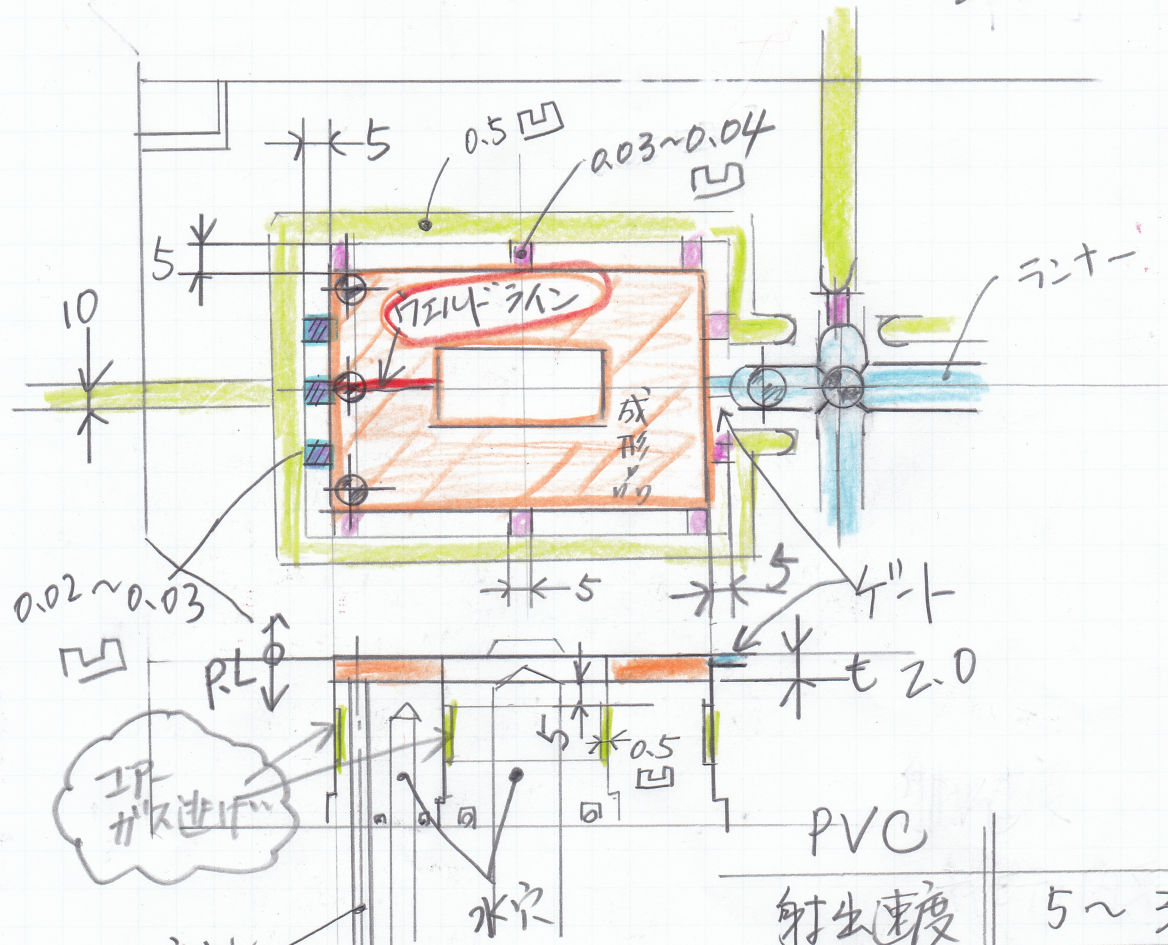


ガス逃げ(ガスベイト) PVC樹脂用金型 基本

型締力の設定



PVC					
射出速度	5 ~ 30 mm/s				
金型温度	40°C ~ 50°C				
成形温度	185° ~ 195°				
射出圧力	100 ~ 120 MPa				
金型内 平均圧力	<table border="1"> <tr> <td>薄肉</td> <td>400 ~ 500</td> </tr> <tr> <td>中肉</td> <td>300 ~ 400</td> </tr> </table>	薄肉	400 ~ 500	中肉	300 ~ 400
薄肉	400 ~ 500				
中肉	300 ~ 400				

① 型締力の設定は、

$$[(\text{成形品} + \text{リット}) \text{の投影面積} \times \text{金型内圧力}] \times 10\% \text{ up}$$

$t \div 2.0 \sim 3.0$
 $t \div 3.0 \sim 5.0$

② 極力「金型でガスベイト」をつける。

G. N テック
 「ニゴたん」