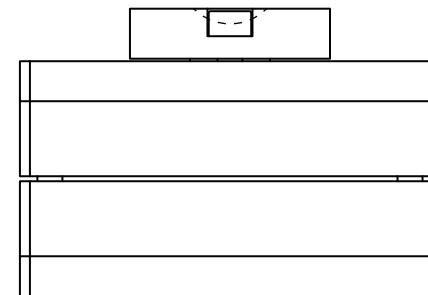
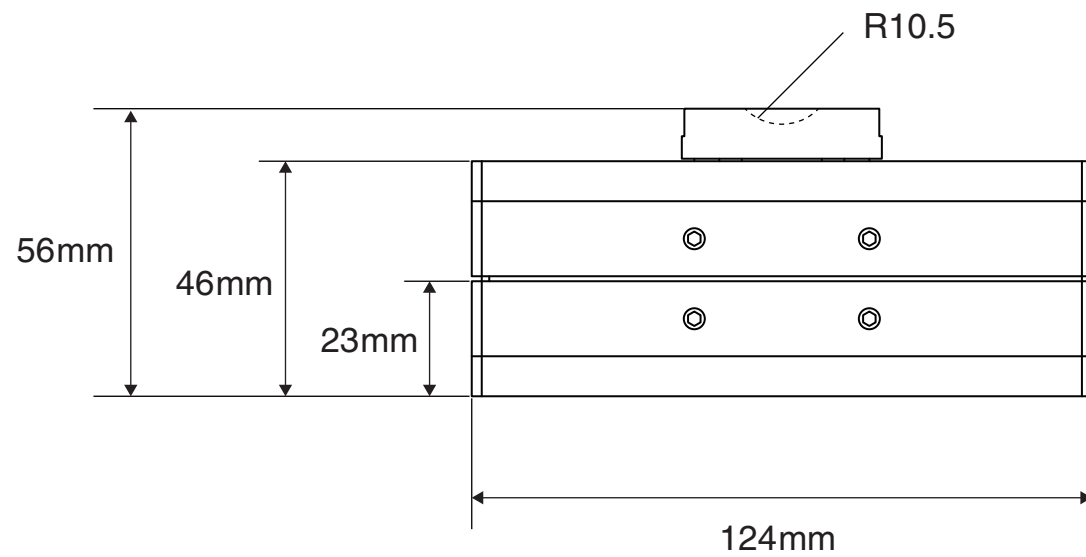
