


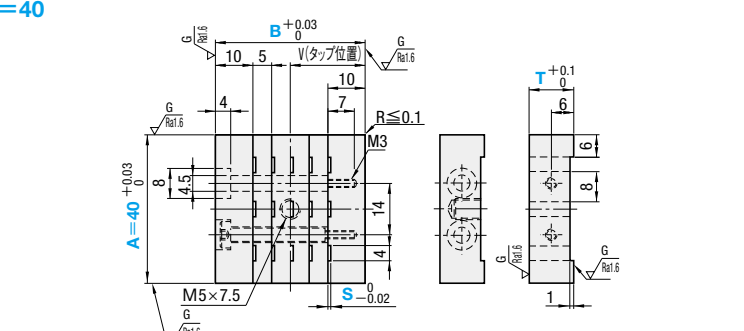
# ガス抜き入れ子

—ハーマニカ形状—

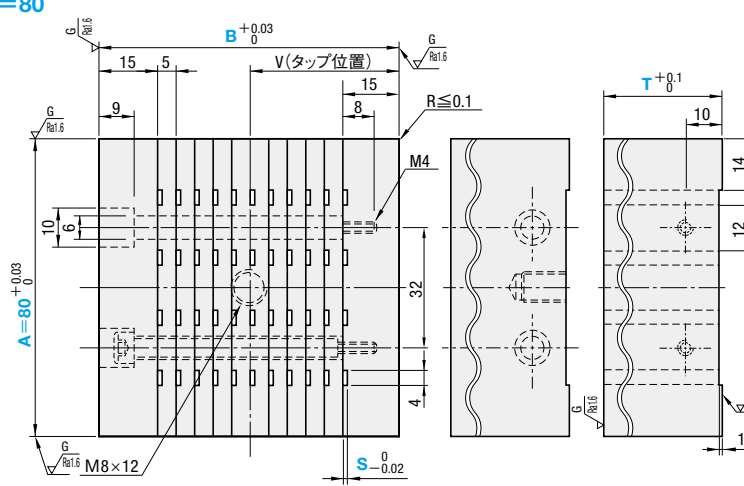
BGV
RoHS 10



**A=40**



**A=80**



**■精度基準**

- A・B面直角度 100mmに対し、0.02mm以下
- 上下面の平行度 100mmに対し、0.02mm以下

材 質 S50C  
付属品 ショルダーボルト (MSB) 2本

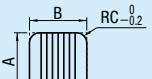

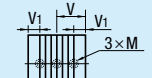

V	プレート数	溝数	付属ボルト	型 式			T	S
				Type	A	B		
20	6	15	MSB4.5-25	BGV	40	40	0.03	
25	8	21	MSB4.5-35		50	40		
30	10	27	MSB4.5-45		60	80		
30	8	28	MSB6-35		60			
35	10	36	MSB6-45		70			
40	12	44	MSB6-55		80	80		0.05

Order 注文例 **型式** - **T** - **S**  
**BGV8070** - **80** - **S0.05**

Delivery 出荷日 **5** 日日出荷

Alterations 追加加工 **型式** - **T** - **S** - (RC・MC・CMK・NMC)  
**BGV8070** - **80** - **S0.05** - **RC10** - **MC** - **CMK**


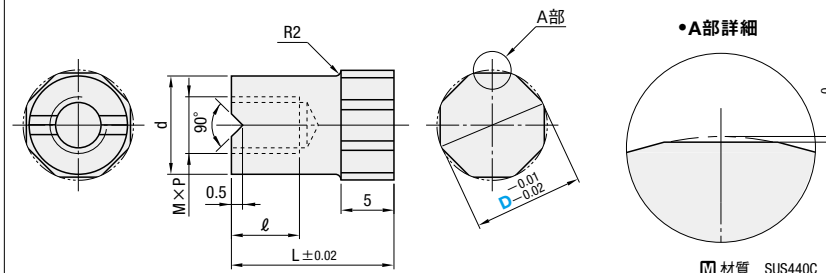
**5** 日日出荷

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	RC	通常R≤0.1のA・B面4箇所コーナーにR加工します。 A RC(選択) 40 3 5 80 5 10		NMC	タップ穴をなしにします。
	MC	タップ穴を3ヶ所にします。 A V <sub>1</sub> M 40 10 M5深さ7.5 80 7.5 M8深さ12			
	CMK	A寸とB寸の公差を変更します。 A <sup>0</sup> <sub>+0.03</sub> ... A <sup>0</sup> <sub>-0.03</sub> B <sup>0</sup> <sub>+0.03</sub> B <sup>0</sup> <sub>-0.03</sub>			

# ガス抜き入れ子

—丸形状—

RoHS 10
BGVS

Ⓜ 材質 SUS440C  
Ⓜ 硬度 56~60HRC

Ⓜ A部のガス抜き溝は8ヶ所です。

d	L	ℓ	M×P	型 式		S
				Type	D	
5.5	10	4.5	M3×0.5	BGVS	6	0.03 0.05
7.5	12	6	M4×0.7		8	
9.5	15	7.5	M5×0.8		10	

Order 注文例 **型式** - **S**  
**BGVS 8** - **0.03**

Delivery 出荷日 **在庫品**

**■特 長**

- 溝(S)から、エアと共にガスをキャビティの外部へ効率的に排出することができます。
- 上図A部のガス抜き溝部に樹脂やタールが詰まっても、入れ子を金型から取り外して容易に取り除くことができます。
- ステンレス製ですので、耐食性に優れています。

**■ご使用にあたって**

- 最終充填部等のガスが溜まりやすい部分に挿入してください。
- 樹脂の流動性や成形条件から、適切な溝厚(S)を選定してください。
- 溝厚と樹脂によっては、成形品表面に溝の形が出ますので、取り付け場所にはご注意ください。

**■取り付け方法**

- 可動側型板のパーティングライン(P.L)側に深さLのリーマ穴(H7公差)をあけてください。
- バックプレート側に固定ボルト用のザグリ穴をあけてください。ザグリ穴部にエア抜き加工を施してください。
- BGVSを型に挿入し、ボルトで固定してください。緩み止め防止効果を高めるために、スプリングワッシャの併用をおすすめします。

**Example 使用例**

