浇口分离的组件。作为特殊结构，请务必使用下列零件。
· 螺旋弹簧……请使用螺旋弹簧、尼龙锁模器等零件，以便先将分型面(I)开启到位。
· 带肩螺栓……用于开启产品的分型面(II)。
· 复位杆挡块……分型面(I)开启后，使动模模板与推板同时动作。如不同时动作，则产品与推杆前端部分分离，分离量与分型面的开启量相等。推板顶出时，推杆如再次与产品接触，则产品可能发生泛白现象。
· 推板导柱·推板导套……为确保浇口分离组件的稳定动作而必须使用。
- 2) 由于浇口分离依赖于浇口销旋转动作，因此请勿使用Z形推杆。

型内ゲートカットユニット 概要

浇口分离组件



① 旋转浇口销										② 垫块		④ 固定环(a·b·c)					型号		LA	LB		
D	D1	d	A1	A2	A3	B1	S	T	SA1	SA2	C1	C2	C3	H	H1	d	Type	D	LA	LB		
16	20	3	10	8	10	20	5	6	16.2	20	16	21	25	10	4	5	MRGC	16	40	60		
20	26	5	15	10	20	25	8	8	20.2	26	20	26	31	13	5.5	6		20			60	80

No.	名称	材质	硬度
①	旋转浇口销	高速钢	60HRC~
②	垫块	NAK55	37~43HRC
③	夹块	S45C+镀镍	35~40HRC
④	固定环	-	-
	a 内环	NAK55	37~43HRC
	b 外环	S45C+镀镍	-
c	钢球	SUJ2	61~67HRC

Order 订货范例
型号 — LA — LB
MRGC20 — 40 — 80

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

Alterations 追加加工
型号 — LAC — LB
MRGC20 — LAC40 — 80
9 天发货
· 上海·广州发货
· 数量>5时，请另询交货期。

Alteration	Code	Spec.
	LAC	LA尺寸变更
		D LA 指定单位0.01mm
		16 40 25<LAC<40
		20 40 35<LAC<40
		60 40<LAC<60
A1, A2, A3不变。		