

产品描述:	DF概要	Description
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 本公司凭借60年的热流道设计和制造经验，成功地研制出DF系列。为庆祝本公司成立50周年，现隆重推出基于DF概念发展的精细更新产品 - DF金系列。</li> <li>• 喷嘴的核心设计由 SealFit™ DFQ (螺纹类型) 和 DFX (压板类型) 组成，两者都在久负盛名的DF基础上进行设计。塑料材料通过最直接的通道从注塑机喷嘴传输到模穴，使内应力及注塑压力减至最小。</li> <li>• 本公司共生产七个不同射料量的喷嘴系列，最长标准长度达600mm，适用于由小至非常大的注射量产品。每一个喷嘴系列都有标准浇口，包括油压和气动阀针浇口，以达到最佳浇口质量。而本公司的气动式控制浇口 Control Gate™，既符合成本效益，亦可同时控制开启/关闭浇口。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DFシステムは、60年におよぶホットランナ製造メーカーとしての経験から設計された集大成です。この度、50周年を記念しDFシステムをさらに改良したDFゴールドシリーズを紹介いたします。</li> <li>• ノズル設計はDirect-Flo™ (ダイレクトフロー)原理に基づいた SealFit™ “DFQ”(ねじ込み式)と“DFX”(ノズルタッチ、リング式)の2種類を標準化しております。ダイレクトフロー技術により、成形材料はマシンノズルからキャビティまでストレス、圧力損失を最小限におさえスムーズに流れます。</li> <li>• 精密小物部品から大物まで対応できる7種類のノズルシリーズを標準化し、ノズル長さは600mm以上まで対応いたします。ゲート形状は、油圧、空圧バルブゲートを含め種類を標準化しました。pneumatic Control Gate™ (空圧コントロールゲート) はゲートを開閉する機能を有し、従来のバルブゲートと比較しコストメリットがあります。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DF Systems are the result of 6 decades in hot runner design and manufacturing experience. The DF GOLD series is a refinement complementing the proven DF concept, and is introduced in celebration of our 50th year in business.</li> <li>• Core nozzle designs are comprised of SealFit™ “DFQ” (thread style) and “DFX” (compression style) which are based on the well-established Direct-Flo™ (“DF”) principle. <i>Plastic material is conveyed from the machine nozzle to the cavity by the most direct path thus minimizing stress and reducing pressure.</i></li> <li>• Seven nozzle series are available with lengths up to 600 mm accommodating small to very large shot weights. Each nozzle series has standard gates including hydraulic or pneumatic Valve Gate for highest gate quality and our pneumatic Control Gate™ design for a cost effective simultaneous open/close control of the gate.</li> </ul>
<p>DF金系列具有以下特色:</p>	<p>DFゴールド特徴:</p>	<p>DF GOLD features include:</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 改良浇口形式 新增加了多种嘴头设计，以此扩大应用范围。所有的嘴头都镀上了专门的涂层以增加耐磨性。</li> <li>• 换色套 惯常的颜色转换过程未必能将旧物料完全清除干净，而换色套能防止物料在此区域停滞以达成快速的换色结果。</li> <li>• 流道板 流道板由优质钢以及特殊材料做成，不易磨损；加上打磨过的流道，可以确保熔体顺畅地快速流动。本公司亦有供应有角度的流道板以配合特殊的应用需要，例如双物料注塑技术等。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 改良されたゲートチップ ゲートチップのデザインを改良し、より様々なプラスチック製品に対応が可能となりました。全てのゲートチップ表面にコーティングを施し、耐摩耗性が向上しました。</li> <li>• カラーシール ゲートの樹脂溜まり部にカラーシールを設置することで、滞留する樹脂を排除します。カラーシール設置により、色変性を向上させることが可能となりました。</li> <li>• マニホールド マニホールドは成形材料の添加物による磨耗を考慮し、最高品質のチールを採用しております。またマニホールド内の樹脂路をホーニング加工し成形材料がスムーズに流れる設計です。2色成形等の特殊仕様に対応する角度付きマニホールドも製作しております。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Improved Gating Configurations - Several new tip designs have been added for increased application flexibility. All tips utilize a proprietary coating that yields increased wear resistance.</li> <li>• Color Seal - In the event our standard color change purge process fails to remove all the previous material, the color seal eliminates the potential for any material to take residence in this area.</li> <li>• Manifolds - Our manifolds are constructed of high quality steel and special materials providing low wear properties with honed flow channels to ensure optimum, unobstructed melt flow. Angular manifolds are also available for speciality applications such as two material injection molding.</li> </ul>

