金型チェック項目

□部は構想時にチェック

機　　種	品　　番	品　　名

○=OK、X=NG

	担当者	検図者
(1)客先支給の仕様書に準じた構造になっているか。		
A).金型サイズは成形機仕様を満足しているか。(①型長さ、②型幅、③型厚)	○	
B).ロケートリングは成形機仕様に準じているか。(ロケートリング仕様でない場合はシングル段取り溝はOKか。)	○	
C).ノズルタッチ部は成形機使用に準じているか。(①ノズルタッチ深さ、②SR径、③ノズル口径)	○	
D).エジェクタ押出しロッド(KO)は成形機使用に準じているか。(①KO逃し穴径、②穴位置)	○	
E).金型吊りフックは金型重量を満足しているか。		
F).吊りバランスは満足しているか。		
G)仕様材質は客先要望どおりに使用されているか。(①CAV、②CORE、③SLIDE)	○	
H).水冷カプラは客先指示どおりの規格か。	○	
I).ランナー、ゲートは客先要望どおりか。①ランナー径、②ゲートサイズ	—	
J).ゲート仕様、位置は客先指示通りか。	○	
K).製品取り数はあっているか。	○	
I).客先要求の固定位置決め(U溝)はありますか。	○	
(2)金型構造及び強度は満足しているか。		
A).製品レイアウトは良いか。(片方に寄り過ぎたりしてないか)	○	
B).固定主型、可動主型の厚みは強度を考慮した厚みになっているか。	○	
(強度不足の場合、サポートピラで補助を行っているか)　計算書を提出のこと		
C).型ズレ防止のロッキングは設定されているか。		
D).また型ズレのロッキングの強度は大丈夫か。		
E).PL形状に問題はないか。(面0度すり合せ部位がないか等)		
F).PL受圧面積は十分に足りているか。(圧受けプレートの設置など)		
G).スライドコア構造に問題はないか。		
①スライドストロークは足りているか。(アンダー量+3mm以上)	○	
②製品形状がスライド方向でアンダーになってないか。	○	
③アンギュラピン長さ及び強度は良いか。		
④ロッキングブロックの強度は良いか。		
⑤組み付けは容易に出来るか。		
⑥摺動部の材質は良いか。(アンダープレート、ガイドプレートなど)		
⑦スライドコアが100mm以上又は製品を多く含んでいる場合、冷却を設定してあるか。		
⑧スライドスプリングはバネ力を計算してあるか。(初圧荷重　天側のみスライド総重量X1.5～2倍、その他1.4倍)		
⑨スライドとEJピンは干渉してないか。		
⑩スライドは受け板調整になっているか。		
H).傾斜コア構造に問題はないか。		
①スライドストロークは足りているか。(アンダー量+3mm以上)	—	
②製品形状がスライド方向でアンダーになってないか。	—	
③傾斜ロッド長さ及び強度は良いか。		
④組み付けは容易に出来るか。		
⑤摺動部の材質は良いか。(オイレスブッシュ、ガイドブロックなど)		
⑥傾斜コアが製品を多く含んでいる場合、冷却を設定してあるか。	—	
⑦傾斜コアスライド方向に干渉となるエジェクタピン又は形状はいないか。	—	
⑧傾斜角度は安全に動作する角度か。(推奨15°　以下)	—	

客先仕様　型サイズ	①	Max 750 mm	②	Max 750 mm	③	Max 450 mm ～ Min mm			
型メーカー　型サイズ	①	Max mm	②	Max mm	③	Max mm ～ Min mm			

客先仕様　リング径	①	Φ 100 mm	シングル段取りの	固定側取付板に形状加工の有・無	有	無
型メーカー　リング径	①	Φ mm		可動側取付板に形状加工の有・無	有	無

客先仕様　サイズ	①	固定側取付板面より深さ mm	②	SR 19.5 mm	③	Φ 5.5 mm
型メーカー　サイズ	①	固定側取付板面より深さ mm	②	SR mm	③	Φ mm

