

# 金型分解方式比較表

## 基本構造

### 金型分解機（新型）

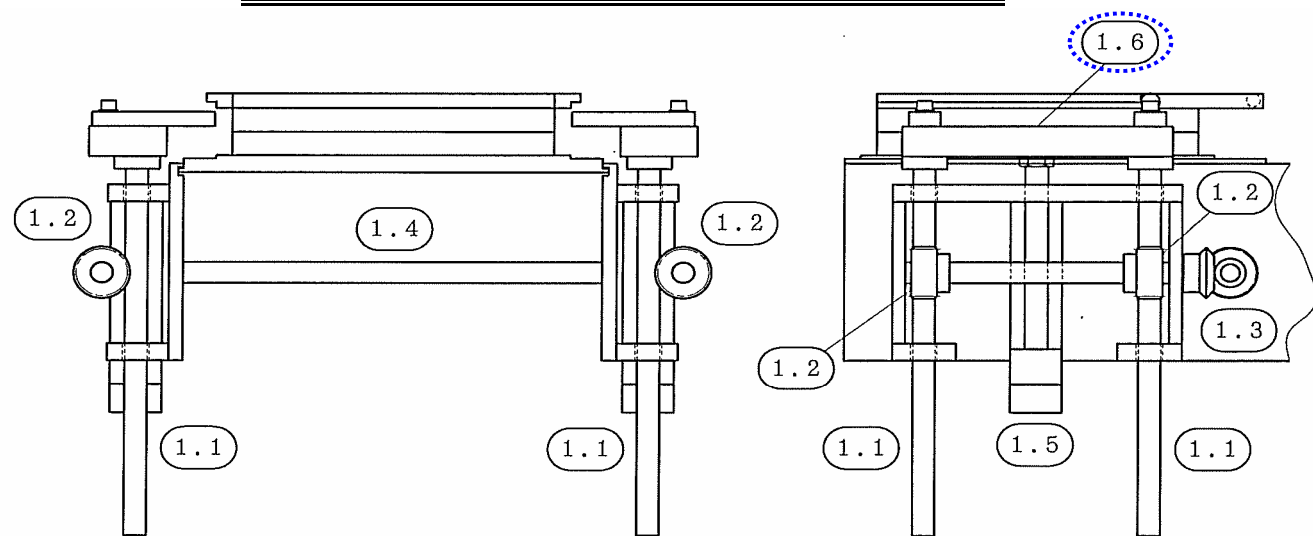


図1 左右同調型分解機基本構造（機械式同調）

- ・ 組上げ高さが低い為、プレス作業面も低い。
- ・ 構造上価格が高い。

### 金型分解機（従来方式）

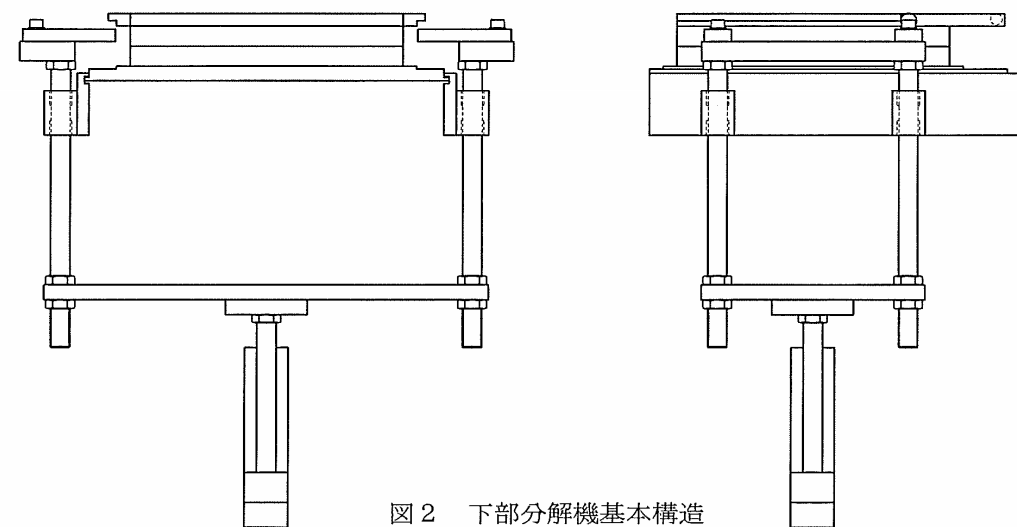
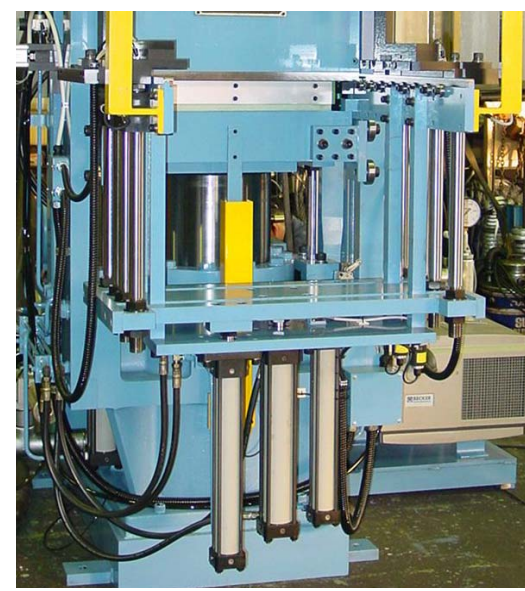
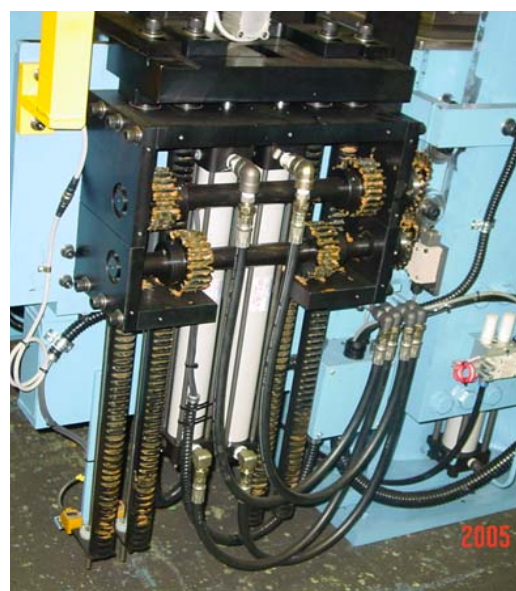


