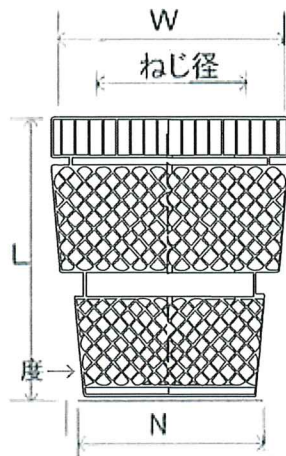


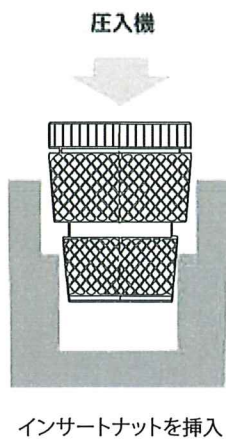
ボス表面樹脂割れ / ボス割れ / インサート浮き沈みの防止

後埋めインサートの問題点を解決する新規工法

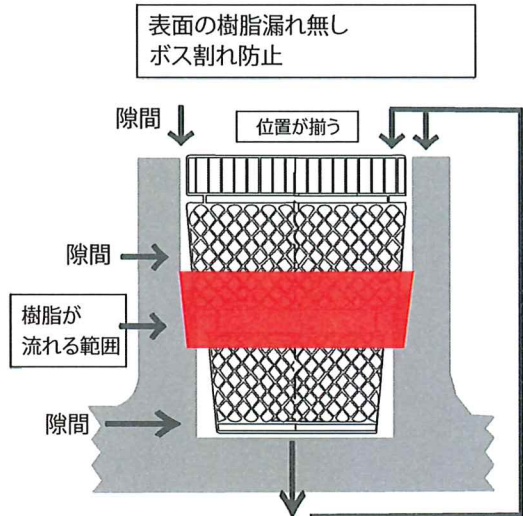
TS3型



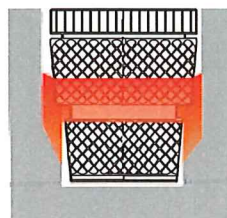
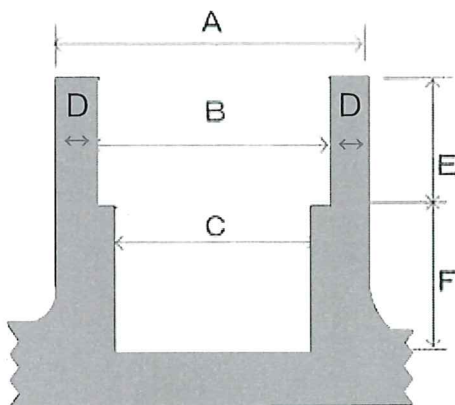
挿入メカニズム



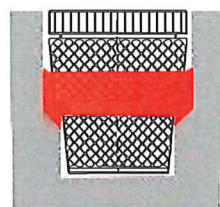
挿入後の状態



ボス形状



樹脂が溶け、
インサートの溝の中に
流れ込む



樹脂が固まる

- * 樹脂の流れは中央の溝部分に集約される
- * インサート上下部分には流れなく隙間ができる
- * ボス表面での樹脂モレ無し
- * ボス割れ無し
- * インサート底辺とボス底辺がピッタリと収まる
- * インサート表面の浮き沈み無し
- * ポリカーボネイト等のインサート挿入時に
割れやすい材質に向いています

多品種のインサートを同時に埋め込む際に起こりうる、
成型品の表面からのインサートの凹凸を解決できます。
また、専用の埋め込み装置も用意しています。

下記の寸法仕様は一例です。
原則はお客様からの仕様での設計です。

単位mm

TS3型 インサート仕様					ボス寸法(最小値)					
型番-ねじ径-長さ	ねじピッチ	L	W	N	A	B+0 -0.05	C	D	E+0 -0.05	F+0 -0.05
TS3-M2-4.0L	M2xP0.4	4.0	4.0	3.5	7.2	4.0	3.6	1.6	2.6	1.4
TS3-M3-6.0L	M3xP0.5	6.0	5.0	4.3	9.0	5.0	4.4	2.0	4.2	1.8
TS3-M4-8.0L	M4xP0.7	8.0	6.0	5.1	10.6	6.0	5.3	2.3	4.7	3.3
TS3-M5-10.0L	M5xP0.8	10.0	7.0	5.9	13.0	7.0	6.2	3.0	5.7	4.3
TS3-M6-12.0L	M6xP1.0	12.0	9.0	7.7	15.6	9.0	8.0	3.3	7.7	4.4

この工法は特許となっています。ご使用の場合は許可願います。