

次世代アンダーカット成形ユニット

すっぽん

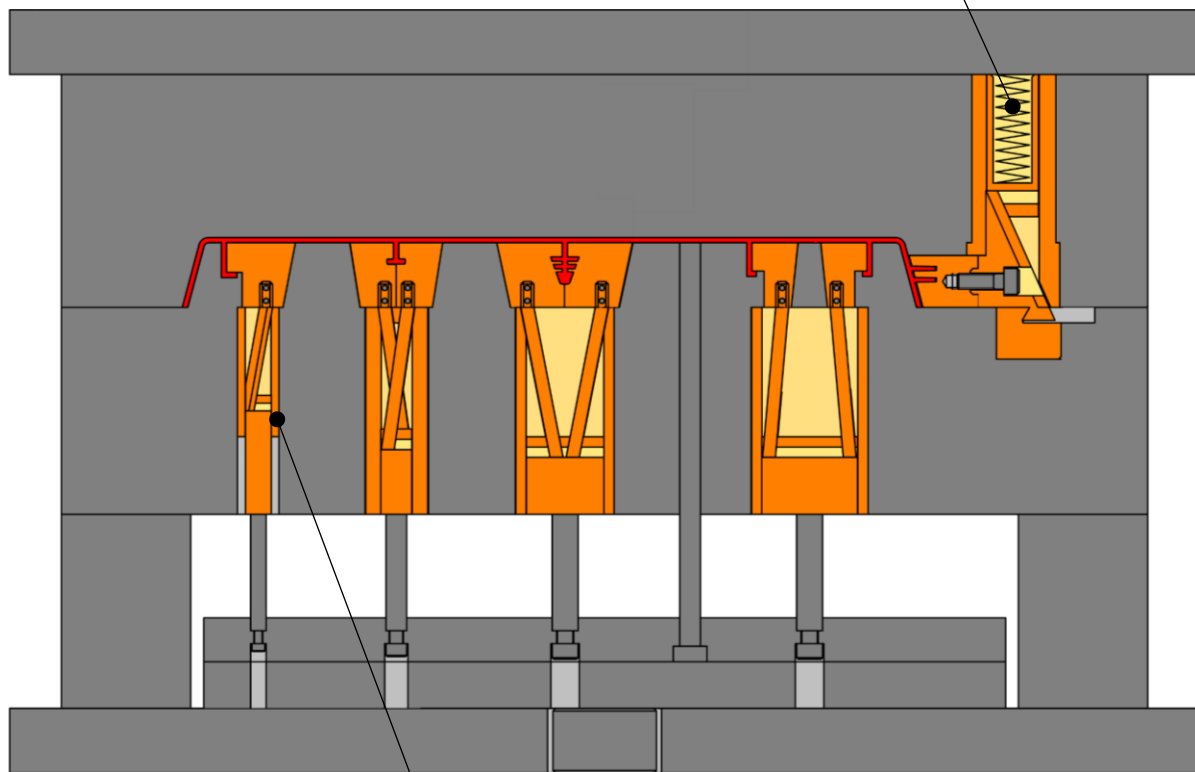
カタログ **Ver.1.2**

CONTENTS

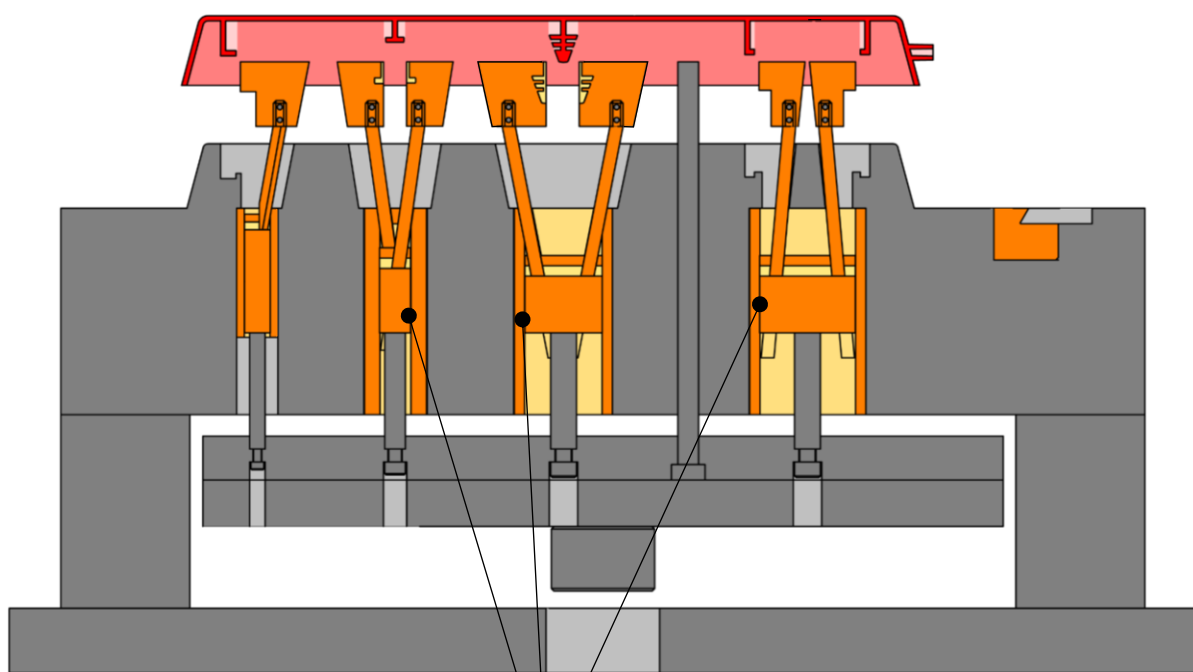
■ すっぽん標準機種	
- すっぽん標準機種一覧	… 1
■ 製品図	
- コアすっぽん	… 3
- チューリップすっぽん	… 12
- キャビスライドすっぽん	… 16
■ すっぽん組み付け上のご注意、シャフト長さのご注意	… 20
■ 組付参考図	
- コアすっぽん	… 21
- チューリップすっぽん	… 24
- キャビスライドすっぽん	… 27
■ すっぽん取り付け要領	
- コアすっぽん、チューリップすっぽん	… 30
- キャビスライドすっぽん	… 31
■ オプション設定	
- オプション設定	… 33
- オプション見積依頼票	… 38
■ すっぽん適用の利点	… 39
■ すっぽん活用術	… 41

■すっぽん標準機種一覧

キャブスライド
すっぽん
P.16



コアすっぽん
P.3



チューリップ
 すっぽん
 P.12

コアすっぽん：SSR01～05,SSS01,02



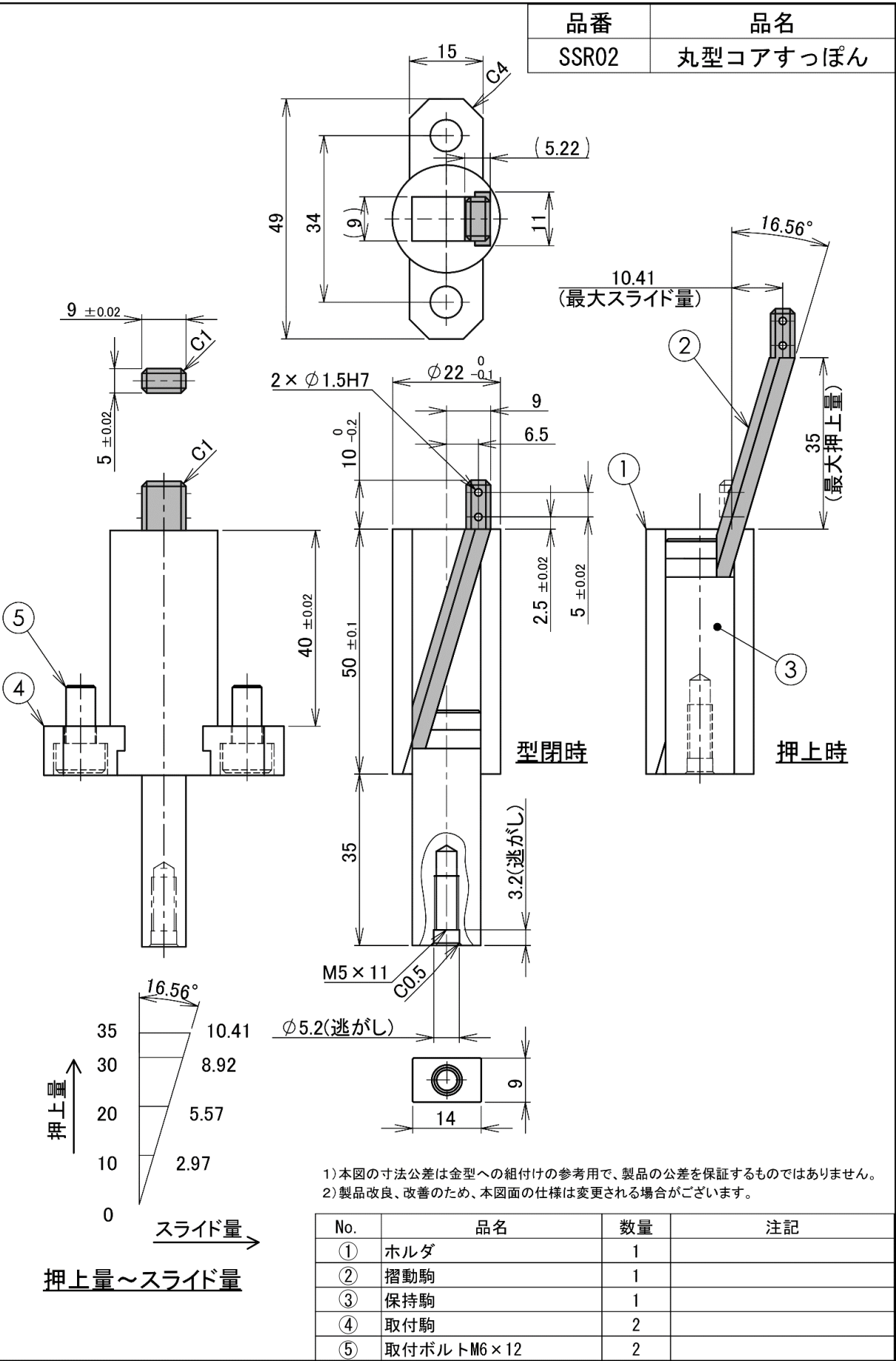
種 類		コアすっぽん(丸型)				
型 番		SSR01	SSR02	SSR03	SSR04	SSR05
概略寸法	サイズ： B×D(mm)	Φ15	Φ22	Φ25	Φ30	Φ35
	高さ：H(mm)	50	50	95	95	95
アンダーカット処理	組込み	コア側	コア側	コア側	コア側	コア側
	駆動方法	押上シャフト	押上シャフト	押上シャフト	押上シャフト	押上シャフト
	最大押上量(mm)	30	35	50	50	50
	最大スライド量 (mm)	5.38	10.41	9.72	12.93	16.25
	傾斜角	10.17°	16.56°	11°	14.5°	18°
	抜き角度	0° (水平抜き)	0° (水平抜き)	0° (水平抜き)	0° (水平抜き)	0° (水平抜き)
形状駒取付	取付方法	ノックピン留 (Φ1.5×2本)	ノックピン留 (Φ1.5×2本)	ノックピン留 (Φ3×2本)	ノックピン留 (Φ3×2本)	ノックピン留 (Φ3×2本)
	取付部寸法	5×7×10	5×9×10	□9×12	□9×12	□9×12
押上シャフト	推奨シャフト径	Φ6	Φ8	Φ12	Φ12	Φ12
	取付部ネジ径	M4	M5	M8	M8	M8
本体取付	ホルダ固定方法	取付駒 (2-M6×12)	取付駒 (2-M6×12)	取付駒 (2-M6×12)	取付駒 (4-M6×12)	取付駒 (4-M6×12)
製品図		P. 5	P. 6	P. 7	P. 8	P. 9
組付参考図		P. 21	P. 21	P. 21	P. 22	P. 22
取り付け要領		P. 30	P. 30	P. 30	P. 30	P. 30

※各機種の価格については、弊社までお問い合わせください。

種 類		コアすっぽん(角型)	
型 番		SSS01	SSS02
概 略 寸 法	サイズ：B×D(mm)	31×19	56×25
	高さ：H(mm)	75	130
	組込み	コア側	コア側
	駆動方法	押上シャフト	押上シャフト
	最大押上量(mm)	40	80
	最大スライド量 (mm)	15.35	30.71
	傾斜角	21°	21°
	抜き角度	0° (水平抜き)	0° (水平抜き)
形 状 駒 取 付	取付方法	ノックピン留 (Φ3×2本)	ノックピン留 (Φ4×2本)
	取付部寸法	□9×12	□12×15
押 上 シ ャ フ ト	推奨シャフト径	Φ10	Φ13
	取付部ネジ径	M6	M10
本体 取付	ホルダ固定方法	取付駒 (4-M6×12)	取付駒 (4-M6×12)
製品図		P. 10	P. 11
組付参考図		P. 23	P. 23
取り付け要領		P. 30	P. 30

