

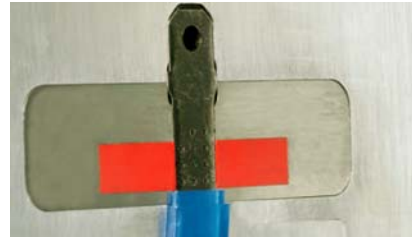
HASCO® フレキシブルシーリングエレメント A4200/...

フレキシブルシーリングエレメント A4200/... (MurSeal® technology)は、射出成形で利用できる唯一のプラスチックシーリングエレメントです。



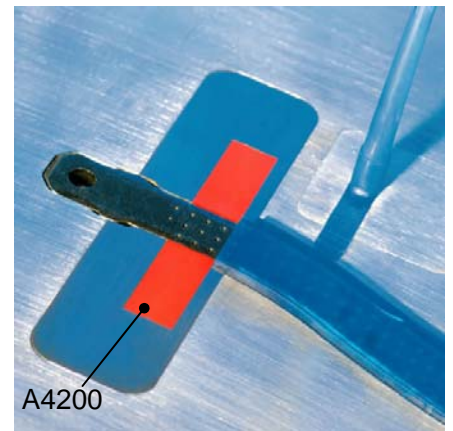
特徴

- * 様々な形状のメタルインサート成形品にバリや傷をつけずに成形することが可能。
- * 厚み 4mm 以上のメタルインサート成形に効果あり。
- * 成形不良を減少させることが可能。



組み込み方法

- * 最適な熱放散並びに樹脂圧を受けている中で十分な安定性を得るために、シーリングエレメントを金型にはめ込んで下さい。
- * 固定側と可動側のシーリング箇所全体に組み込んで下さい。
- * 金型が閉まった時に A4200/...が圧縮するために、パーティングラインより約 0.1mm 突き出るように加工して下さい。
(メタルインサートの形状により突き出る厚みを考慮して下さい。)
- * 鋭角や複雑な製品形状でも金型閉時に確実にシールすることが可能です。



加工公差 (厚み考慮なし)

角型インサート... 両サイド 0.1mm カuttingレベル 0.1-0.15mm
 丸型インサート... 直径 約 0.2mm

加工データ (加工の際は、新品の刃物をご使用下さい)

HSS - Milling cutter

逃し角度 : 5 - 15 °

削り角度 : 6 - 10 °

削り速度 : 250 - 500 m / 分

主な使用実績...自動車業界

実績サイクル...約 80,000 回

実績のある成形材料...PBT 30%GF , PA 30%GF , PPS 40%GF , TPE

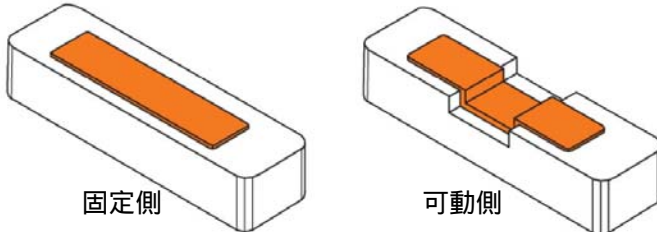
注意

- * 磨耗するため、メタルインサートをシールする箇所にアンダーカットや凹凸を設けないで下さい。
- * 長方形横断面の場合、パーティングラインは金型の開閉方向にして下さい。
- * メタルインサートをシールする箇所は、磨耗するため曲げないで下さい。
- * 磨耗が激しいため、ゲート付近にはシーリングエレメントを使用しないで下さい。

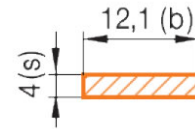
シーリングエレメントの加工の際、不明な点はお問い合わせ下さい。
また、HASCOにて加工を承ることも可能です。

組み込み例

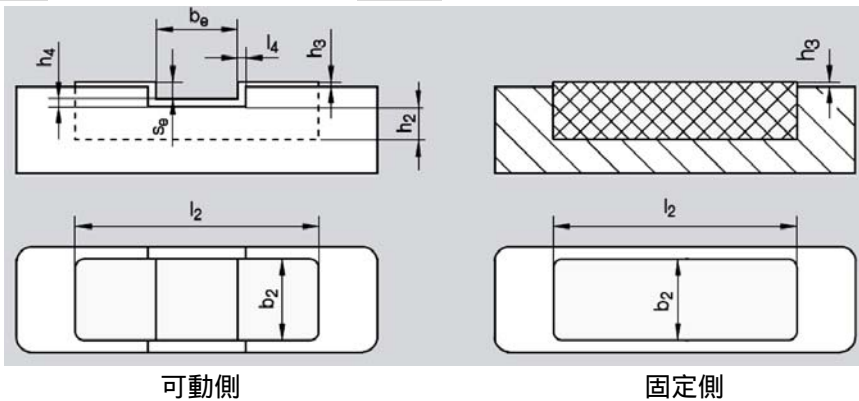
参考図



メタルインサート断面図

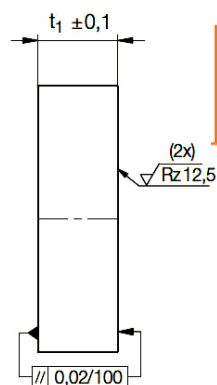
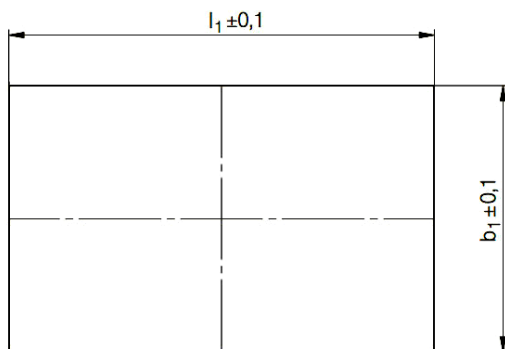


推奨 組み込み寸法図



s_e	$s_{min.} -0,1 \text{ mm}$
b_e	$b_{min.} -0,2 \text{ mm}$
b_2	$= b_e$
l_2	$3 \times b_e$
l_4	1 mm
h_2	$min. 10 \text{ mm}$
h_3	$0,1 \text{ mm}$
h_4	1 mm

A4200/...



	b_1	l_1	t_1	Nr./No.
2	50	80	6	A4200/2x 50x 80x 6
			10	10
			15	15

※ 1 セット=2 枚入り

テクニカルデータ

材質	スペシャルプラスチック
色	赤
弾性係数	ISO 527 // 4200 N/mm ²
ボトル押込み硬度	ISO 2039-1 // DIN 53456 // 220 – 225 N/mm ²
表面圧力	23°C 91 N/mm ² 80°C 82 N/mm ² 120°C 62 N/mm ²
膨張係数	5×10^{-5}
溶融温度	max. 280°C
熱伝導率 23	0.24 W/mk
型温度	最高 80°C