DF金系列有七种大小的流道，直径由3到25mm。

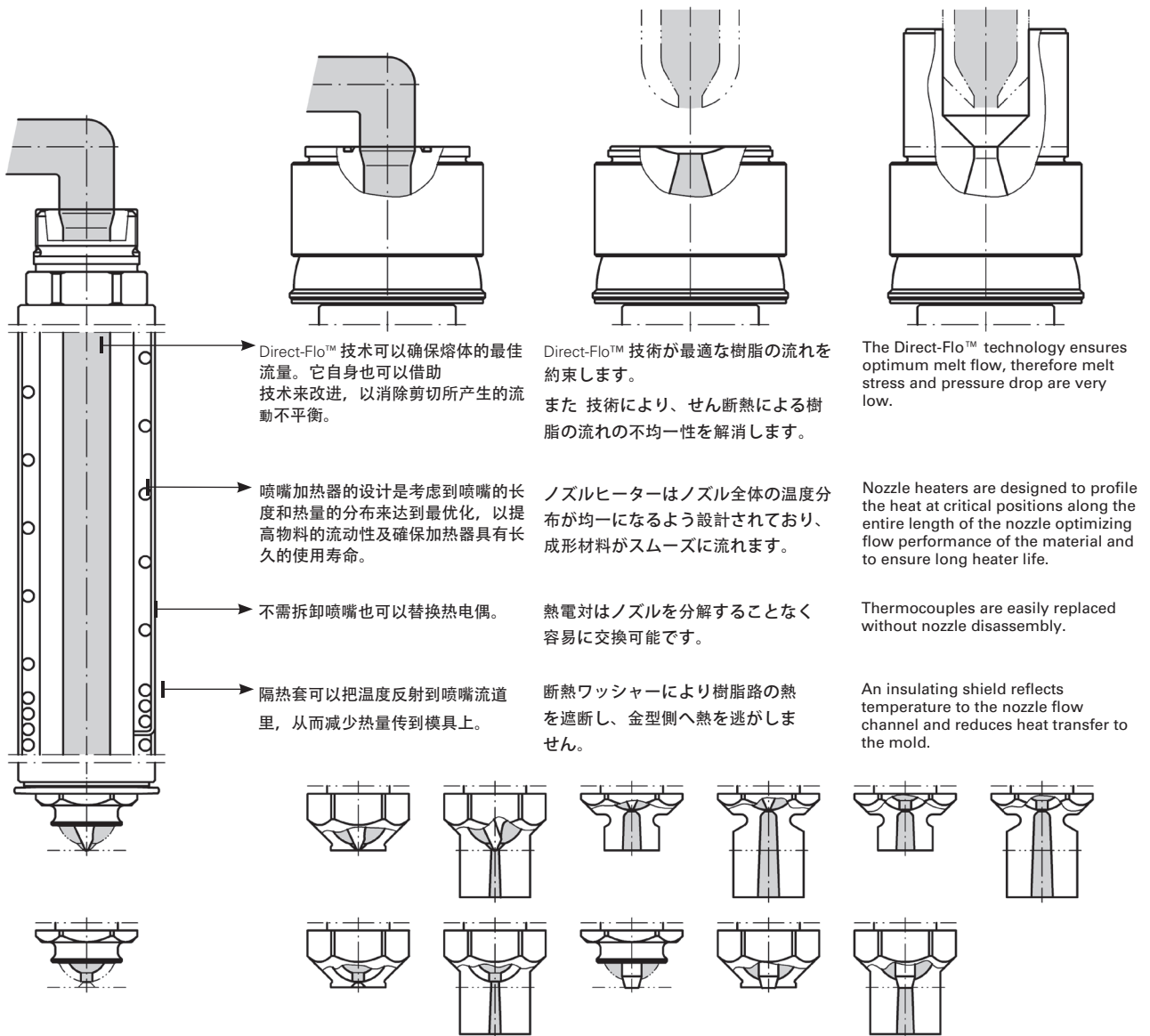
DFゴールドシリーズは最小3mm～最大25mmの7種類の樹脂路径を標準化しております。

The DF GOLD series has seven flow channel sizes available from 3 to 25 mm.

DF喷嘴头在单点喷嘴或配合流道板都可交换使用。DFQ和DFX喷嘴的用途具有特定性。DF喷嘴头有加长部分以配合不同角度及减压的用途。

DFノズルはシングル仕様やマニホールド仕様に対応できるように、ヘッド部を交換する事が可能です。また、角度付きやサックバック用に使用するヘッド部延長タイプもあります。

DF nozzle heads are exchangeable for variable use on single and manifold applications. DFQ and DFX nozzles are application specific. DF heads are available with extra stock for angle or decompression application.