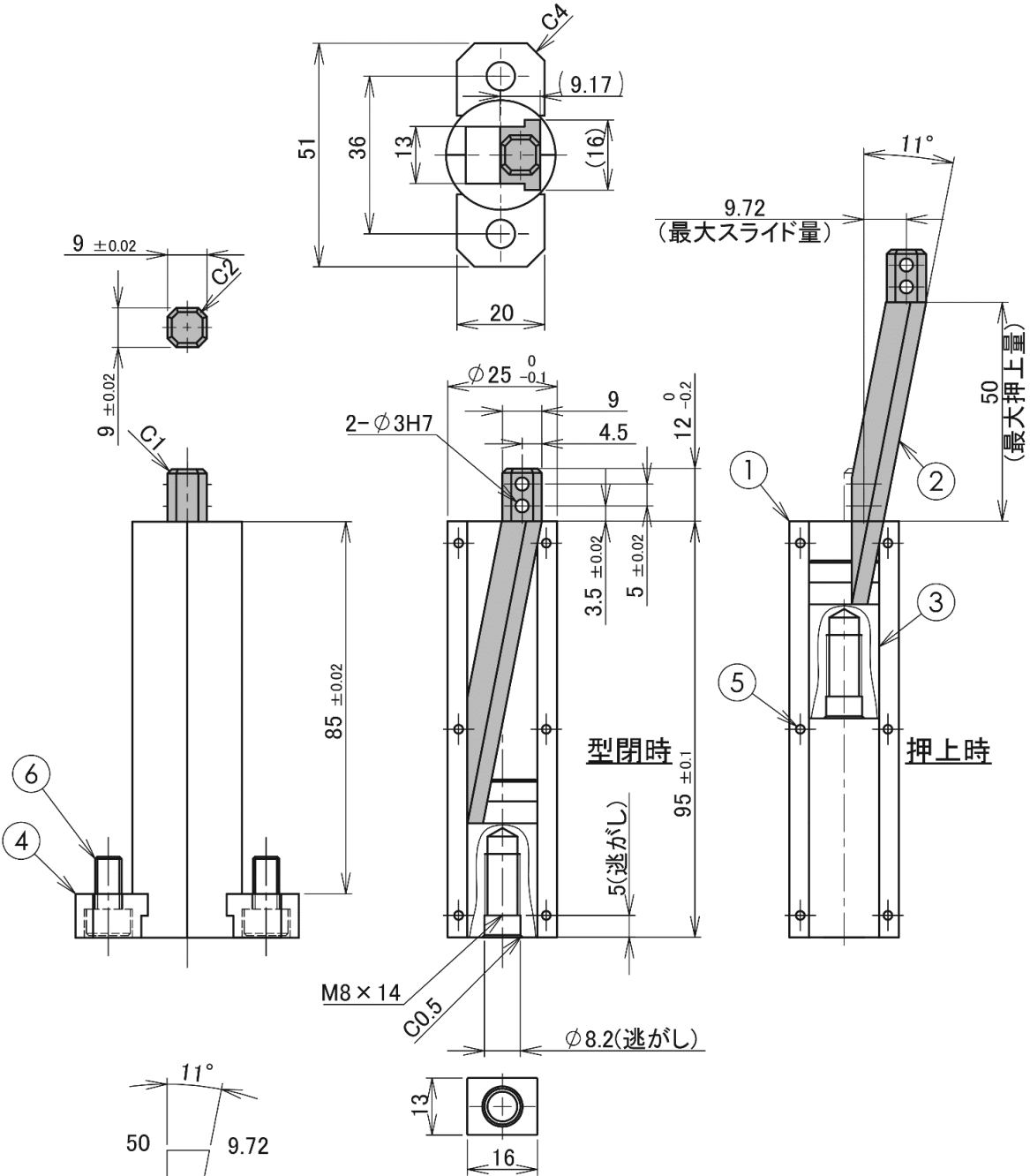
※各機種の価格については、弊社までお問い合わせください。

【製品図】 コアすっぽん：SSR02



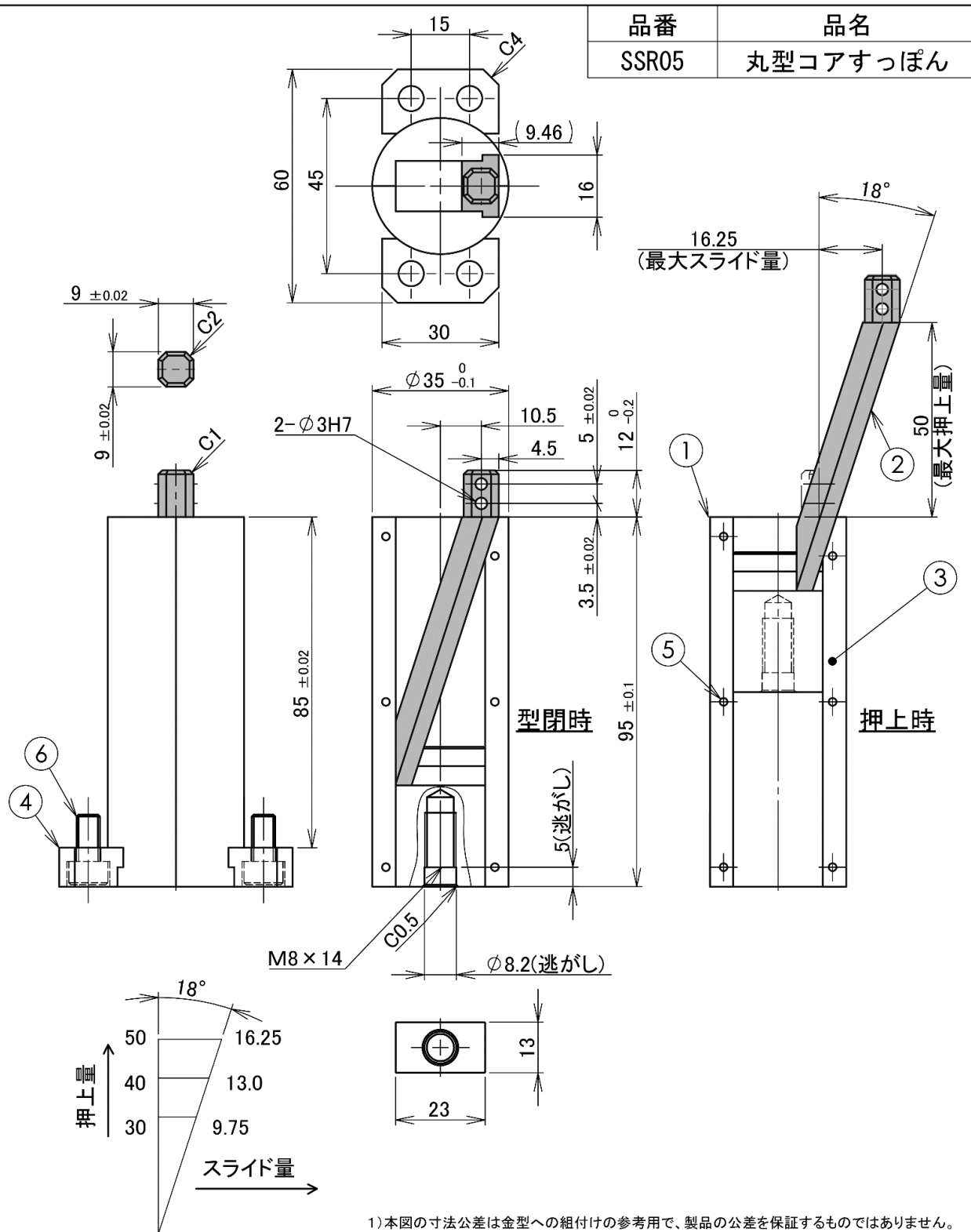
【製品図】 コアすっぽん：SSR03

品番	品名
SSR03	丸型コアすっぽん



1) 本図の寸法公差は金型への組付けの参考用で、製品の公差を保証するものではありません。
2) 製品改良、改善のため、本図面の仕様は変更される場合がございます。

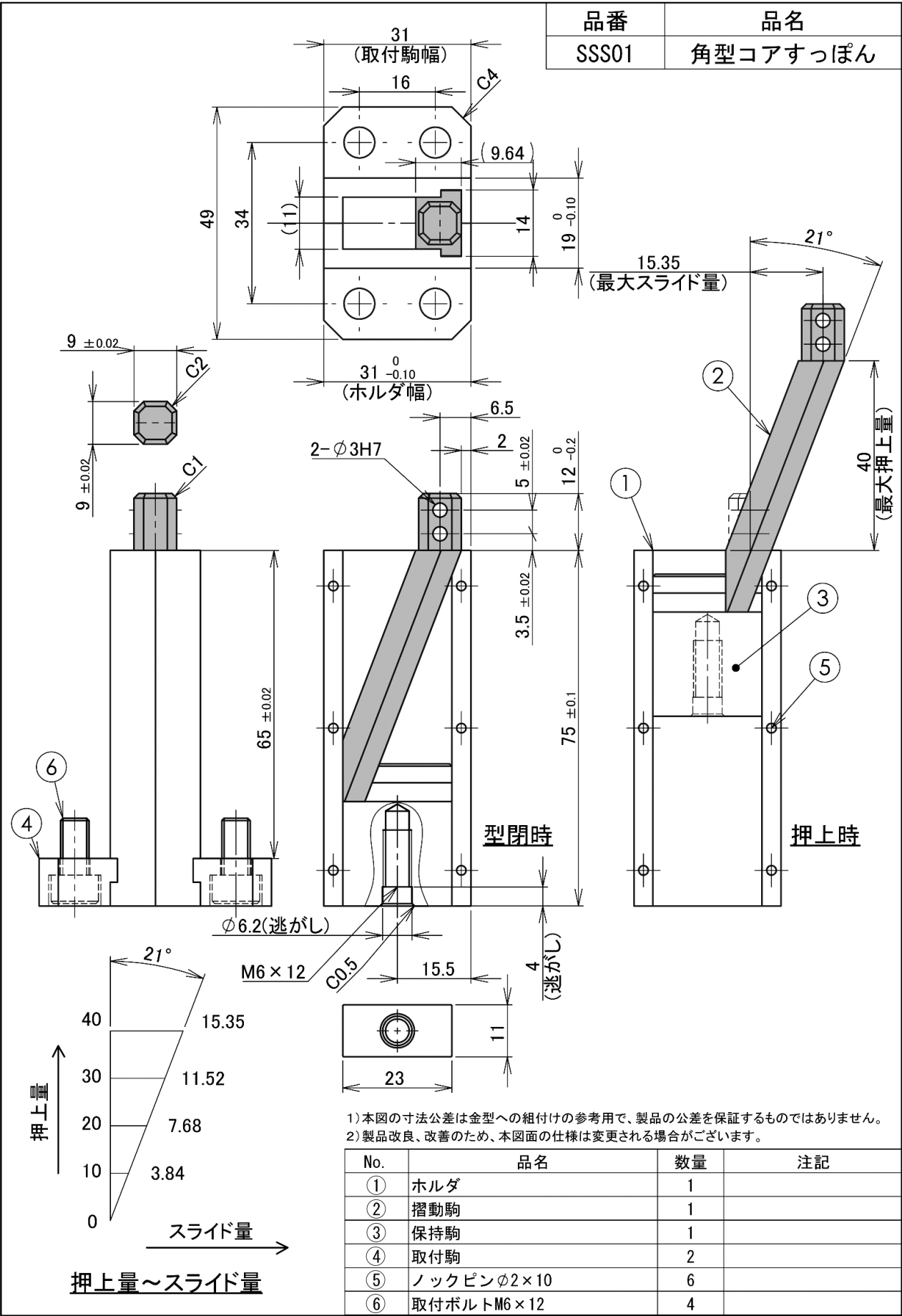
No.	品名	数量	注記
①	ホルダ	1	
②	摺動駒	1	
③	保持駒	1	
④	取付駒	2	
⑤	ノックピンφ2×10	6	
⑥	取付ボルトM6×12	2	



