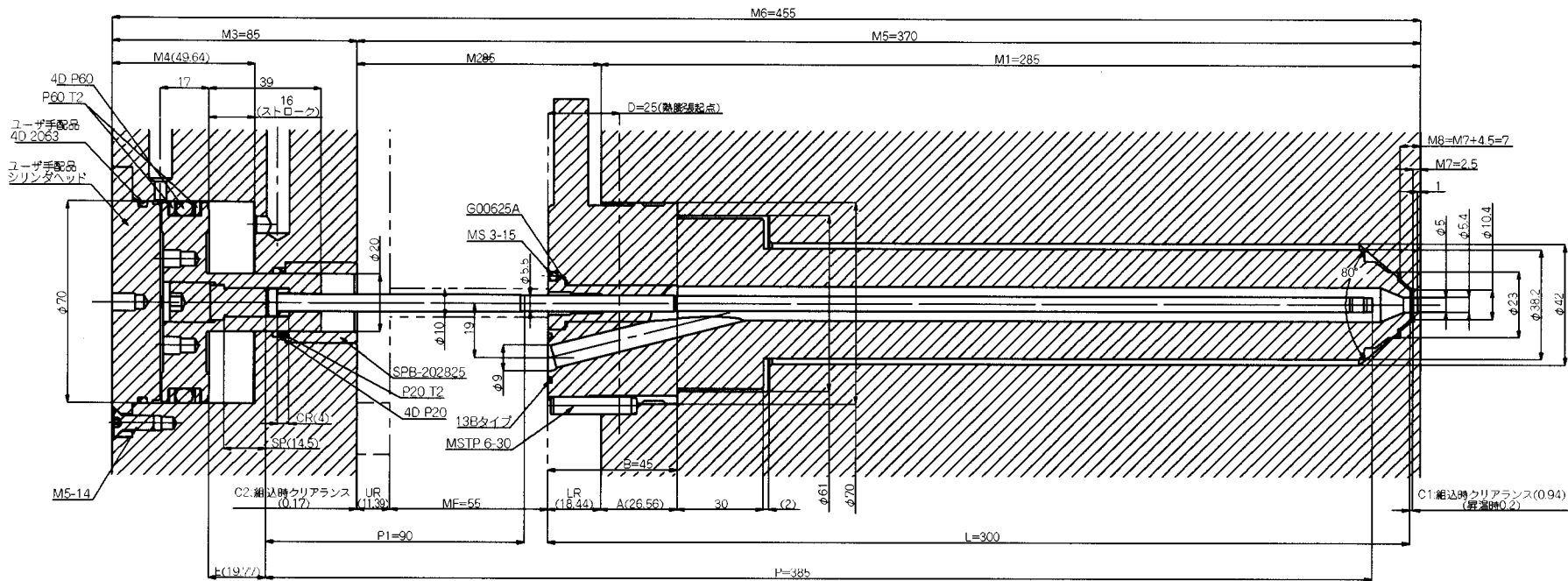


# 組込図 SVP5L(φ5.0)



SVP5L-φ5 基準寸法表

規格	L寸法	P寸法	E	SP	CR	M1寸法	M2寸法	M3寸法	M5寸法	M6寸法
SVP5L-200	200	285				185			270	355
SVP5L-250	250	335				235			320	405
SVP5L-300	300	385	19.77	14.5	4.0	285	85	85	370	455
SVP5L-350	350	435				335			420	505
SVP5L-400	400	485				385			470	555

図面はL=300,P=385で作図

スぺーサ (SP寸法及びCR寸法) の選定

- 1) M5寸法の小数点以下を切り捨てる。・・・(M5A)
- 2) E=M5A-P+34.77(定数)
- 3) E寸法よりスぺーサ (SP寸法及びCR寸法) を選定する。  
(SP=E-5.27 CR=18.5-SP)

図中のA,C1,LR,C2,UR,M4の( )寸法はL=300,P=385,基準寸法 M1,M2,M3,SP,Eおよび樹脂温度 230℃(マニホールド温度 230℃,プローブ温度 250℃),金型温度 25℃の条件より算出式から求めた参考値です。

ご使用される条件により、各寸法を求めて下さい。

<C1(クリアランス)の算出> L:プローブ長さ,D=25  
熱膨張量=(L-D)×(プローブ温度-金型温度)×1.2÷100000  
C1=0.2(昇温時クリアランス)+熱膨張量

<A 推込の算出> M7=2.5:ゲートランド, B=45  
LR(下部ライザーパッド高さ)=L+C1+M7-M1  
A(推込)=B-LR

<C2(クリアランス)の算出> MF=55:マニホールド厚さ  
熱膨張量=(M2-LR+D)×(マニホールド温度-金型温度)×1.2÷100000  
\*押切量=(M2+A)×98+205800  
C2(クリアランス)=熱膨張量-押切量  
UR(上部ライザーパッド高さ)=M2-LR-MF-C2

<M4(シリンダ推込)の算出> P:バルブピン長さ E=19.77:ピストンオフセット  
バルブピン熱膨張量=((L-D)×0.95×(プローブ温度-金型温度)  
+(MF+D)×0.6×(マニホールド温度-金型温度))×1.0÷100000  
M4(シリンダ推込)=M6+0.1(ピン凸)-(P+バルブピン熱膨張量+E)

マニホールド温度=樹脂温度, プローブ温度=マニホールド温度+20℃  
バルブピン熱膨張量の算出に於ける係数の0.95及び0.6は、経験値です

\*98MPaは世紀設定値, 205800MPaは弾性係数