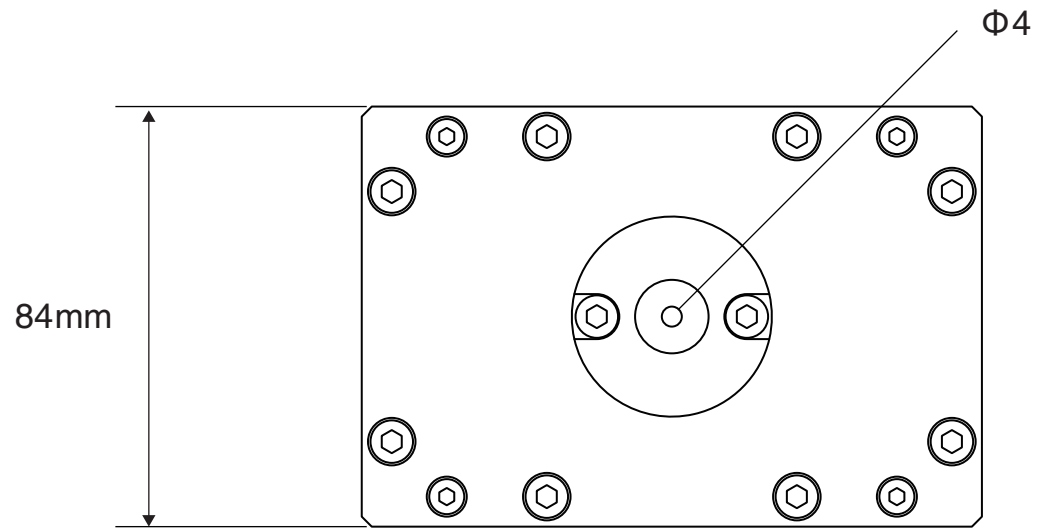
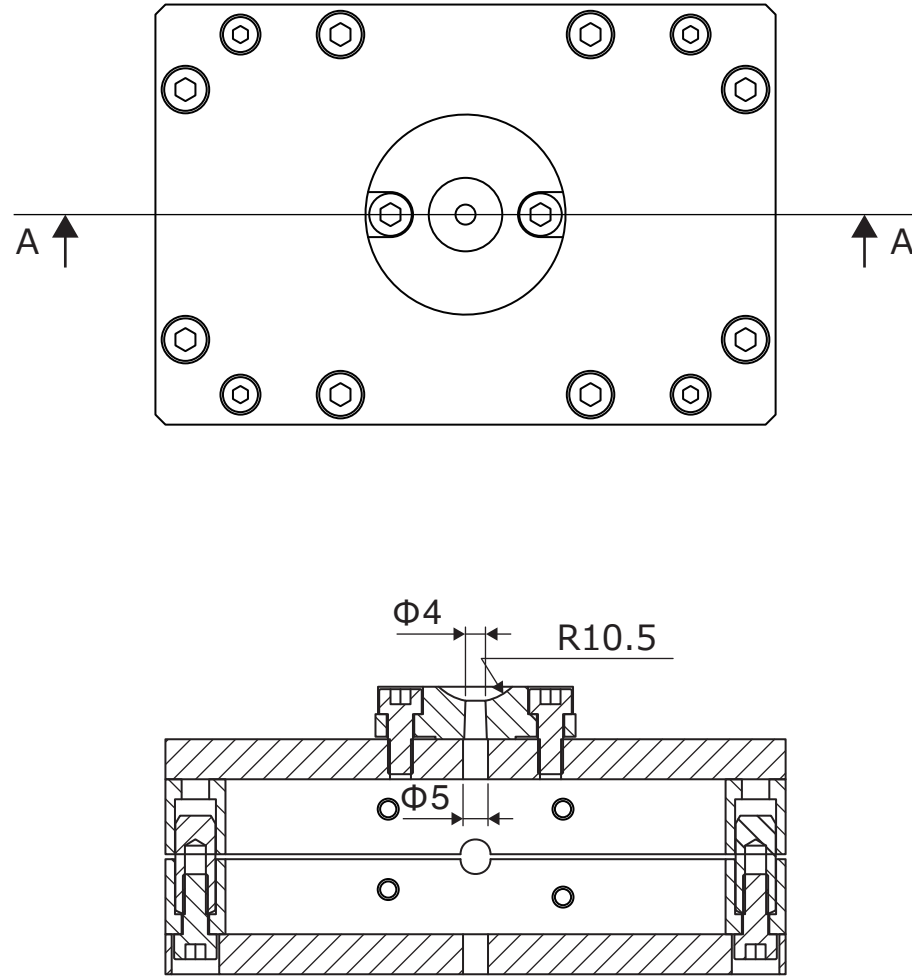