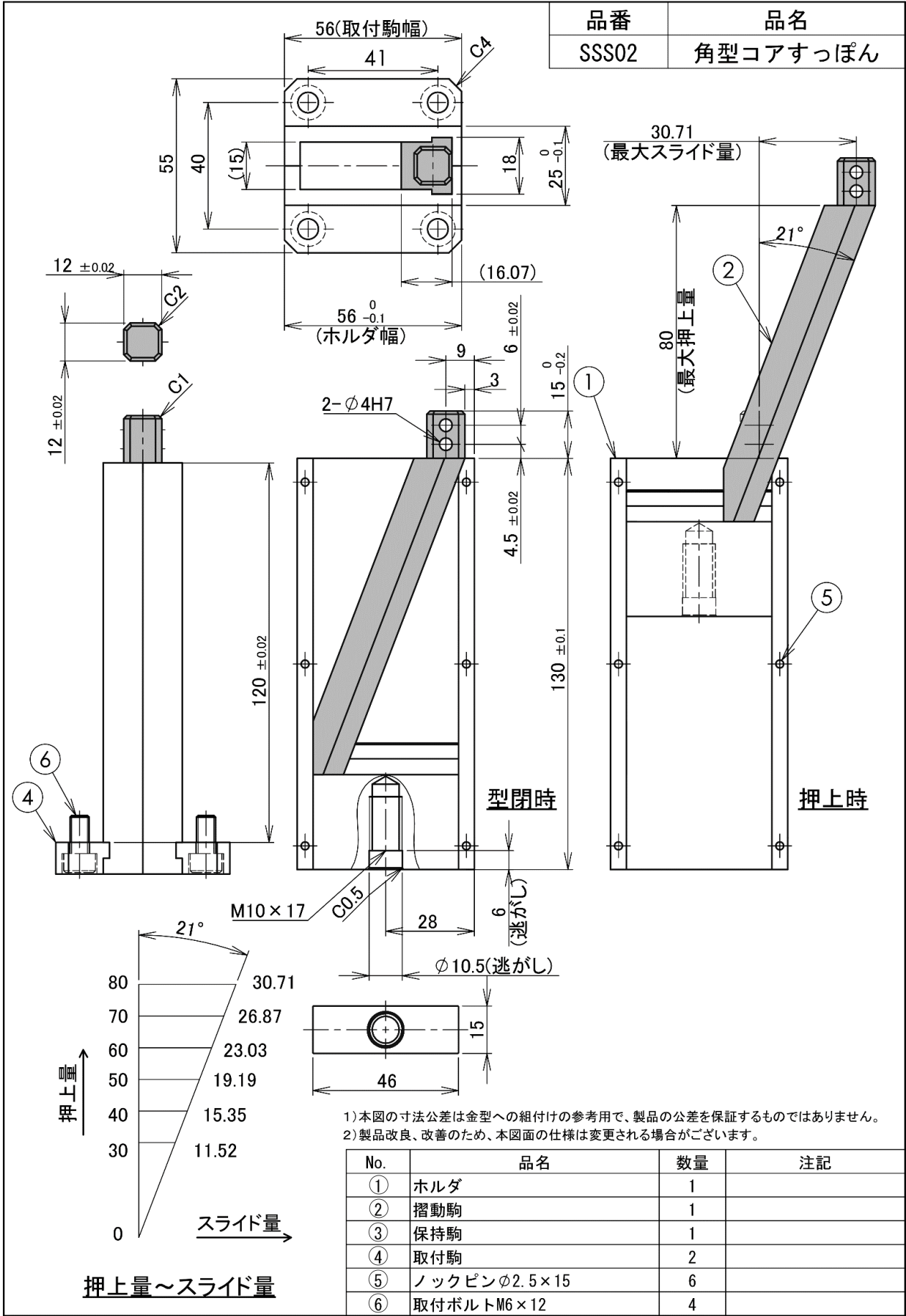
押上量～スライド量

No.	品名	数量	注記
①	ホルダ	1	
②	摺動駒	1	
③	保持駒	1	
④	取付駒	2	
⑤	ノックピンφ2×10	6	
⑥	取付ボルトM6×12	4	

【製品図】 コアすっぽん：SSS01



【製品図】 コアすっぽん：SSS02



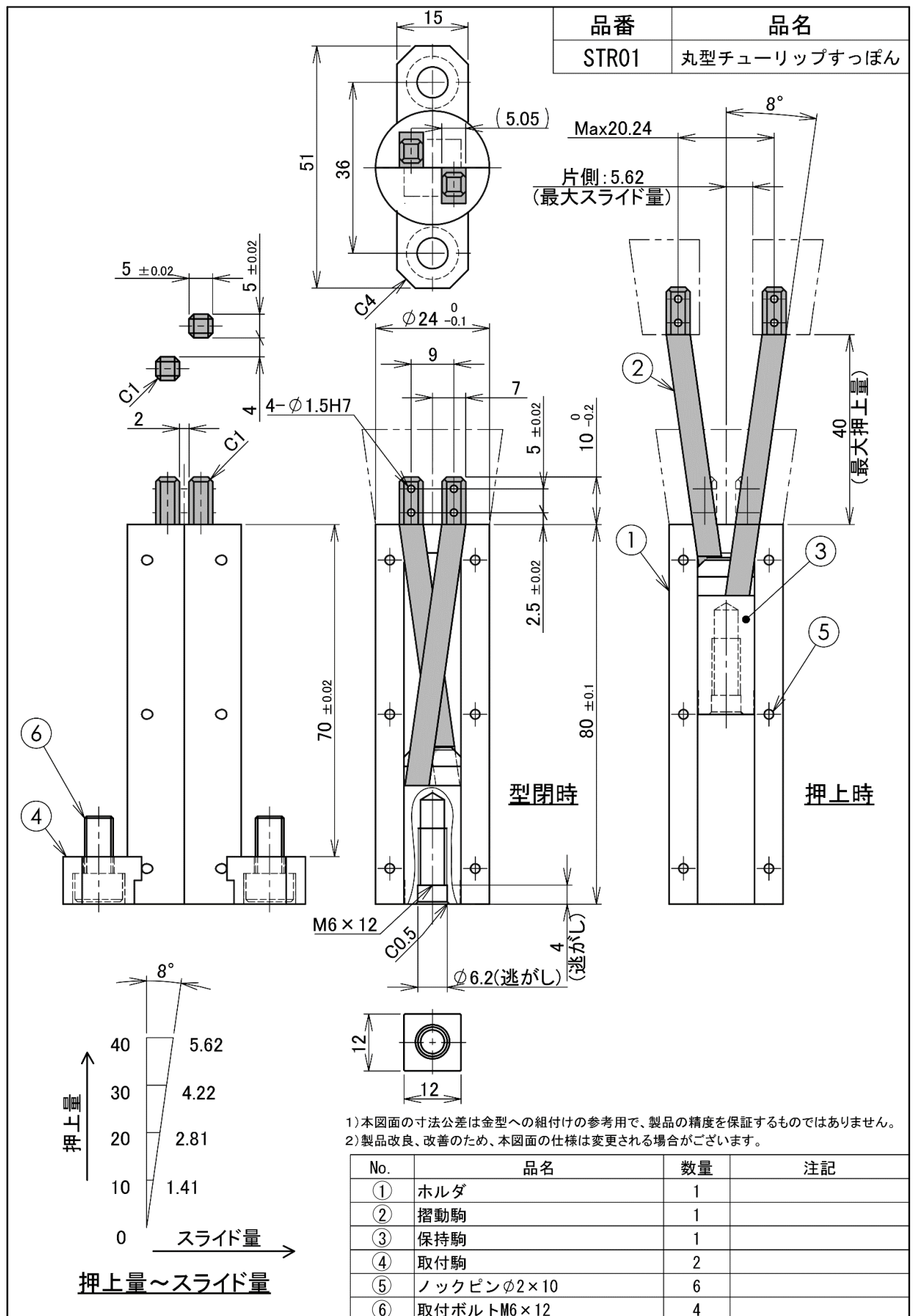
チューリップすっぽん：STR01,STS01,SVS01



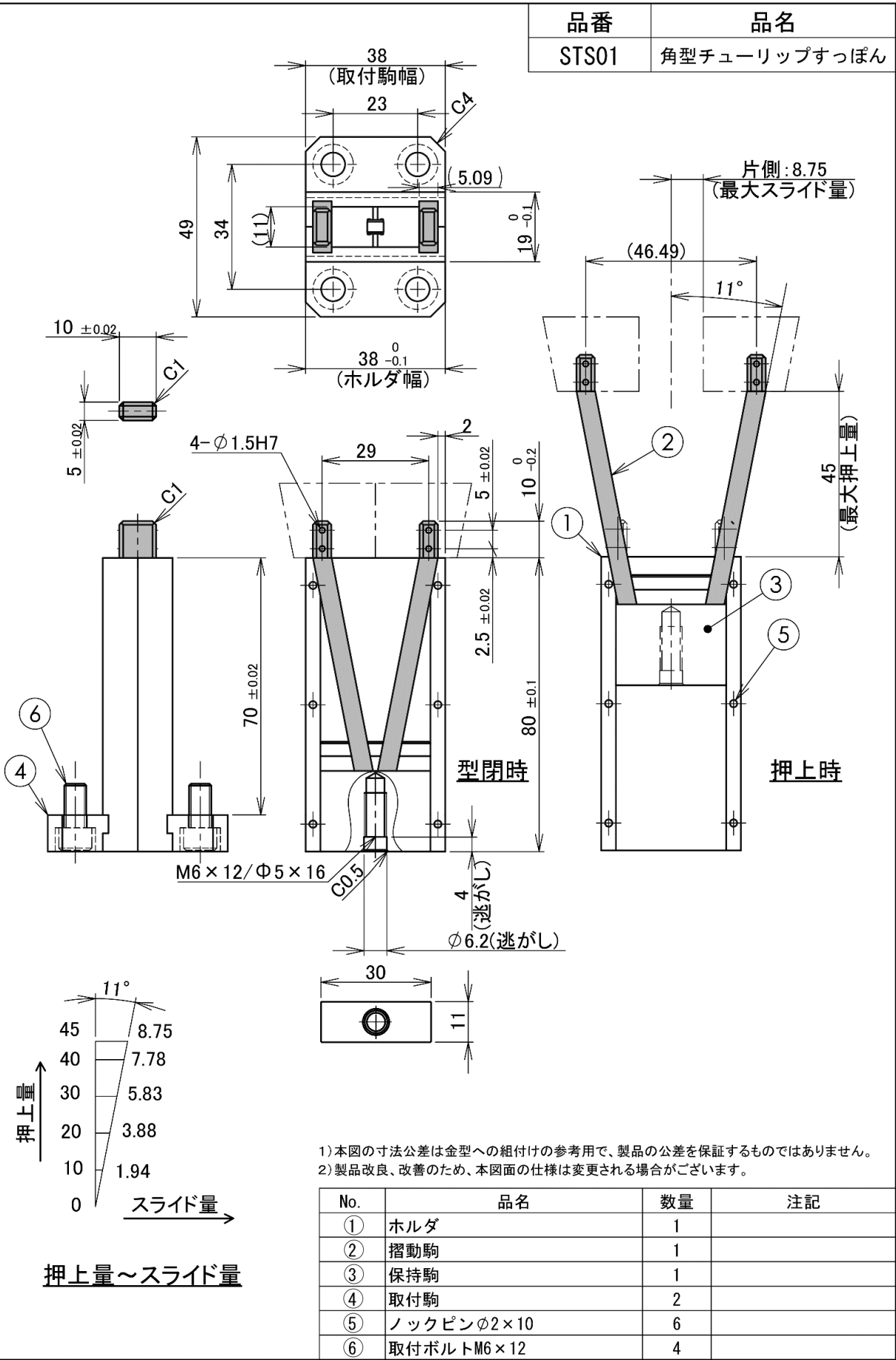
- 【特徴】
- ・ 対向形状を成形可能
 - ・ STR01,STS01は、押上時、形状駒が離れる外抜きタイプ
 - ・ SVS01は、押上時、形状駒が近付く内抜きタイプ

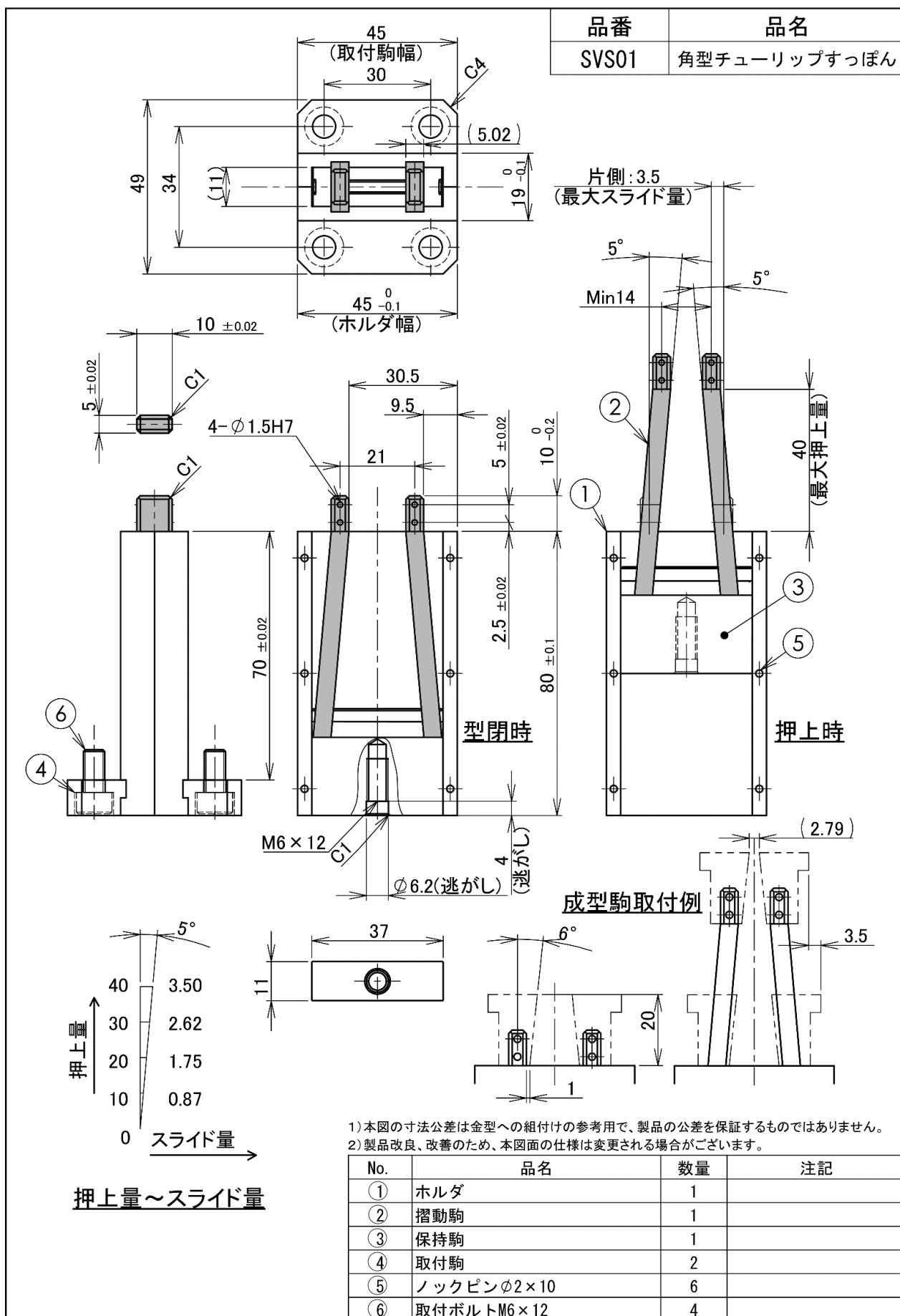
種 類		チューリップすっぽん		
型 番		STR01	STS01	SVS01
押上時の形状駒動作		離れる	離れる	近付く
概略寸法	サイズ： B×D(mm)	Φ24	38×19	45×19
	高さ：H(mm)	80	80	80
アンダーカット処理	組込み	コア側	コア側	コア側
	駆動方法	押上シャフト	押上シャフト	押上シャフト
	最大押上量(mm)	40	45	40
	傾斜角	8°	11°	5°
	抜き角度	0°（水平抜き）	0°（水平抜き）	0°（水平抜き）
形状駒取付	取付方法	ノックピン留 （Φ1.5×4本）	ノックピン留 （Φ1.5×4本）	ノックピン留 （Φ1.5×4本）
	取付部寸法	□5×10	5×10×10	5×10×10
押上シャフト	推奨シャフト径	Φ10	Φ10	Φ10
	取付部ネジ径	M6	M6	M6
本体取付	ホルダ固定方法	取付駒	取付駒	取付駒
製品図		P. 13	P. 14	P. 15
組付参考図		P. 24	P. 25	P. 26
取り付け要領		P. 30	P. 30	P. 30

※各機種の価格については、弊社までお問い合わせください。



【製品図】 チューリップすっぽん：STS01





キャビスライドすっぽん：SCR01,02,SCS01



- 【特徴】
- ・ 駆動方法がバネ
 - ・ 2プレート金型でもキャビティ側に設置可能

種 類		キャビスライドすっぽん		
型 番		SCR01	SCR02	SCS01
概略寸法	サイズ：B×D(mm)	Φ32/Φ36	Φ34/Φ38	42×23
	高さ：H(mm)	90	90	90
アンダーカット処理	組込み	キャビ側	キャビ側	キャビ側
	駆動方法	スプリング	スプリング	スプリング
	最大押上量(mm)	24	24	30
	最大スライド量(mm)	10.69	10.69	20.24
	傾斜角	24°	24°	34°
	抜き角度	0° (水平抜き)	0° (水平抜き)	0° (水平抜き)
形状駒取付	取付方法	駒裏側ボルト留 (M6×20)	駒裏側ボルト留 (M6×20)	駒裏側ボルト留 (M6×20)
	取付部寸法	□10×3	□10×3	□10×3
本体取付	ホルダ固定方法	取付駒 (4-M6×12)	段付き部を固定	取付駒 (4-M6×12)
キャビスライド	スプリング	SWL14-70×1本	SWL14-70×1本	SWF10-90×2本
	強制引張駒	Φ4×10ノックピン M6×15	Φ4×10ノックピン M6×15	Φ4×10ノックピン M6×15
製品図		P. 17	P. 18	P. 19
組付参考図		P. 27	P. 28	P. 29
取り付け要領		P. 31	P. 32	P. 31

※各機種の価格については、弊社までお問い合わせください。



品名	コイルスプリング
外径D×自由長L	φ14×70
ばね定数	1.0 kgf/mm
型閉時反力	28.0 kgf
型開時反力	4.0 kgf

No.	品名	数量	注記
1	ホルダ	1	
2	摺動駒	1	
3	保持駒	1	
4	取付駒	2	
5	強制引張駒	1	
6	ノックピンφ2×15	5	
7	ノックピンφ4×10	1	
8	取付ボルトM6×12	4	
9	取付ボルトM6×15	1	
10	スプリングφ14×70	1	



品名	コイルスプリング
外径D×自由長L	Φ10×90
ばね定数	0.22 kgf/mm
型開時反力	9.9 kgf×2
型開時反力	3.3 kgf×2

No.	品名	数量	注記
①	ホルダ	1	
②	摺動駒	1	
③	保持駒	1	
④	取付駒	2	
⑤	強制引張駒	1	
⑥	ノックピンφ2×15	5	
⑦	ノックピンφ4×10	1	
⑧	取付ボルトM6×12	4	
⑨	取付ボルトM6×15	1	
⑩	スプリングφ10×90	2	