客先仕様　サイズ	①	Φ 100/85 mm	②	ピッチ 100 mm	個数 4 個	
型メーカー　サイズ	①	Φ mm	②	ピッチ mm	個数 個	

金型重量	Kg	ボルトサイズ	M X4
金型吊り角度	°	3° 以下に設定	

客先要望　材質	①	P20	②	P20	③	2738
型メーカー　材質	①		②		③	

客先規格	日东3TPM	金型使用部品	

客先要望　サイズ	①		②	
型メーカー　サイズ	①		②	

提出日	2017 年 7 月 1 日

製作メーカー		
会社名	担 当	承 認

提出 →
← 検図後返

受容日	2017 年 7 月 10 日

提出先メーカー		
会社名	担 当	承 認
宁海亿路		

	○=OK、X=NG 担当者	検図者
I).ガス抜き入れ子はガスが抜ける様な構造になっているか。		
J).リブが深い部位は入れ子対応にしてあるか。(10mm以上の深いリブは入れ子採用)	○	
K).加工が容易な構造になっているか。		
L).エジェクタ早戻しスプリングはバネカを計算してあるか。(初圧荷重 エジェクタプレート総重量X1.5倍以上)計算書を提出のこと		
M).ベース締付ボルトは強度を考慮した本数、サイズになっているか。(成形トン数のMax型開き力に耐えれるか)		

成形トン数 Ton	固定主型締付	本数	4 本	サイズ	M 30	可動主型締付	本数	4 本	サイズ	M 30
	固定入れ子締付	本数	本	サイズ	M	可動入れ子締付	本数	本	サイズ	M
						エジェクタプレート	本数	本	サイズ	M

		○
N).エジェクタガイド、サポートピラ等のエジェクタ部のピンの配列、ピン径、個数は問題ないか。		
O).十分なエジェクタピンが設定されているか。		
P).直押し設定の必要があるか。		
Q).角ピンはブロック形状に必要はないか。		
R).上記2項目設置に関し製品をかかえこんでないか。		
S).エジェクタプレートの戻しスプリングのジャッキボトム用ボルトは設定されているか。(ショルダーボルト)	○	
T).エジェクタ戻り確認スイッチが必要な場合、スイッチ、コンセントの規格は客先指定はどおりか。(指定が有った場合)		
U).3プレート構造に問題はないか		
①サポートピン径の強度は大丈夫か。	—	
②ランナーストリッパの開き量は十分にあるか。(全スプルー長さ+20mm以上)	—	
③ランナーロックピンは設定されているか、又樹脂の流れを邪魔してないか、ランナー交差部に設定されているか。		
④ランナーストリッパー強制開きスプリングは設定されているか。		
⑤パーティングロックの設定は型の重量を考慮して設定されているか。		
⑥ランナー掴みは設定されているか。		
⑦ランナー廻り止めは設定されているか。		
⑧アンギュラスライドがある場合、サポートピンが可動主型からはずれる前にアンギュラピンは抜けているか。(設定不可の場合、ガイドピンを入れること。)		
⑨型開き防止プレートが設置されているか。		
⑩ピンゲート径は、仕様書通りか。		
⑪ピンゲート部をブッシュにする必要があるか。		
V).冷却回路に問題はないか。		
①冷却効率を十分に考慮されているか。	○	
②冷却穴と他の穴の間隔は十分にとれているか。(Min.5mm)	○	
③冷却回路数は、客先指定どおりになっているか。		

客先指定回路数	固定 4	可動 4	型メーカー回路数	固定	可動	○	

④冷却カプラの位置は指定位置にあるか又ソケットが干渉しないか。(取り付け板と冷却穴中心の距離50mm)	○	
⑤冷却継ぎ手は型よりはみ出てないか。	○	
⑥冷却穴径は、Φ6.5、Φ8.5、Φ11.5、Φ15、Φ18.5、Φ24、Φ30のいずれかに なっているか。(タンクも含む)	○	
⑦冷却配管が天側に来ている場合 水逃がし用の溝は掘ってあるか。	○	

注)黄色の部分は構想図段階で確認 該当しない部分は必ず ” － ”記入すること。

月日	変更内容	担当

○
×
—
要検討