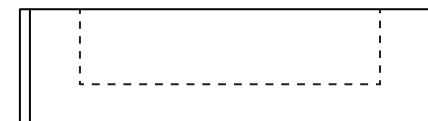
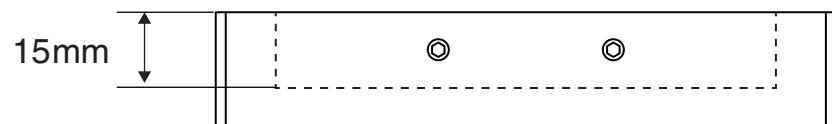
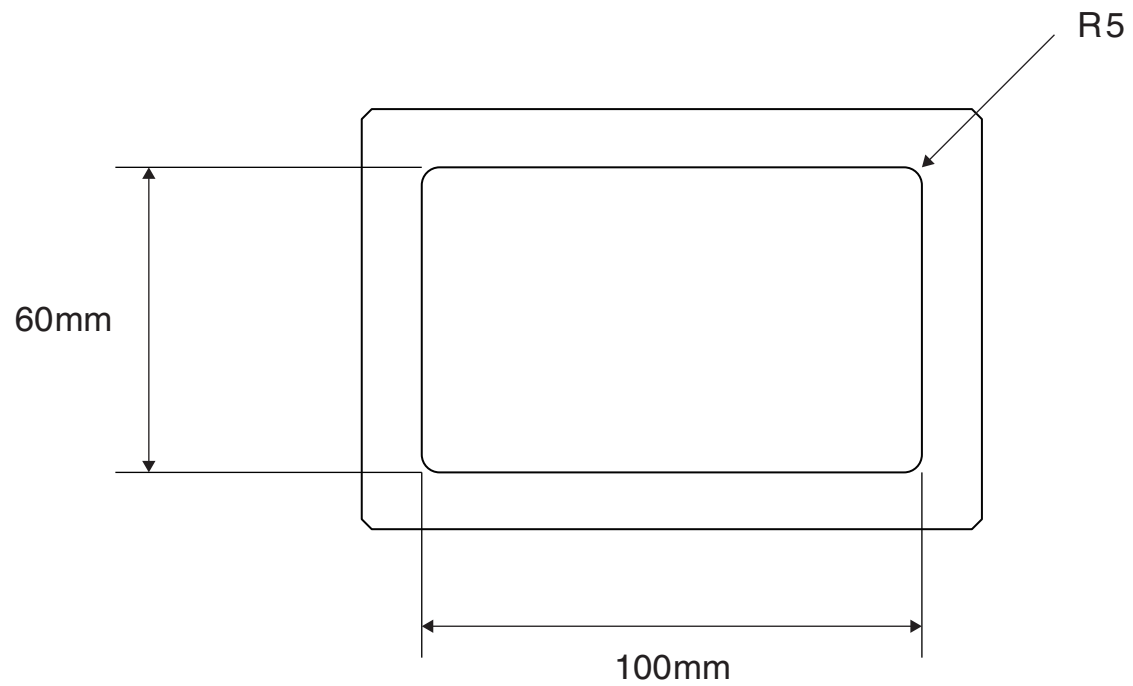
モールドベースの外形寸法