■すっぽん組み付け上のご注意、シャフト長さのご注意

“すっぽん”を金型に組み込む際の留意点を下記の通り、ご通知いたします。

1. “すっぽん”の金型装填につきまして

“すっぽん”の金型への組み付けは、“すっぽん”に連結される形状コアがポケット穴に収納されている際の形状コアの位置を基準にして、“すっぽん”ホルダーと金型との間に隙間を設けること等により、現物合わせにて行ってください。

“すっぽん”の位置を基準にして、ポケット穴収納時の形状コアの位置を決めて“すっぽん”が金型に装填されて成形運動をした場合、形状コアとポケット穴との擦れが発生し、“すっぽん”が破損します。

必ず、形状コアがポケット穴に収納されている際の形状コアの位置を基準にして、“すっぽん”を現物合わせにて、金型に装填してください。

また、“すっぽん”本体または“すっぽん”に連結される形状コア、押上シャフト等をハンマーで叩く等により、“すっぽん”本体に無理な打撃衝撃が加わることは避けてください。

2. 首吊り禁止につきまして

“すっぽん”とエジェクタ板とを繋ぐ押上棒に、引張力がかからないように押上棒を“すっぽん”に組み付けてください。“すっぽん”に連結された押上棒に引張力がかかると“すっぽん”は破損します。

また、形状コアとポケット穴との間に異物が混入または堆積した状態で、エジェクタ板が押上状態から引き下がりきった際には、形状コアが首吊り状態となりますので、“すっぽん”は破損します。

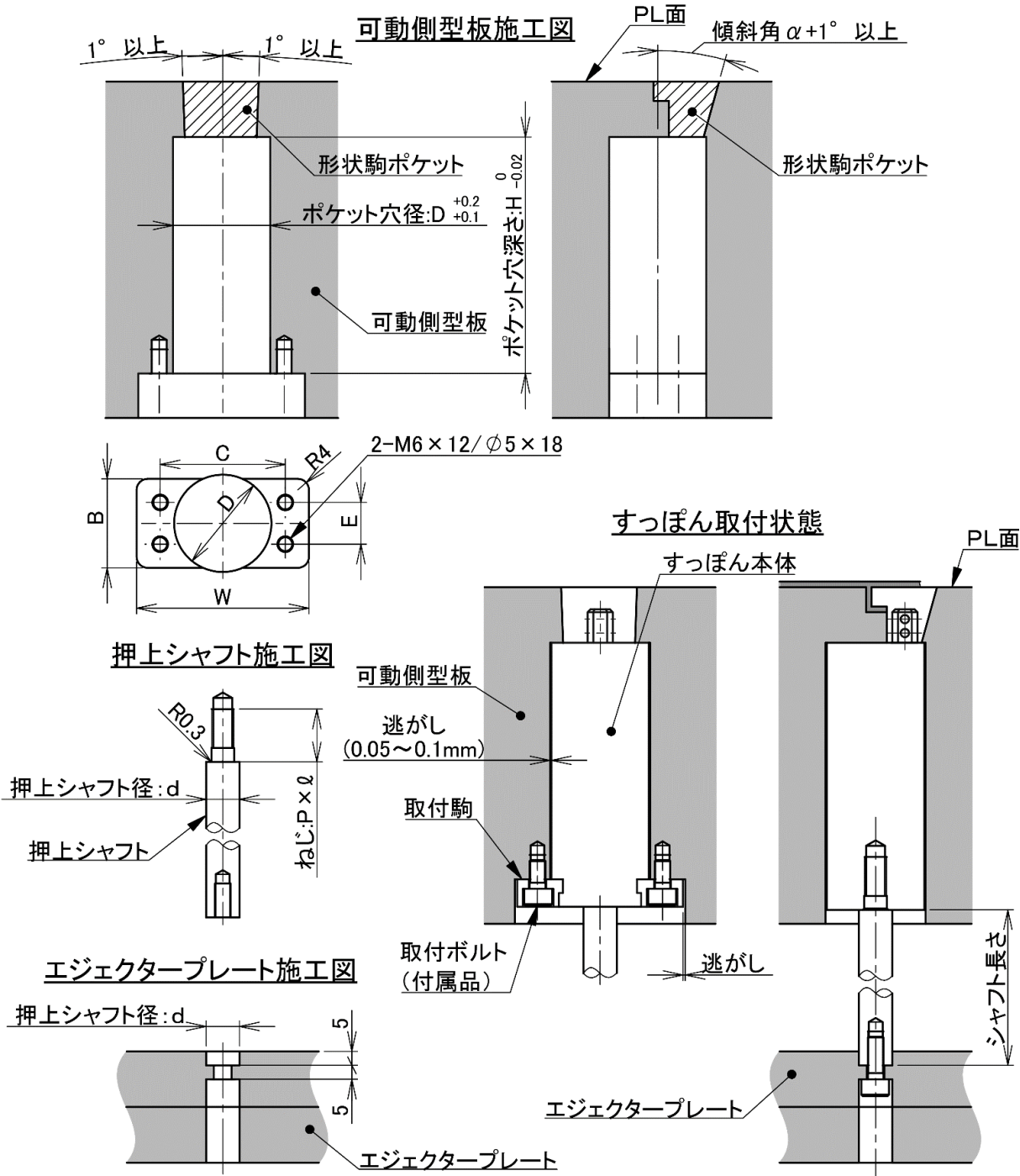
3. 免責につきまして

上記1. および2. に示された組み付け不良状態、金型装填時の打撃衝撃、首吊り状態が原因による“すっぽん”の破損につきましては、弊社は免責いたします。

以上

【組付参考図】 コアすっぽん：SSR04,05

すっぽん取付参考例 ー丸型コアタイプ：SSR04、SSR05ー



<参考寸法>

型番	傾斜角	ポケット穴		取付駒部				押上シャフト		成形駒固定方法
		直径:D	深さ:H	幅:W	長さ:B	C	E	直径:d	ネジ:P×ℓ	ノックピン
SSR04	14.5°	φ30	85	56	31	40	15	φ12	M8×16	φ3×2本
SSR05	18.0°	φ35	85	61	31~36	45	15	φ12	M8×16	φ3×2本

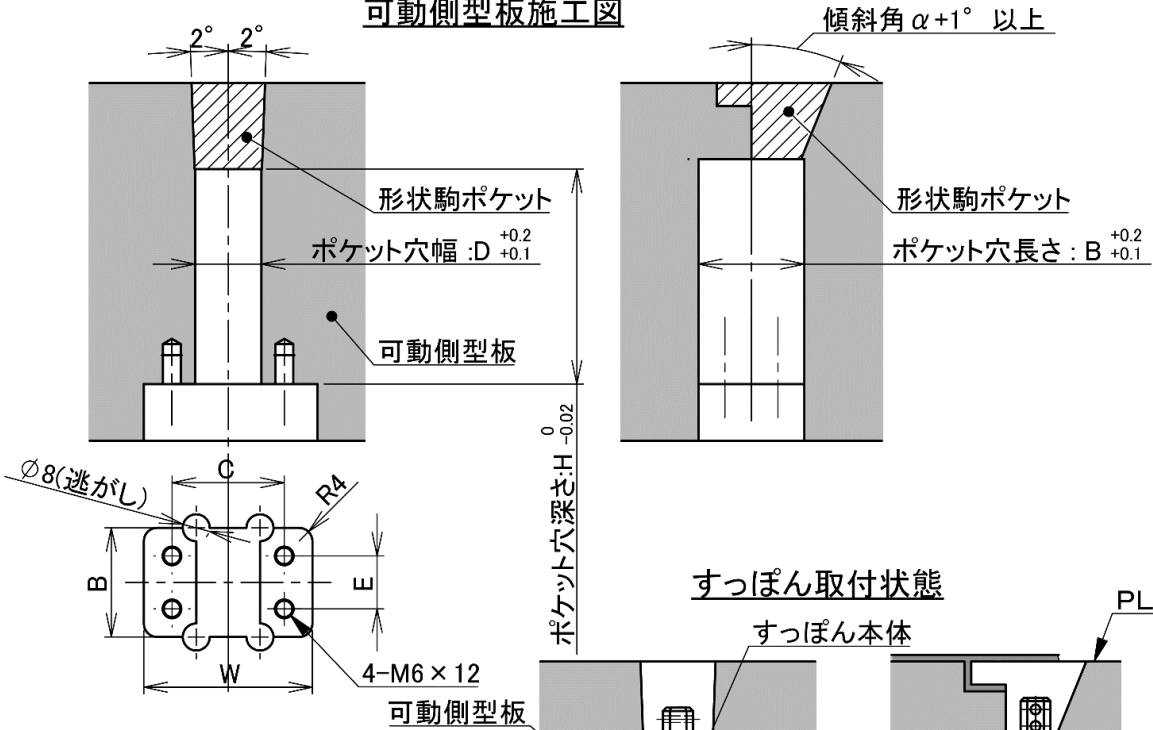
<注記>

- 1) 本図面は参考図のため、御社の設計、加工基準および”すっぽん”の実寸に合わせて適宜調整して下さい。
- 2) 各寸法公差については、記載のないものも含めてバリが発生しない範囲で調整して下さい。
- 3) 本図の寸法公差は、ポケット穴加工のための参考値です。

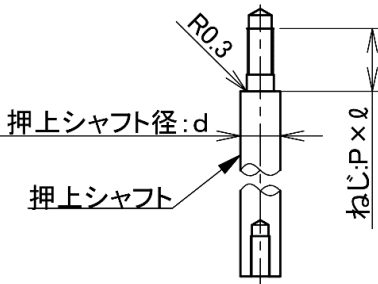
【組付参考図】 コアすっぽん：SSS01,02

すっぽん取付参考例 ー角型コアタイプ：SSSシリーズー

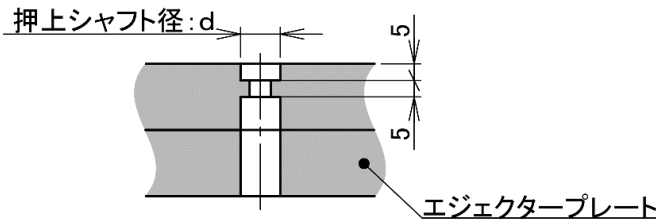
可動側型板施工図



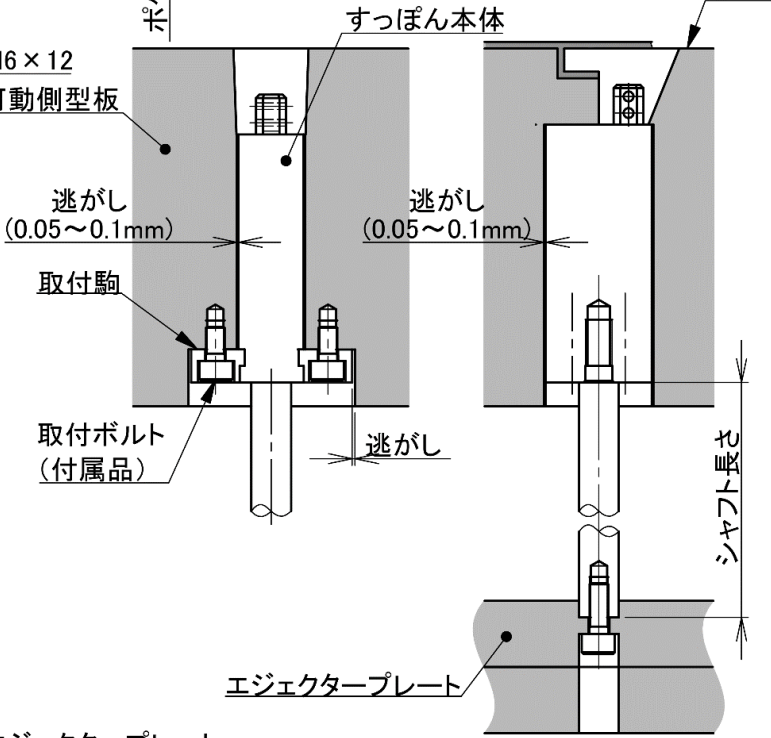
押上シャフト施工図



エジェクタープレート施工図



すっぽん取付状態



<参考寸法>

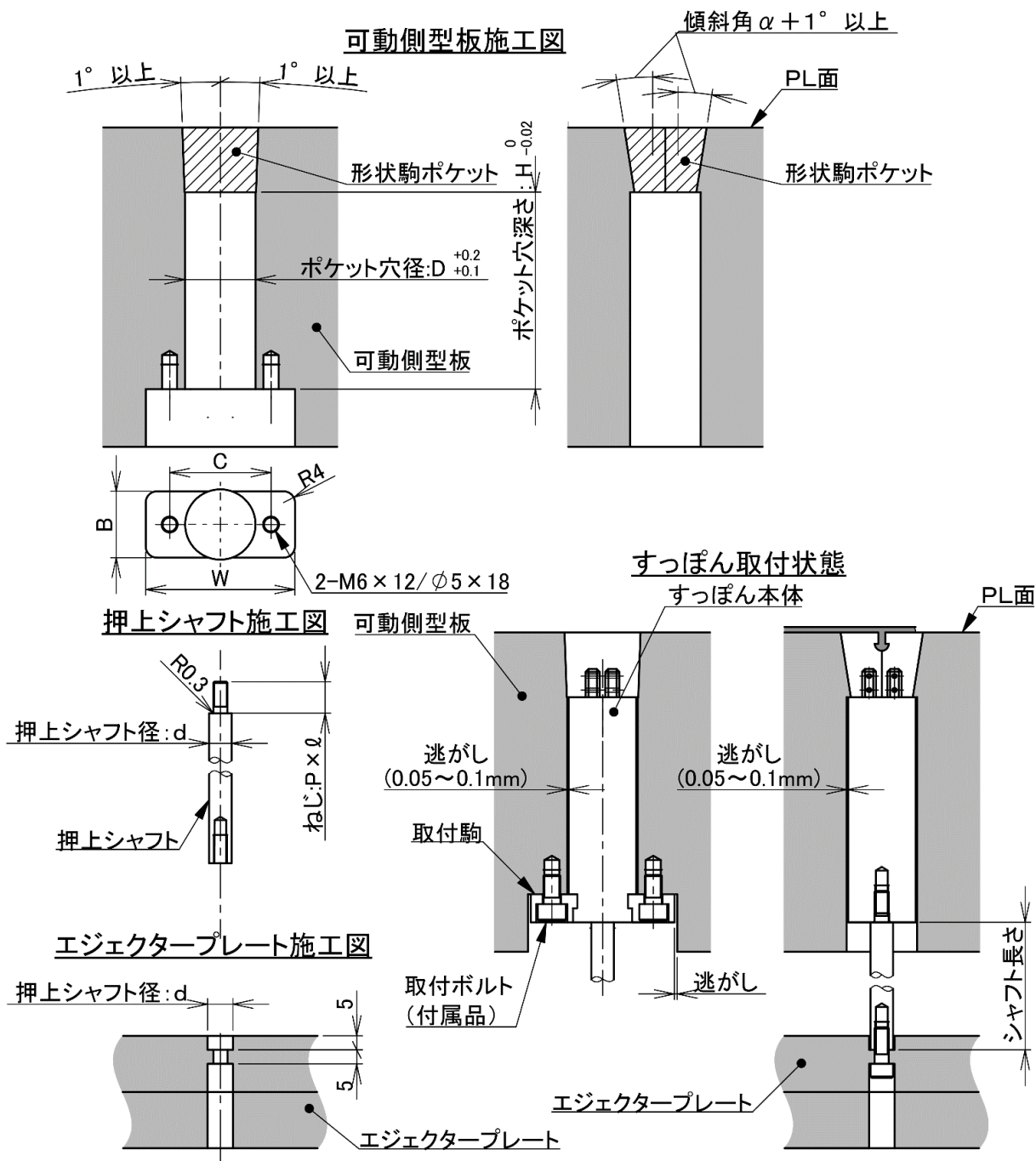
型番	傾斜角	ポケット穴			取付駒部			押上シャフト		成形駒固定方法
		長さ:B	幅:D	深さ:H	幅:W	C	E	直径:d	ネジ:P×Q	ノックピン
SSS01	21°	31	19	65	50	34	16	φ10	M6×15	φ3×2本
SSS02	21°	56	25	120	56	40	41	φ12	M10×20	φ4×2本