図2 下部分解機基本構造

- ・ 組上げ高さが高い為、プレス作業面が高くなる。
- ・ 構造上ローコストである。

## 高負荷分解時

- ・ 高負荷分解時に機械的にたわむ部分が 1. 6 部分なので、たわみが小さい。  
※図1の1.6部、参照下さい。



左右機械同調式金型分解機(新型)

従来型金型分解機

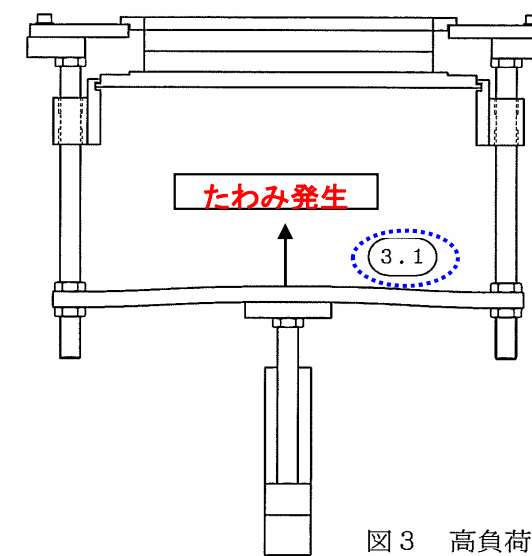


図3 高負荷離型時

- ・ 高負荷分解時に機械的にたわむ部分が 3. 1 部分なので、たわみが大きい。  
※図3の3.1部、参照下さい。

## 偏負荷分解時

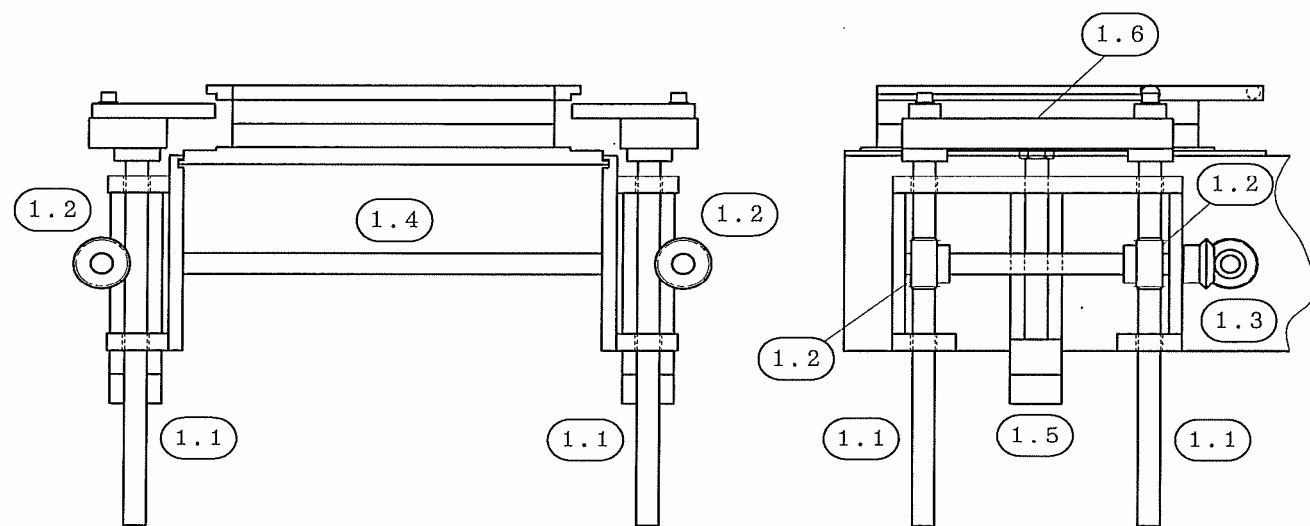


図1 左右同調型分解機基本構造（機械式同調）

- ・ 昇降ステー(1.1)に丸ラックを使用し、ピニオン(1.2)、マイタ(1.3)連結ステー(1.4)により、4本の昇降ステーの同調を取っています。従って、4本の高さのズレが偏負荷時でも3mm以内です。  
※図1参照下さい。
- ・ 分解力は左右のシリンダーの押力の合計になります。