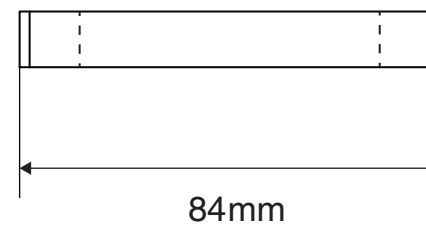
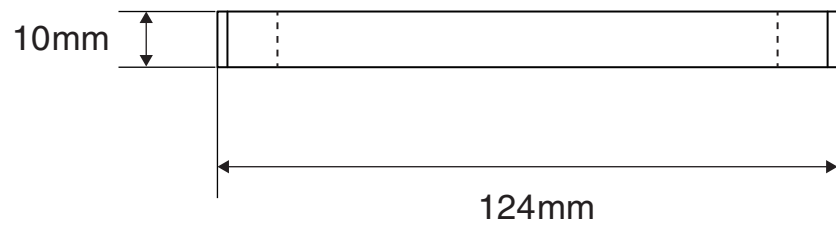
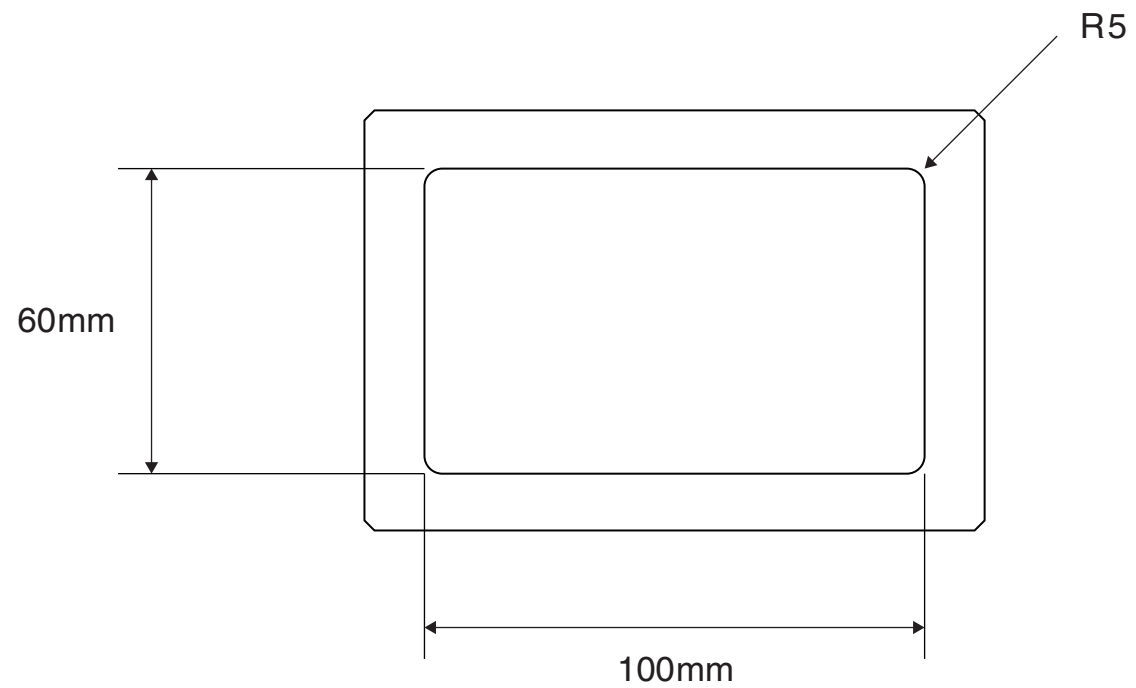
モールドベースの断面図