<注記>

- 1) 本図面は参考図のため、御社の設計、加工基準および”すっぽん”の実寸に合わせて適宜調整して下さい。
- 2) 各寸法公差については、記載のないものも含めてバリが発生しない範囲で調整して下さい。
- 3) 本図の寸法公差は、ポケット穴加工のための参考値です。

【組付参考図】 チューリップすっぽん：STR01

すっぽん取付参考例 ー丸型チューリップタイプ：STRシリーズー



<参考寸法>

型番	傾斜角	ポケット穴		取付駒部			押上シャフト		成形駒固定方法
		直径: D	深さ: H	幅: W	長さ: B	C	直径: d	ネジ: P x l	
STR01	8°	φ24	70	52	16~25	36	φ10	M6 x 14	φ1.5 x 4本

<注記>

- 1) 本図面は参考図のため、御社の設計、加工基準および”すっぽん”の実寸に合わせて適宜調整して下さい。
- 2) 各寸法公差については、記載のないものも含めてバリが発生しない範囲で調整して下さい。
- 3) 本図の寸法公差は、ポケット穴加工のための参考値です。

可動側型板施工図

傾斜角 $\alpha + 1^\circ$ 以上
PL面
形状駒ポケット
ポケット穴幅 : D $+0.2 / +0.1$
可動側型板
ポケット穴長さ : B $+0.1 / +0.2$
 1° 以上
 1° 以上
C
B
E
W
 $\phi 8$ (逃がし)
押上シャフト径:d
ねじ:P×L
R0.3
エジェクタープレート径:d
エジェクタープレート
エジェクタープレート

すっぽん取付状態

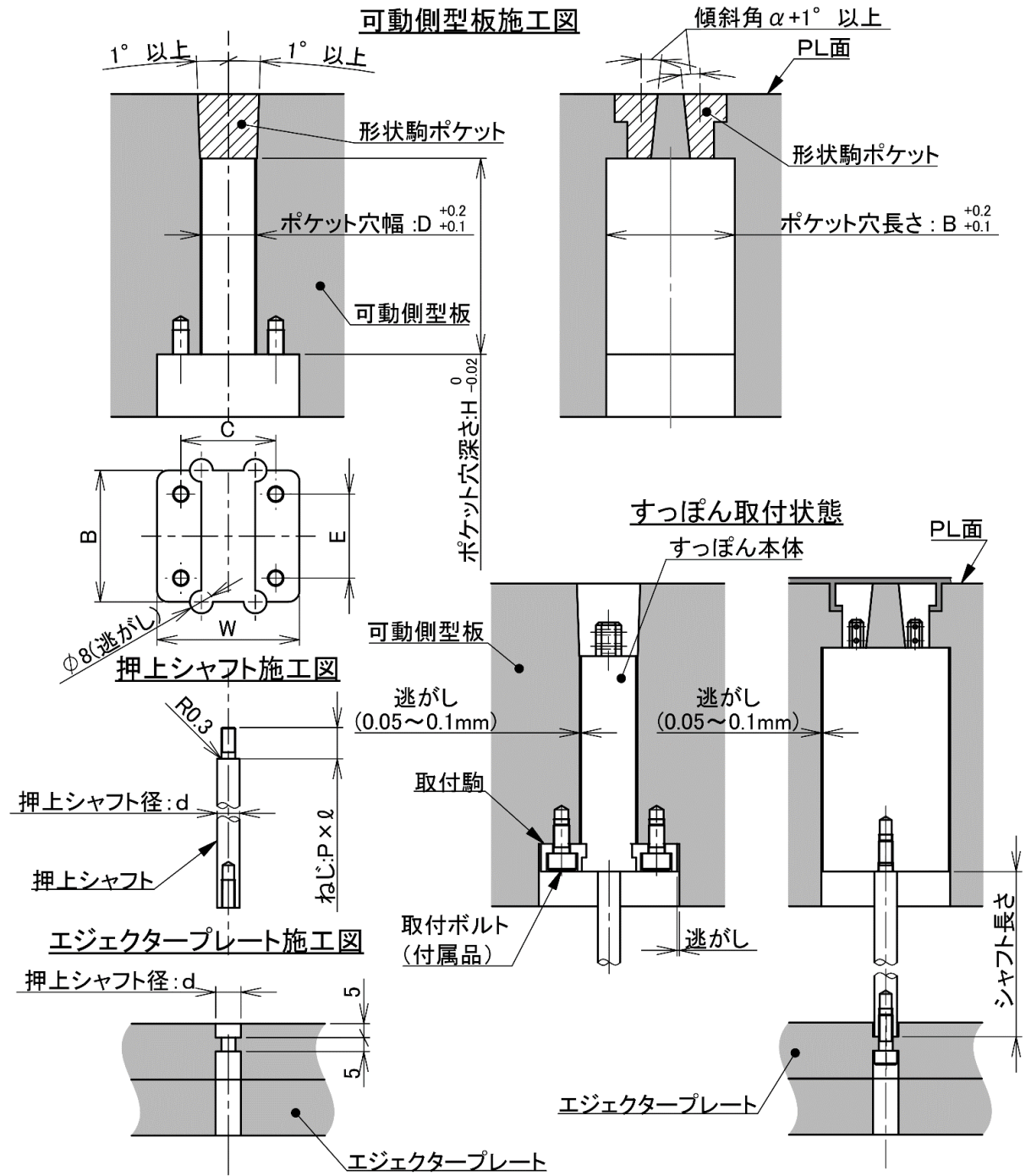
すっぽん本体
PL面
逃がし (0.05~0.1mm)
逃がし (0.05~0.1mm)
取付駒
取付ボルト (付属品)

型番	傾斜角	ポケット穴			取付駒部			押上シャフト		成形駒固定方法
		長さ:B	幅:D	深さ:H	幅:W	C	E	直径:d	ネジ:P×ℓ	ノックピン
STS01	11°	38	19	70	50	34	23	φ10	M6×14	Φ1.5×4本

- 1) 本図面は参考図のため、御社の設計、加工基準および”すっぽん”の実寸に合わせて適宜調整して下さい。
- 2) 各寸法公差については、記載のないものも含めてバリが発生しない範囲で調整して下さい。
- 3) 本図の寸法公差は、ポケット穴加工のための参考値です。

【組付参考図】 チューリップすっぽん：SVS01

すっぽん取付参考例 ーチューリップタイプ：SVSシリーズー



<参考寸法>

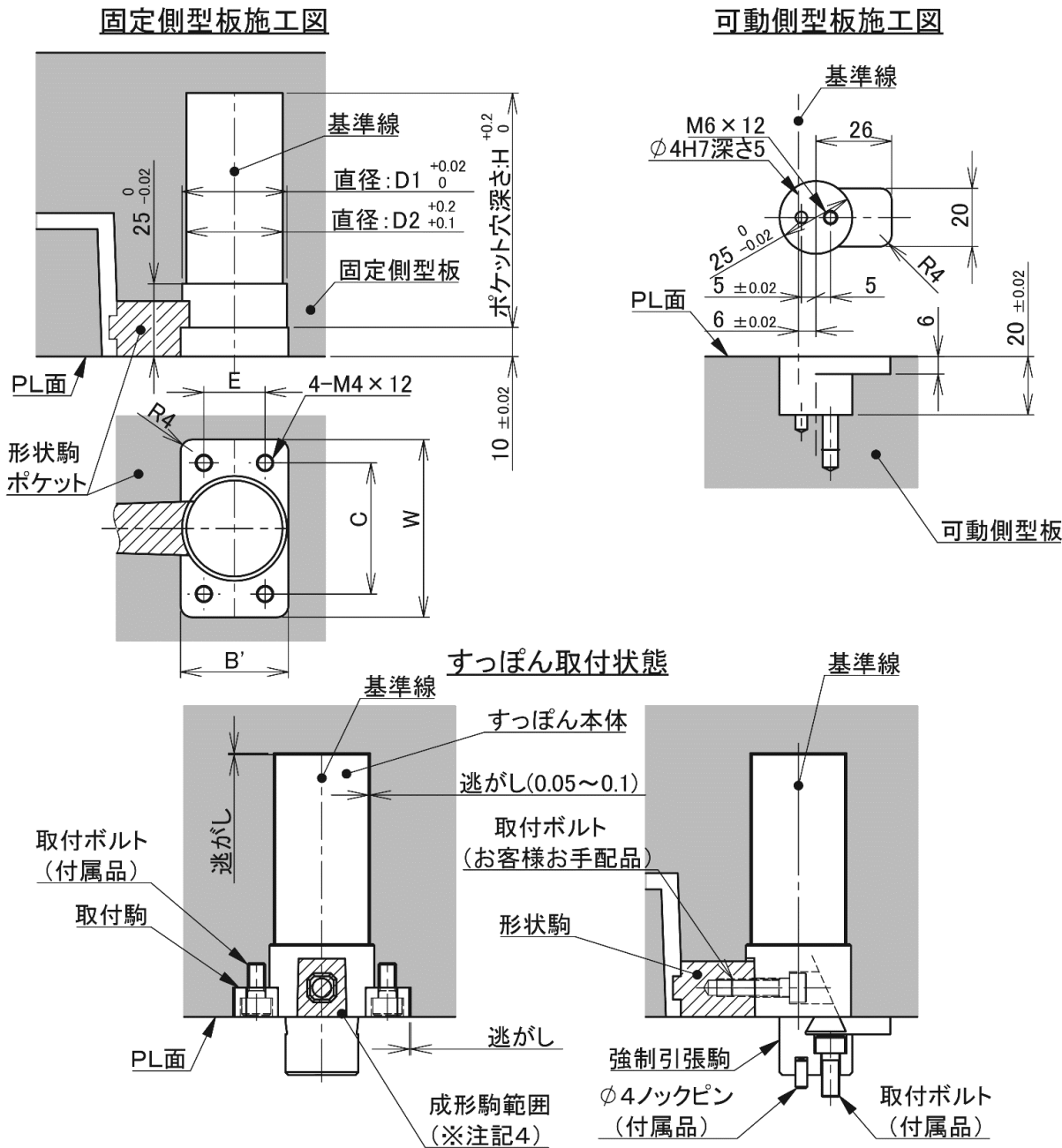
型番	傾斜角	ポケット穴			取付駒部			押上シャフト		成形駒固定方法
		長さ:B	幅:D	深さ:H	幅:W	C	E	直径:d	ネジ:P×l	ノックピン
SVS01	5°	45	19	70	50	34	30	φ10	M6×14	Φ1.5×4本

<注記>

- 1) 本図面は参考図のため、御社の設計、加工基準および”すっぽん”の実寸に合わせて適宜調整して下さい。
- 2) 各寸法公差については、記載のないものも含めてバリが発生しない範囲で調整して下さい。
- 3) 本図の寸法公差は、ポケット穴加工のための参考値です。

【組付参考図】キャブスライドすっぽん：SCR01

すっぽん取付参考例　－丸型キャブスライドタイプ：SCR01－



＜参考寸法＞

型番	傾斜角	ポケット穴			取付駒部				成形駒固定方法
		直径:D1	直径:D2	深さ:H	長さ:B	幅:W	C	E	
SCR01	24°	φ36	φ32	80	37	61	45	21	ボルト M6×20

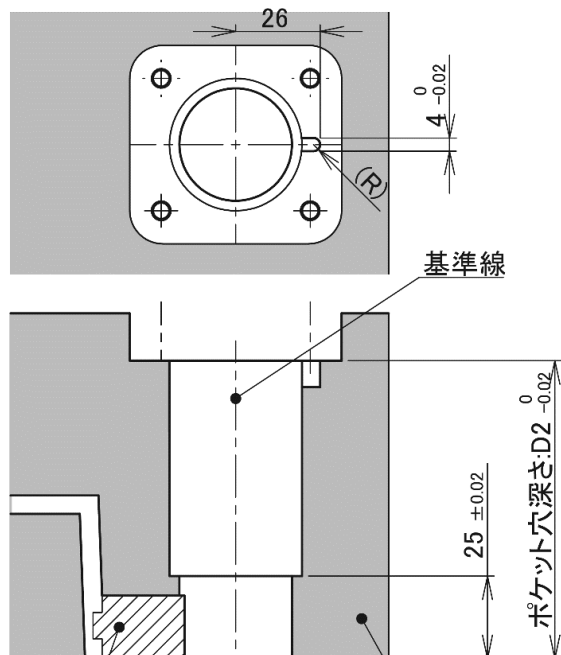
＜注記＞

- 1) 本図面は参考図のため、御社の設計、加工基準および”すっぽん”の実寸に合わせて適宜調整して下さい。
- 2) 各寸法公差については、記載のないものも含めてバリが発生しない範囲で調整して下さい。
- 3) 本図の寸法公差は、ポケット穴加工のための参考値です。
- 4) 形状駒はハッチングの範囲内に収まるよう設計することを推奨いたします。
ハッチングの範囲外にはみ出す場合は、成形駒が”すっぽん”および金型と干渉しないようにしてください。