## 新型分解機の利点

- ・ 金型分解時、左右に偏荷重が負荷された場合でも、前後左右の駆動距離が機械的に制限される為、金型へ負担をかけません。従って、金型損等のトラブル発生防止になり、長期間に渡り安定した成形を続ける事が可能となります。
- ・ また、分解機の駆動部分に鉄板製のフルカバーがつきますので、配線ダクトの巻き込み(従来型では、発生した事がある)等がなくなり、安全で安定した作業が可能です。

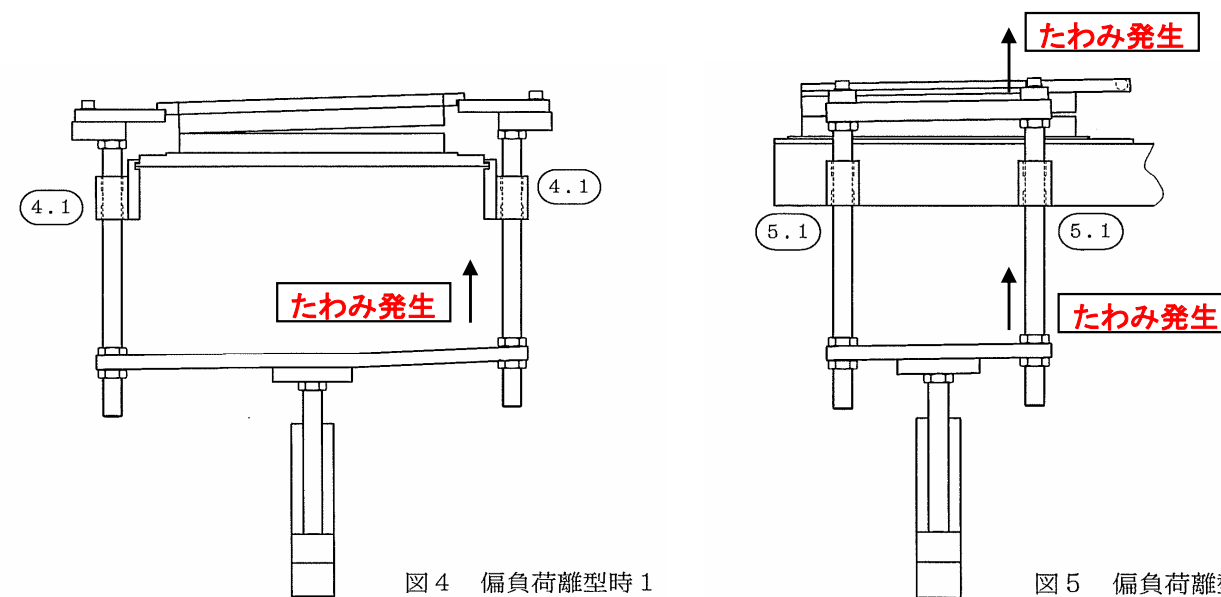


図4 偏負荷離型時1

図5 偏負荷離型時2

- ・ 昇降ステーガイド(4.1), (5.1)のガタ分だけズレが発生するので高さズレは大きくなります。また、高さズレが発生した場合にはガイドの通過抵抗が大きくなり分解力が低下します。  
※図4&5参照下さい。

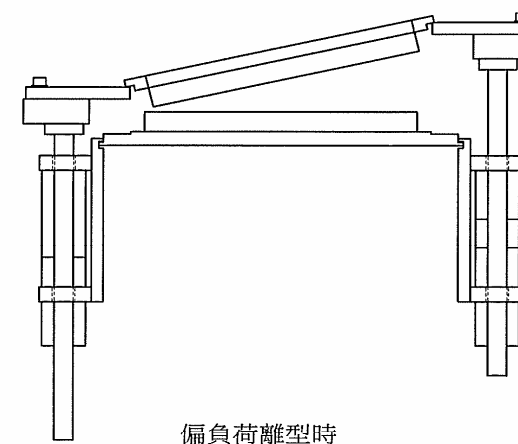


図6 左右同調型分解機（油圧式同調）

- ・ 他メーカーで採用されている方式です。通常負荷では使用可能ですが、金型分解時、左右に偏荷重が負荷された場合は荷重の小さい方が先に開口され、金型が斜めに開きます。最悪の場合、金型破損等のトラブルが発生します。  
※図6参照下さい。