モールドベースの内形寸法

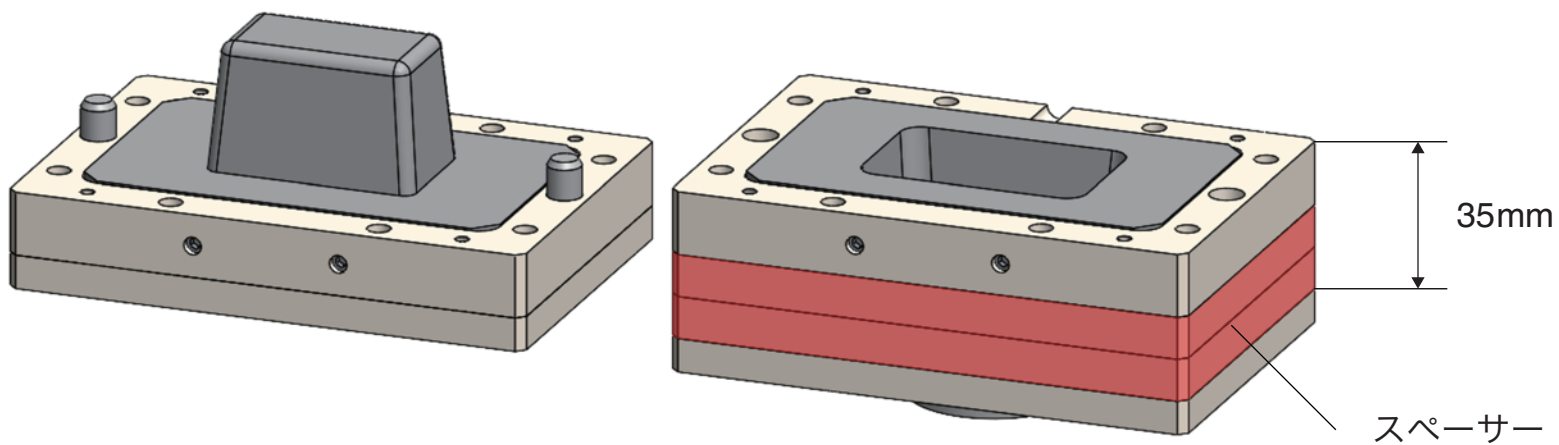
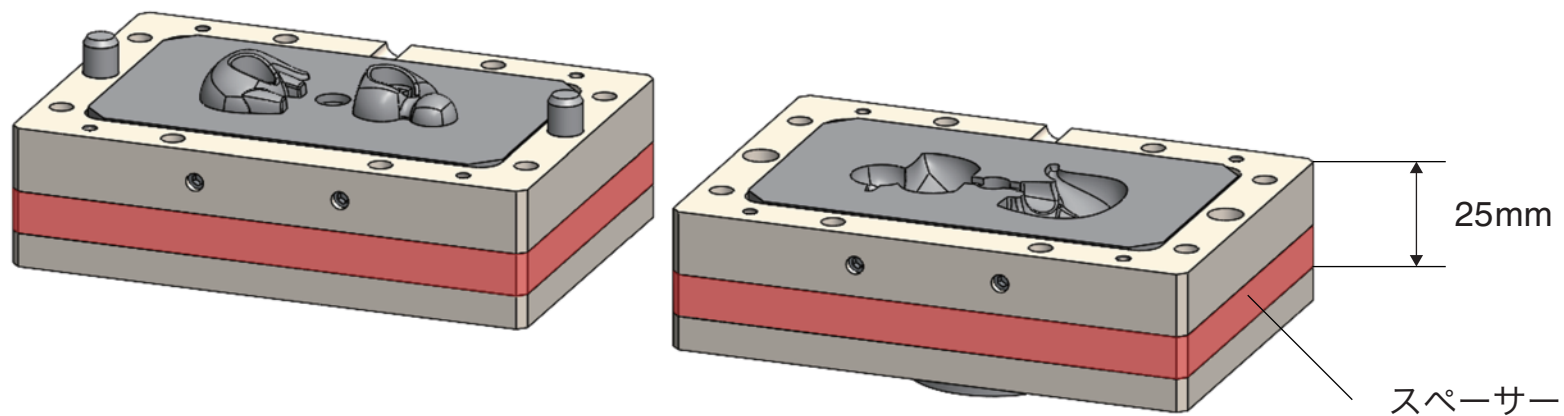