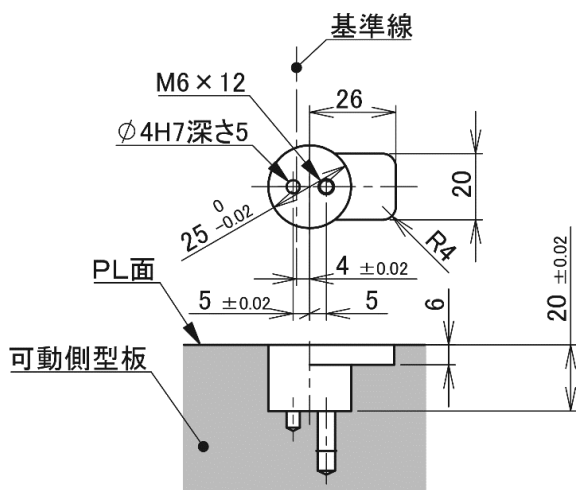
【組付参考図】キャブスライドすっぽん：SCR02

すっぽん取付参考例 ー丸型キャブスライドタイプ：SCR02ー

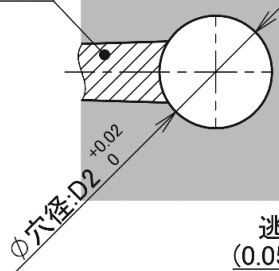
固定側型板施工図



可動側型板施工図



形状駒
ポケット



固定側型板
PL面

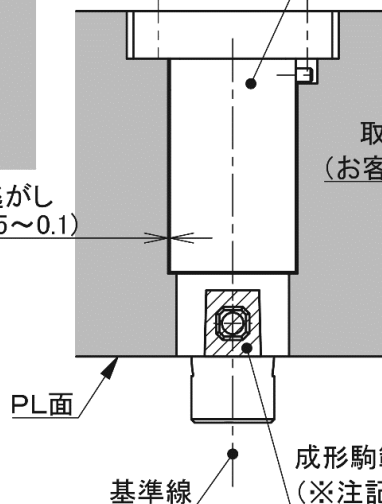
すっぽん取付状態
すっぽん本体

押さえ板

※ボルト留め又は固定側
取付板で挟んで固定

基準線

逃がし
(0.05~0.1)



取付ボルト
(お客様お手配品)

形状駒

強制引張駒

成形駒範囲
(※注記4)

φ4ノックピン
(付属品)

取付ボルト
(付属品)

<参考寸法>

型番	傾斜角	ポケット穴			成形駒固定方法
		直径:D1	直径:D2	深さ:H	ボルト
SCR02	24°	φ38	φ34	90	M6×20

<注記>

- 1) 本図面は参考図のため、御社の設計、加工基準および”すっぽん”の実寸に合わせて適宜調整して下さい。
- 2) 各寸法公差については、記載のないものも含めてバリが発生しない範囲で調整して下さい。
- 3) 本図の寸法公差は、ポケット穴加工のための参考値です。
- 4) 形状駒はハッチングの範囲内に収まるよう設計することを推奨いたします。
ハッチングの範囲外にはみ出す場合は、成形駒が”すっぽん”および金型と干渉しないようにしてください。

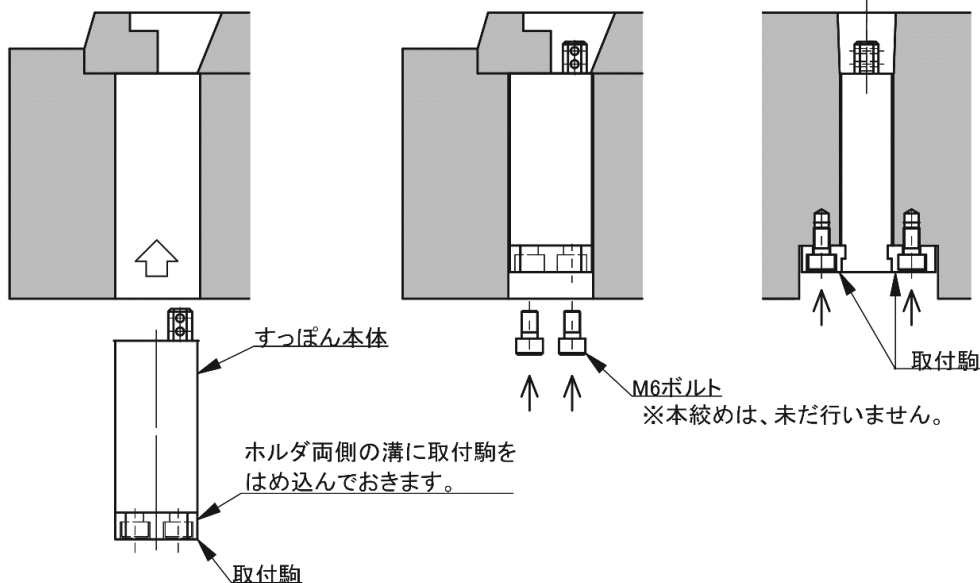
29

【すっぽん取り付け要領】 SSR,SSS,STR,STS,SVSシリーズ

すっぽん組込手順 コア取付タイプ(SSR,SSS,STR,STS,SVSシリーズ)

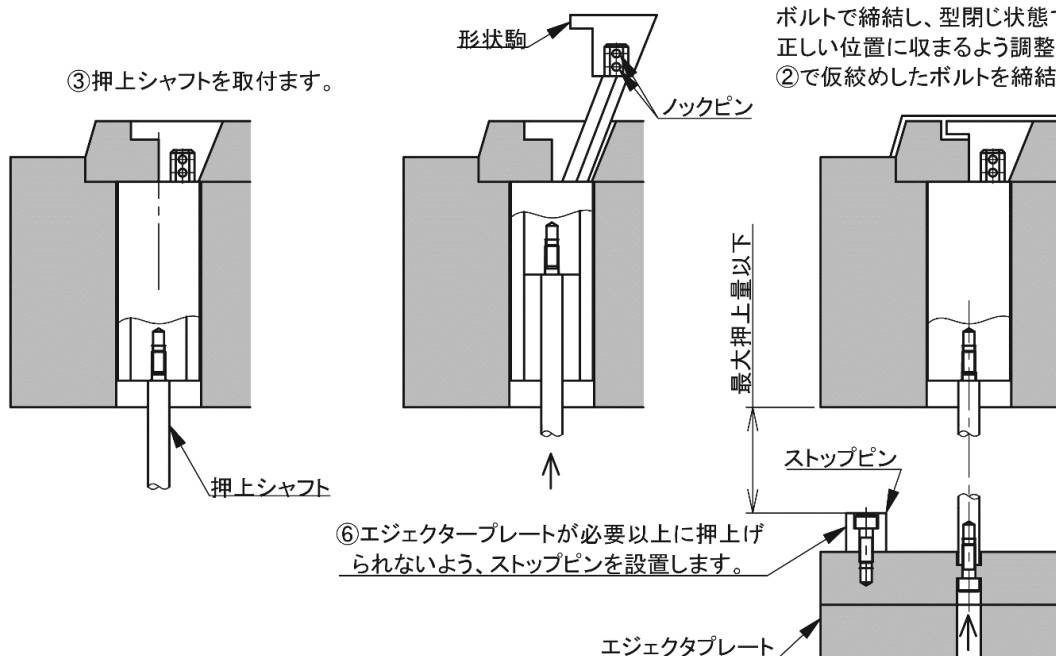
①すっぽん取付用のポケット加工を施し、
当該スペースに「すっぽん」をはめ込みます。

②ボルトで型板に仮絞めます。



④押上シャフトを押上げ、露出した締結部に
形状駒をはめ込み、ノックピンで固定します。

⑤押上シャフトとエジェクタプレート
をボルトで締結し、型閉じ状態で形状駒が
正しい位置に収まるよう調整したうえ、
②で仮絞めたボルトを締結します。

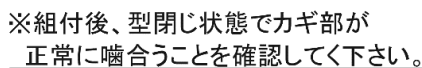


<注記>

- 1) 必ず形状コアがポケット穴に収納されている際の形状コアの位置を基準にして、“すっぽん”を現物合わせにて、金型に装填してください。
- 2) “すっぽん”本体または“すっぽん”に連結される形状コア、押上シャフト等をハンマーで叩く等により、“すっぽん”本体に無理な打撃衝撃が加わることは避けてください。
- 3) “すっぽん”とエジェクタプレートを繋ぐ押上シャフトを組付ける際、押上シャフトに引張力がかからないようにしてください。
“すっぽん”に連結された押上シャフトに引張力がかかると“すっぽん”は破損します。

①形状駒を「すっぽん」の取付部にボルトで固定し、「すっぽん」にバネを組み込んで、型板に施工した ポケットにはめ込みます。

②取付駒で押「すっぽん」を押さえてボルトで型板に固定します。

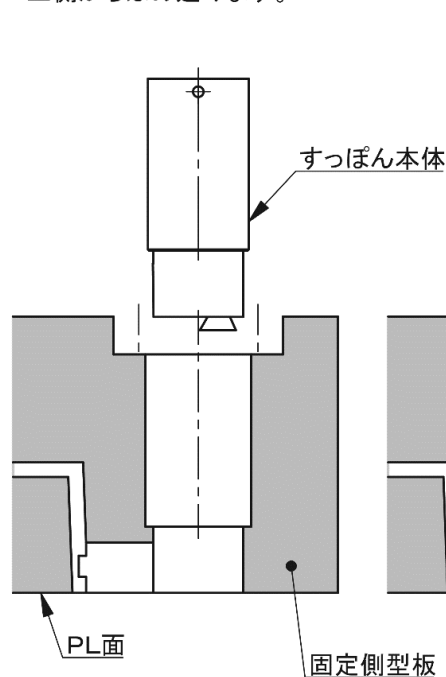


- 1) 必ず形状コアがポケット穴に収納されている際の形状コアの位置を基準にして、“すっぽん”を現物合わせにて、金型に装填してください。
- 2) “すっぽん”本体または“すっぽん”に連結される形状コア、押上シャフト等をハンマーで叩く等により、“すっぽん”本体に無理な打撃衝撃が加わることは避けてください。
- 3) “すっぽん”とエジェクタプレートを繋ぐ押上シャフトを組付ける際、押上シャフトに引張力がかからないようにしてください。
“すっぽん”に連結された押上シャフトに引張力がかかると“すっぽん”は破損します。

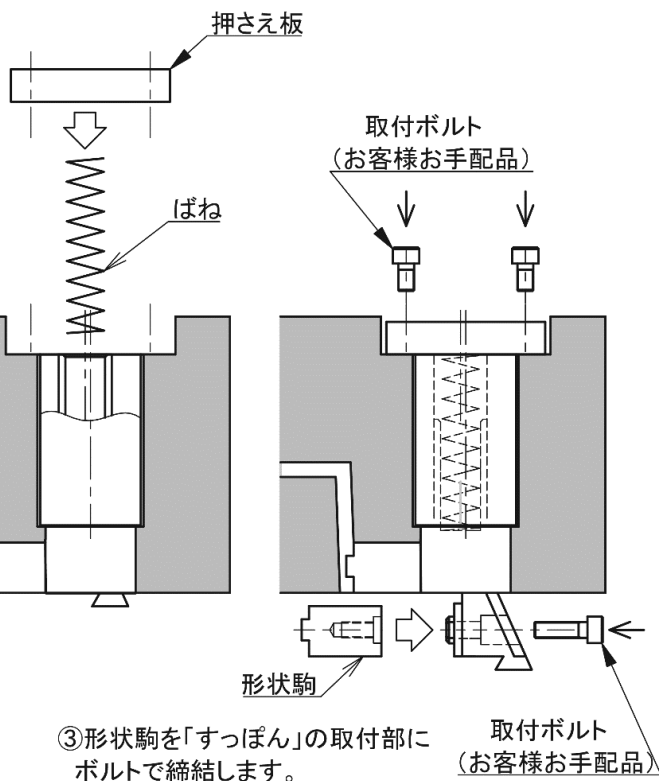
【すっぽん取り付け要領】SCR02

すっぽん組込手順 ーキャビ(上側面)取付タイプ(SCR02)ー

①「すっぽん」を型板に施工したポケットに上側からはめ込みます。

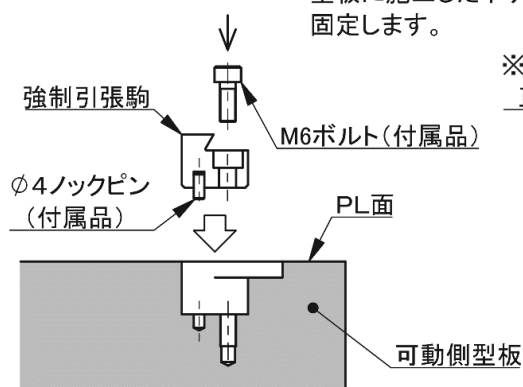


②「すっぽん」にばねを組み込み、押さえ板で塞いでボルトで固定します。

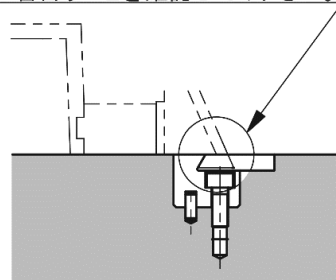


③形状駒を「すっぽん」の取付部にボルトで締結します。

④強制引張駒にノックピンを取付けて固可動側型板に施工したポケットにはめ込み、ボルトで固定します。



※組付後、型閉じ状態でカギ部が正常に噛合うことを確認してください。



<注記>

- 1) 必ず形状コアがポケット穴に収納されている際の形状コアの位置を基準にして、“すっぽん”を現物合わせにて、金型に装填してください。
- 2) “すっぽん”本体または“すっぽん”に連結される形状コア、押上シャフト等をハンマーで叩く等により、“すっぽん”本体に無理な打撃衝撃が加わることは避けてください。
- 3) “すっぽん”とエジェクタプレートとを繋ぐ押上シャフトを組付ける際、押上シャフトに引張力がかからないようにしてください。
“すっぽん”に連結された押上シャフトに引張力がかかると“すっぽん”は破損します。

【オプション設定】

すっぽん標準機の『形状駒取付部』、『取付駒高さ』、『押上量』、『スライド量』、『抜き角度』のパラメータを任意に設定して注文することができます。

38ページの「オプション見積依頼票」をコピーしてご記入の上、
suppon@technocrats.co.jp (株)テクノクラーツ すっぽん開発課宛) へ当シートをご送付ください。
折り返しお見積もりを送付させていただきます。

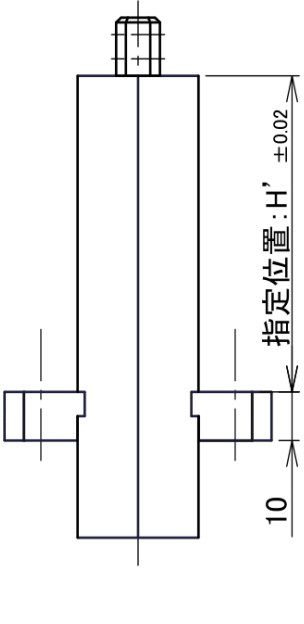
1. 形状駒取付部変更

	標準タイプ	①ネジ留タイプ (オプション)
＜丸型＞ SSR03 SSR04 SSR05 ＜角型＞ SSS01		
＜角型＞ SSS02		

品番	品名	①駒取付部 (オプション)			価格
		標準	変更	変更内容	
SSR03	丸型コア	∅3×2	要・否	ボルト留め(M5×11)に変更	お見積
SSR04	丸型コア	∅3×2	要・否	ボルト留め(M5×11)に変更	お見積
SSR05	丸型コア	∅3×2	要・否	ボルト留め(M5×11)に変更	お見積
SSS01	角型コア	∅3×2	要・否	ボルト留め(M5×11)に変更	お見積
SSS02	角型コア	∅4×2	要・否	ボルト留め(M8×14)に変更	お見積

【オプション設定】

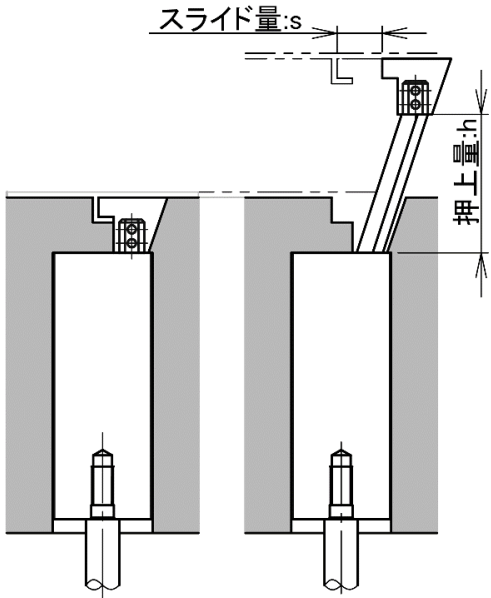
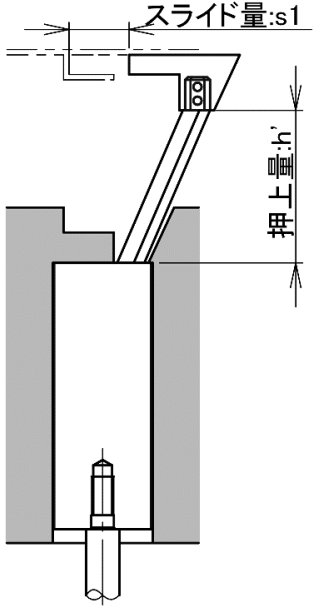
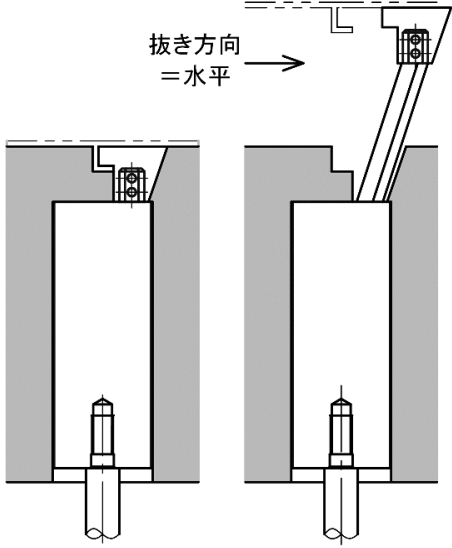
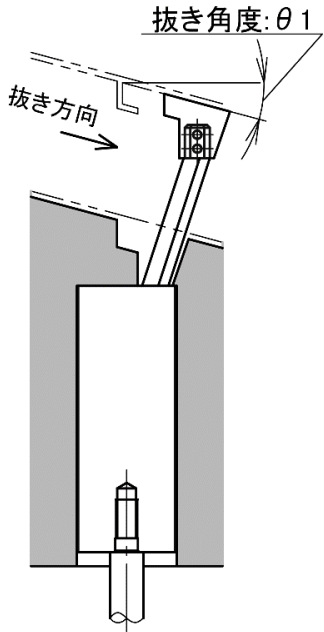
2. 取付駒高さ変更

	標準タイプ	②取付位置変更 (オプション)
＜丸型＞ SSR01 SSR02 SSR03 SSR04 SSR05 ＜角型＞ SSS01 SSS02 ＜チューリップ＞ STR01 STS01 SVS01		

品番	品名	②取付位置変更 (オプション)			価格
		H:標準	H':変更	変更可能範囲	
SSR01	丸型コア	40		5mm ~ 40mm	お見積
SSR02	丸型コア	40		5mm ~ 40mm	お見積
SSR03	丸型コア	85		5mm ~ 85mm	お見積
SSR04	丸型コア	85		5mm ~ 85mm	お見積
SSR05	丸型コア	85		5mm ~ 85mm	お見積
SSS01	角型コア	65		5mm ~ 65mm	お見積
SSS02	角型コア	120		5mm ~ 120mm	お見積
STR01	丸型チューリップ	70		5mm ~ 70mm	お見積
STS01	角型チューリップ	70		5mm ~ 70mm	お見積
SVS01	角型チューリップ	70		5mm ~ 70mm	お見積

【オプション設定】

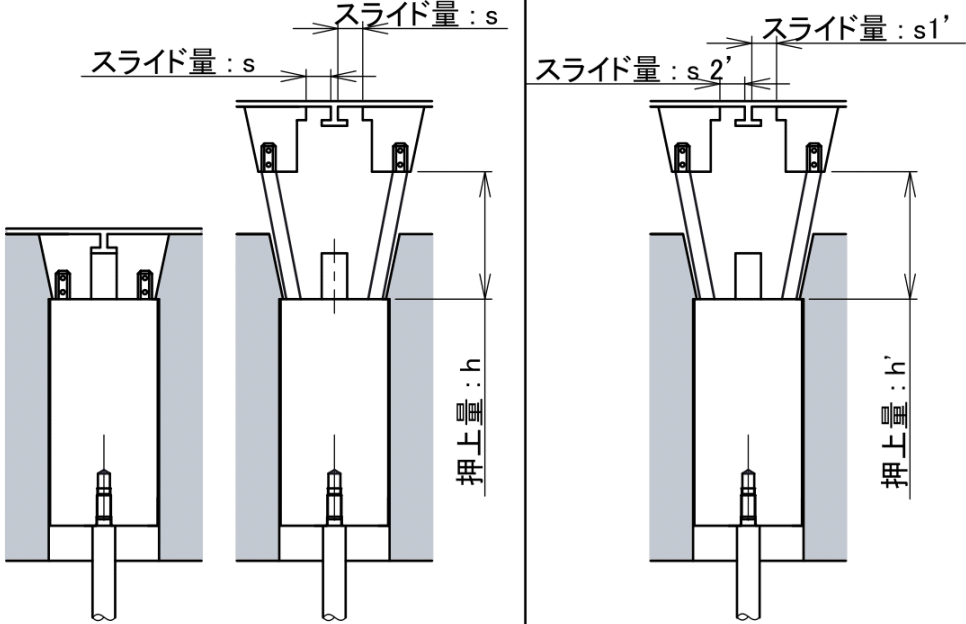
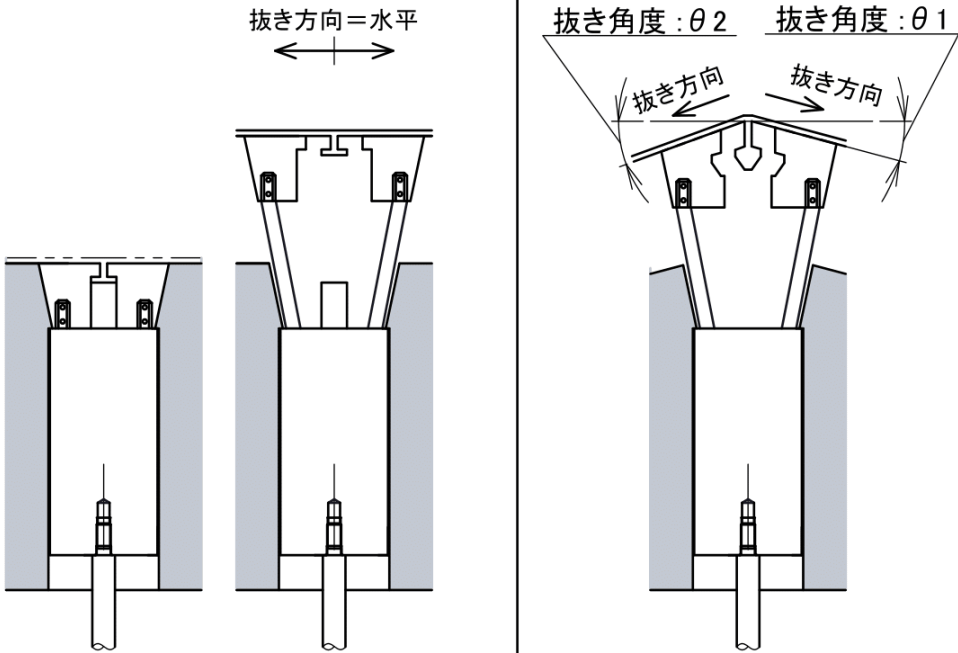
3. 押上量/スライド量、抜き角度変更(コアタイプ)

	標準タイプ	③押上量/スライド量変更
＜丸型＞ SSR01 SSR02 SSR03 SSR04 SSR05 ＜角型＞ SSS01 SSS02		
	標準タイプ	④抜き角度変更
		 ※抜き角度…+: 抜下り、-: 抜上り

品番	品名	③押上量変更		④スライド量変更		⑤抜き角度		価格
		h:標準	h':変更	s:標準	s1:変更	標準	θ1:変更	
SSR01	丸型コア	30		5.38		水平(0°)		お見積
SSR02	丸型コア	35		10.41		水平(0°)		お見積
SSR03	丸型コア	50		9.72		水平(0°)		お見積
SSR04	丸型コア	50		12.93		水平(0°)		お見積
SSR05	丸型コア	50		16.25		水平(0°)		お見積
SSS01	角型コア	40		15.35		水平(0°)		お見積
SSS02	角型コア	80		30.71		水平(0°)		お見積

【オプション設定】

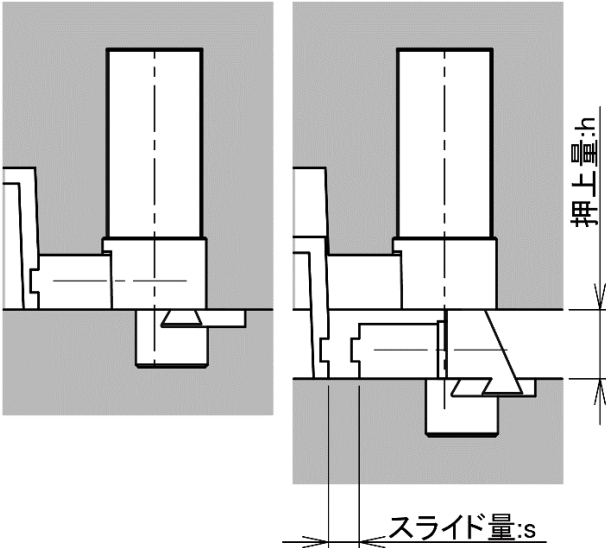
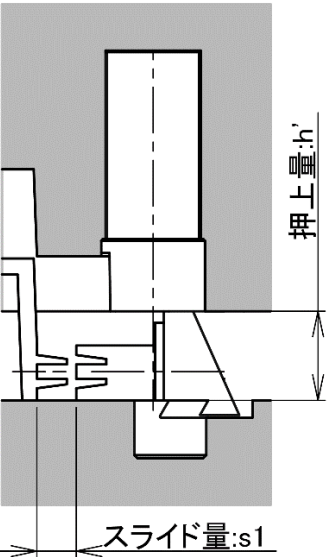
4. 押上量/スライド量、抜き角度変更(チューリップタイプ)

＜チューリップ＞ STR01 STS01 SVS01	標準タイプ	③押上量/スライド量変更
		
	標準タイプ	④抜き角度変更
		※抜き角度…+: 抜下り、-: 抜上り

品番	数量	③押上量変更		④スライド量変更			⑤抜き角度変更			価格
		h:標準	h':変更	s:標準	s1:変更	s2:変更	標準	θ1:変更	θ2:変更	
STR01	丸型チューリップ	40		5.62			0°			お見積
STS01	角型チューリップ	45		8.75			0°			お見積
SVS01	角型チューリップ	40		3.5			0°			お見積

【オプション設定】

5. 押上量/スライド量変更(キャビスライドタイプ)

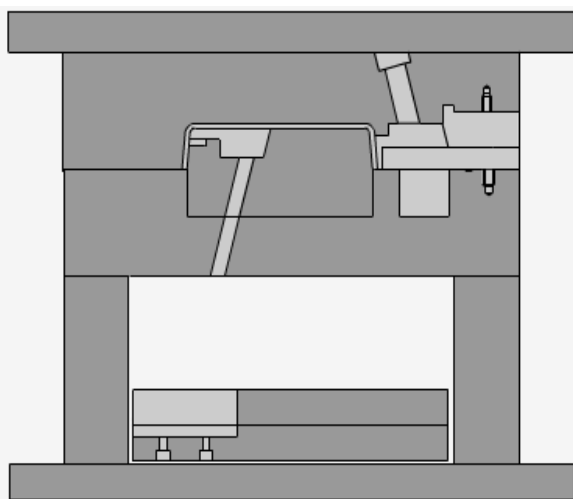
	標準タイプ	③押上量/④スライド量変更
＜キャビスライド＞ SCR01 SCR02 SCS01	 押上量:h スライド量:s	 押上量:h' スライド量:s1

品番	数量	③押上量		④スライド量		価格
		h:標準	h':変更	s:標準	s1:変更	
SCR01	丸型キャビスライド	24		10.69		お見積
SCR02	丸型キャビスライド	24		10.69		お見積
SCS01	角型キャビスライド	30		20.24		お見積

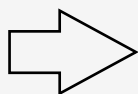
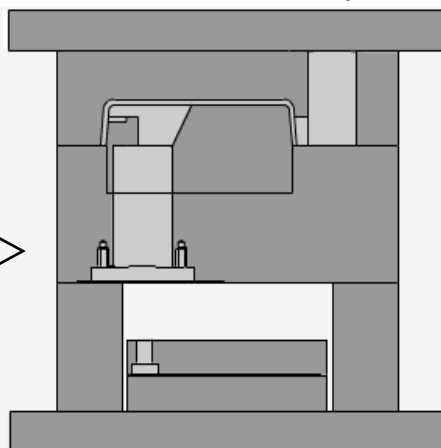
金型加工工数の削減