スペーサーの寸法



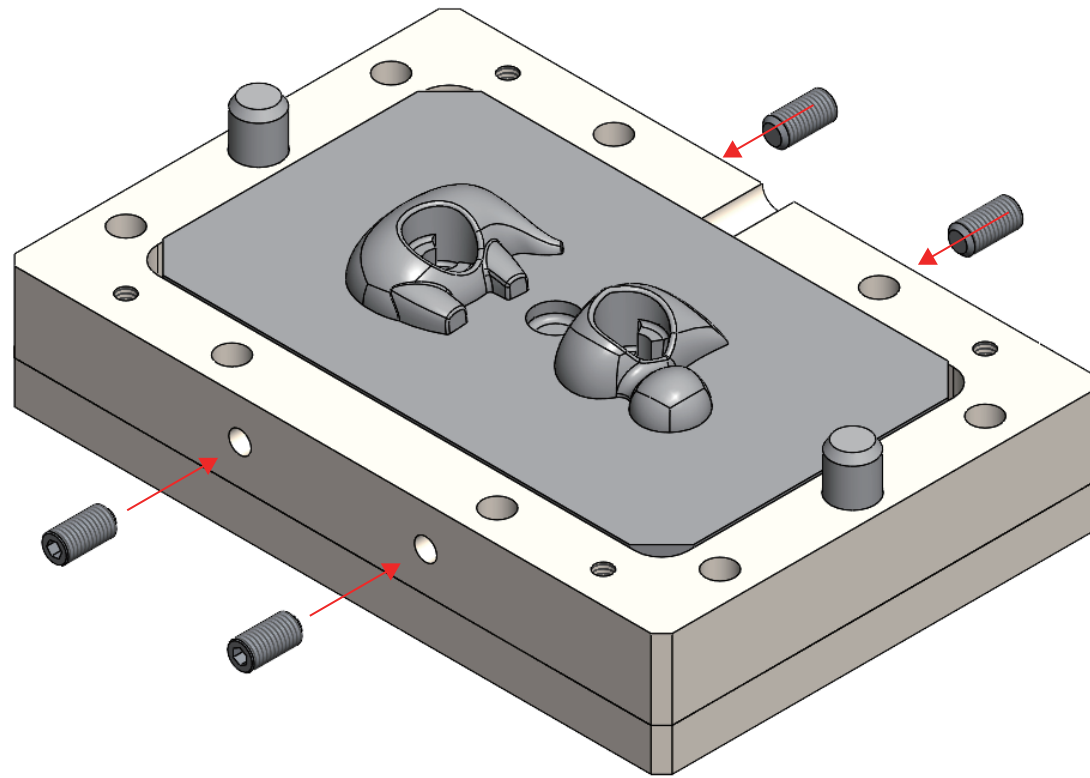
スペーサーの使用方法

スペーサーを使用することで、厚みのある樹脂型に対応できます。



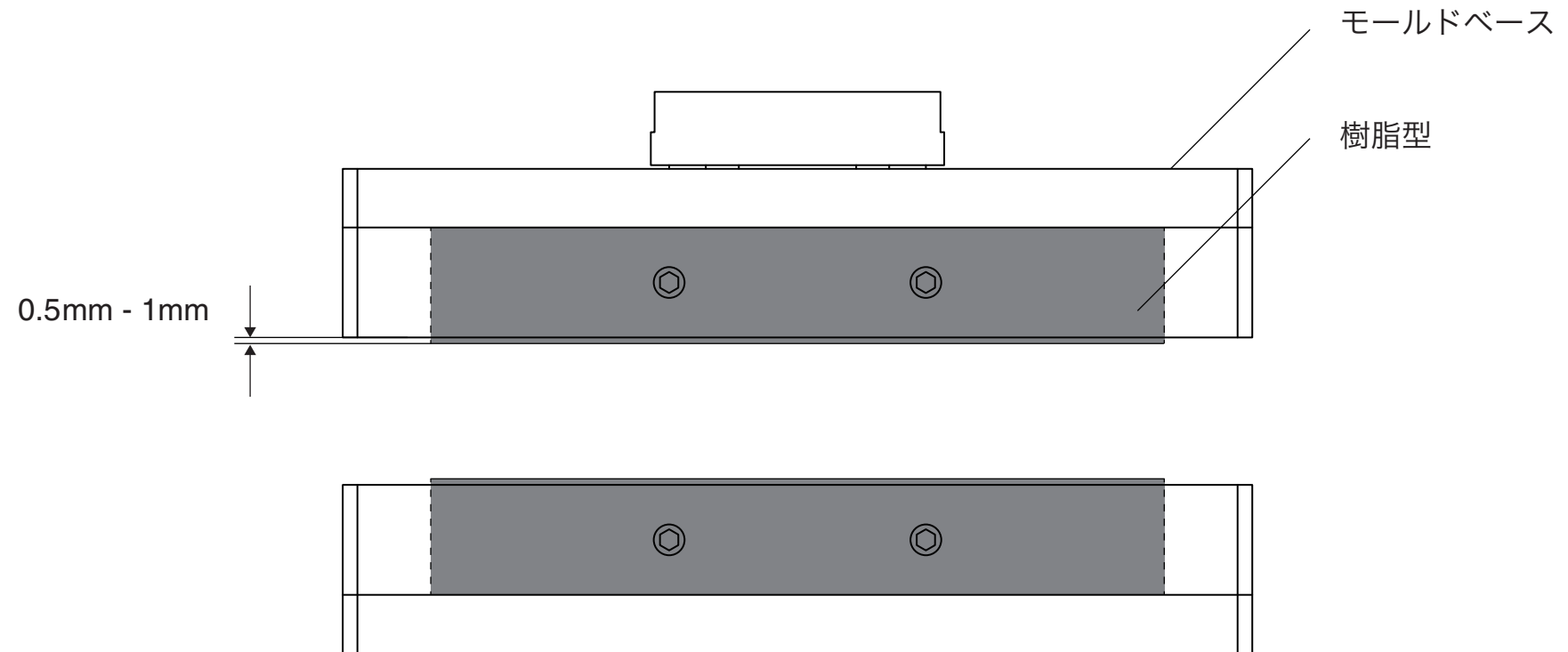
樹脂型をモールドベースに固定する方法

樹脂型をモールドベースに固定する際は、モールドベースの側面からねじで締め付けます。



樹脂型をモールドベースに固定する際のコツ

樹脂型をモールドベースの表面から約 0.5mm ~ 1mm 突出させて固定することで、型を閉じた際にしっかりと噛み合います。



樹脂型の注入口（ゲート）の設計方法のコツ

樹脂型の注入口はモールドベースの注入口より若干大きい径にして、テーパ状にすることで成形後に引き抜きやすくなります。ゲートの延長線上に樹脂溜まり（コールドスラグウェル）を設置することで成形品質も向上します。