- 【すっぽんの特徴】 : 部品点数少、傾斜ピン用斜め穴加工不要
- 【すっぽん適用の利点】 : 加工工数の削減

従来機構金型加工例



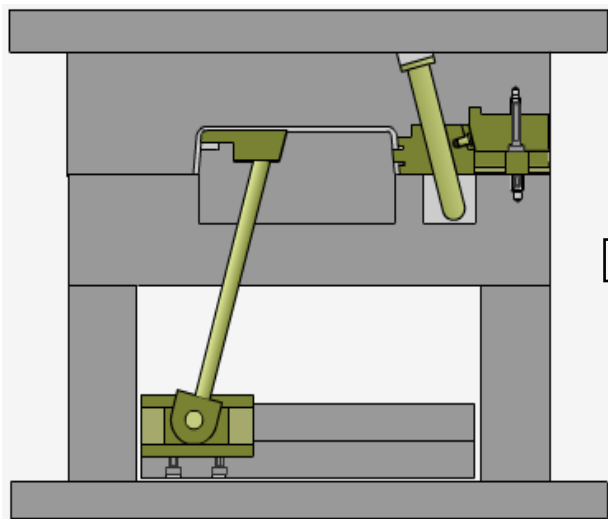
すっぽん金型加工例



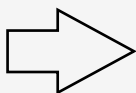
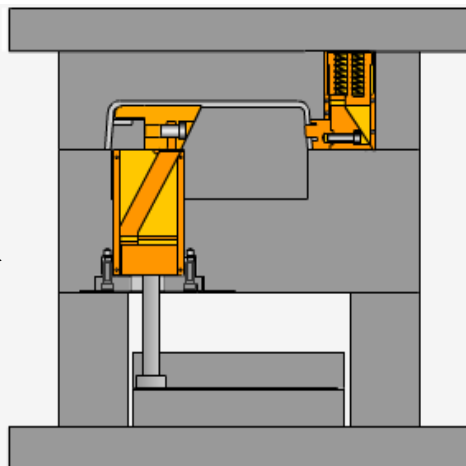
アンダーカット処理機構の組み付け工数の削減

- 【すっぽんの特徴】 : 部品点数少、合わせ調整不要
- 【すっぽん適用の利点】 : 組み付け工数削減、組み合わせ誤差の低減（成形品精度の向上）

従来機構組み付け例

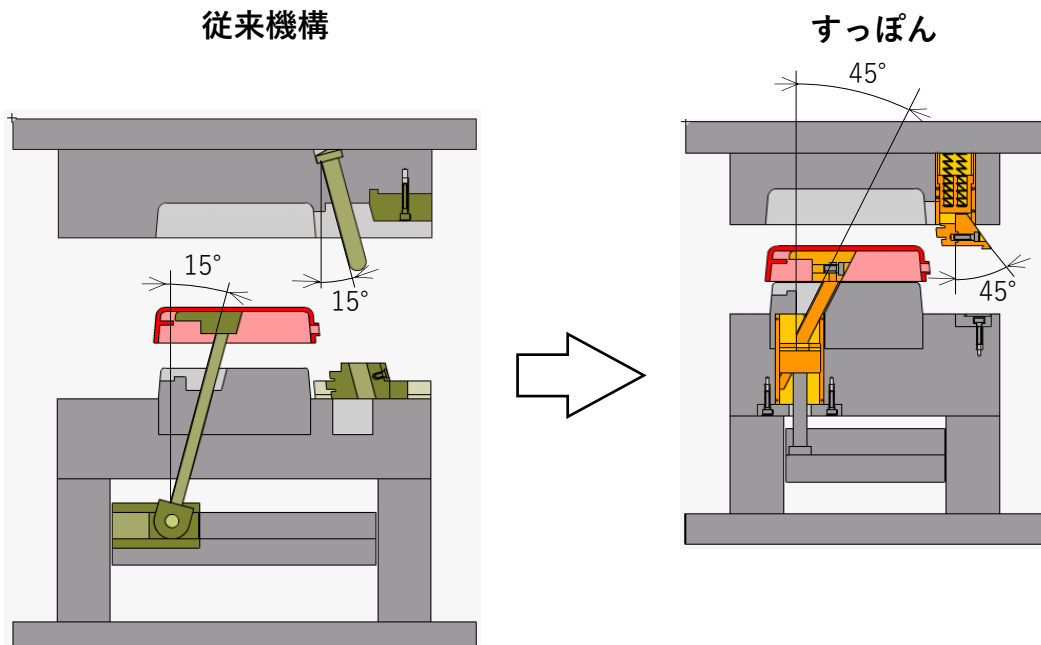


すっぽん組み付け例



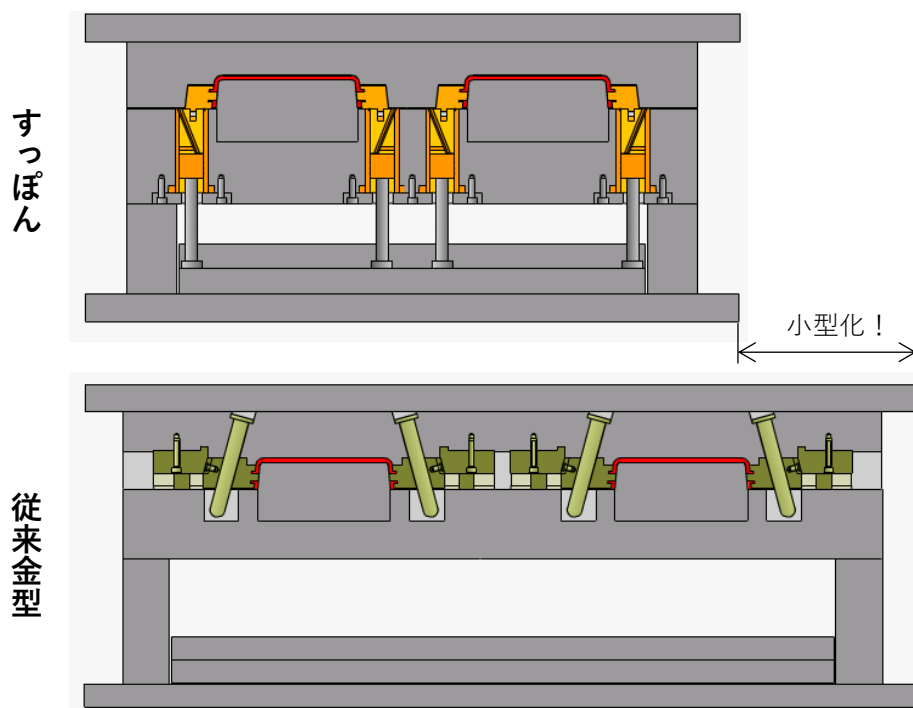
成形サイクルの短縮

- 【すっぽんの特徴】 : 摺動角最大45°
- 【すっぽん適用の利点】 : 成形サイクルの短縮、金型の小型化



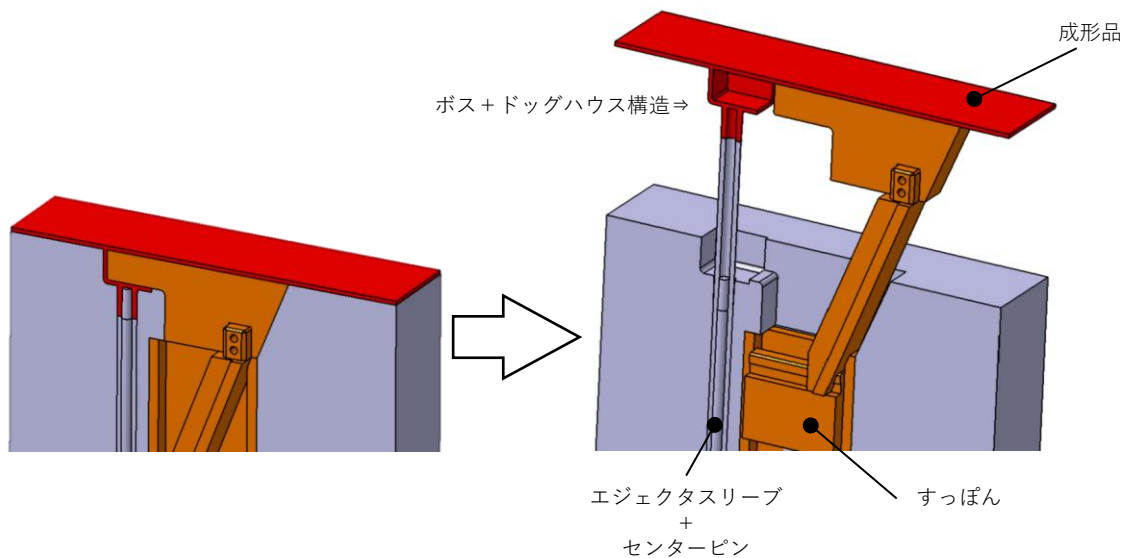
金型サイズの小型化

- 【すっぽんの特徴】 : コンパクトで堅牢な機構構造
- 【すっぽん適用の利点】 : 金型サイズの小型化、輸送費の低減、射出成型機の小型化



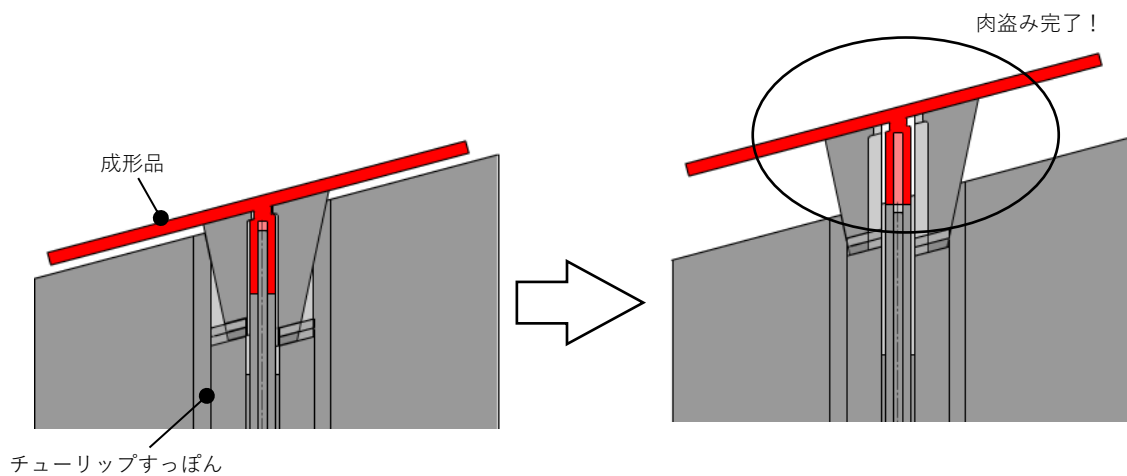
ボス+ドッグハウス

エジェクタスリーブを簡単に配置でき、ボス+ドッグハウス構造が簡単に成形できます。



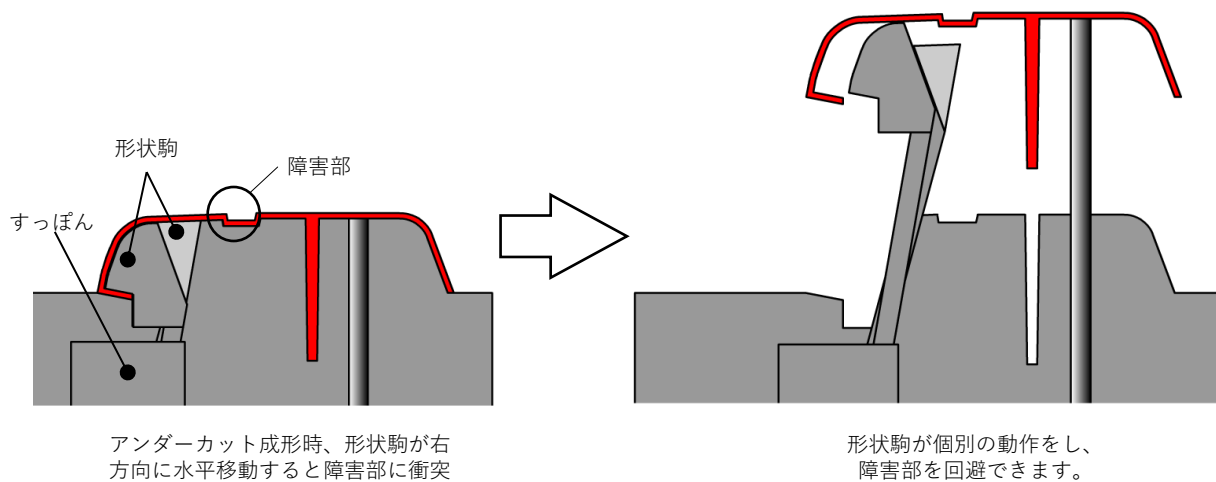
ヒケ対策

ボスのヒケ対策として、チューリップすっぽん※でボス根元の肉盗みを簡単に行うことができます。
(※特注品)



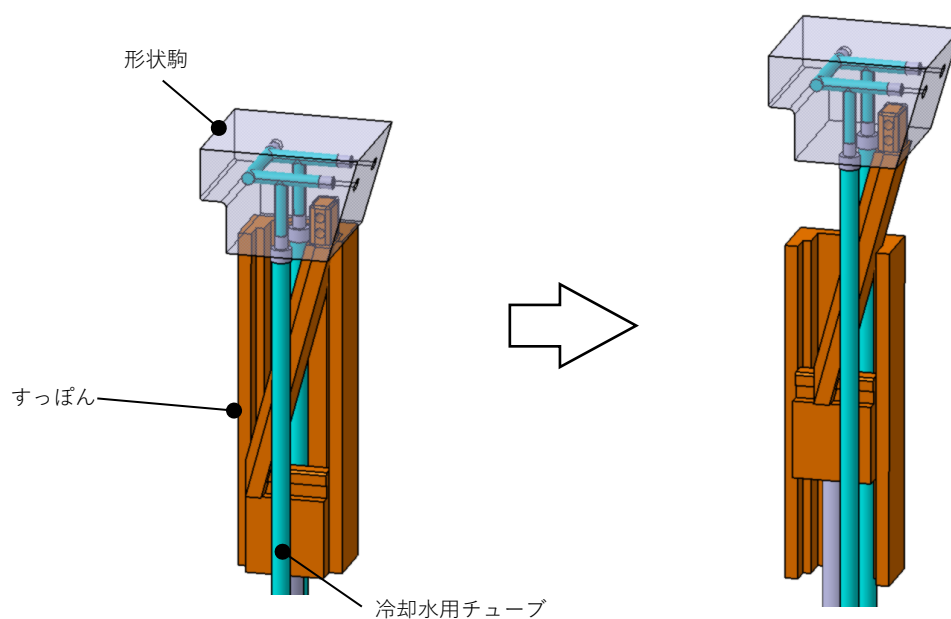
障害物回避

すっぽん※を2個用いれば従来機構で成形困難な形状を成形可能とします。（※特注品）



冷却管配置

すっぽん※のユニット内に冷却管を配置可能で成形品を効率的に冷却します。（※特注品）



Technocrats



【ご相談窓口】

(株)テクノクラーツ すっぽん開発課

TEL : 082-264-1010

FAX : 082-264-1071

E-mail : suppon@technocrats.co.jp

“すっぽん”のお見積りやご注文、適用
検討のご依頼やご相談など、お気軽に
お問い合わせください。