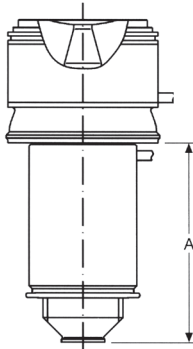


- DF喷嘴每个流道系列都有多款嘴头可选择。如有需要替换的话，替换过程亦非常容易。
- 浇口的设计，可以使熔体应力以及压差减少到最小值。
- 制造时使用了特殊材料，确保浇口的最佳效能。

- DFノズルは種類のゲートから選択可能です、交換も容易です。
- ゲートチップは成形材料のストレスと圧力損失を極力少なくする設計となっております。
- ゲートチップには特殊材料を使用し、ゲート跡は最高の仕上がりを実現します。

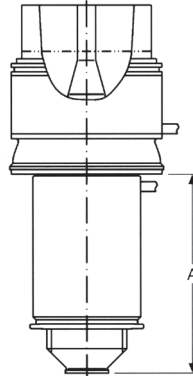
- DF nozzles have numerous gates available for each flow channel size; gates are easily exchanged when necessary.
- Gates are designed to minimize melt stress and pressure drop.
- Specialty materials are used in the construction to achieve optimal gate performance.

DFX-R



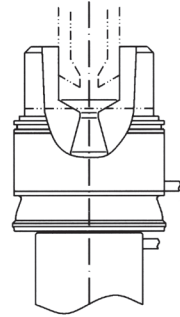
有圆弧的单喷嘴  
シングルノズル (ノズルタッチR付)  
Single Nozzles with Radius Head

DFX-E



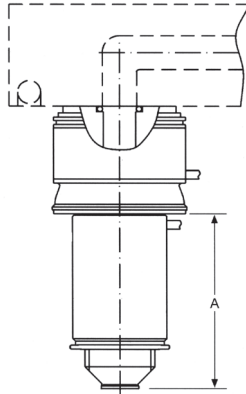
带有加长头部的单喷嘴  
シングルノズル (延長ヘッド付)  
Single Nozzles with Extra Stock Head

DFX-ED



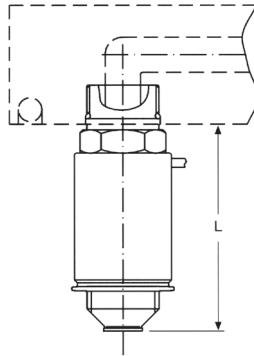
卸压  
サックバック  
Decompression

DFX-M



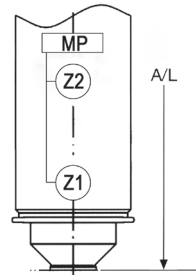
含O型密封钢圈的压板类喷嘴  
リング式  
Compression Style Nozzles with Steel O-Ring

DFQ



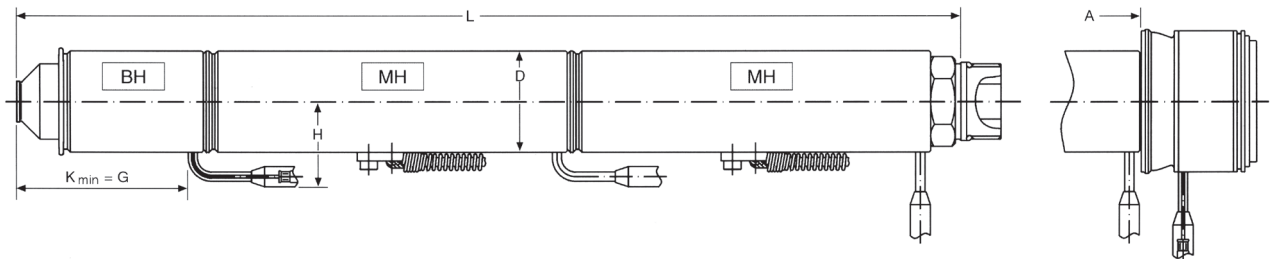
螺纹类喷嘴  
ねじ込み式  
Thread Style Nozzles

DF-T Thermal-Tip



Multi-Power (MP) 嘴身加热器, 适用于DF8 - DF22系喷嘴  
Multi-Power (MP) サーマルチップノズル DF 8 - DF 22  
Multi-Power (MP) for all Nozzles from DF 8 - DF 22

DF-MZ多区喷嘴・マルチゾーンノズル・Multi Zone Nozzles

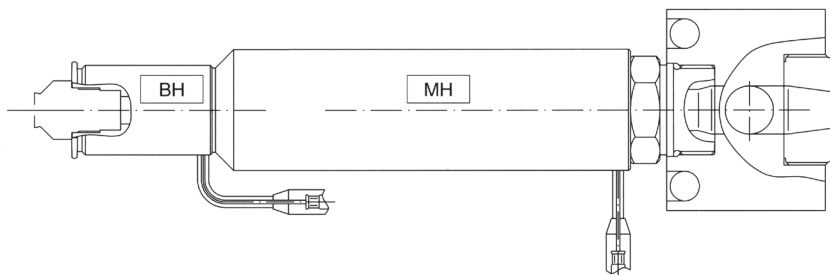


多加热区长喷嘴, 适用于DF8及其以上系列  
ロングノズルに使用するマルチゾーンヒーター (DF8シリーズ以上)  
Long Nozzles with Multi Heating Zones from DF 8 and Up

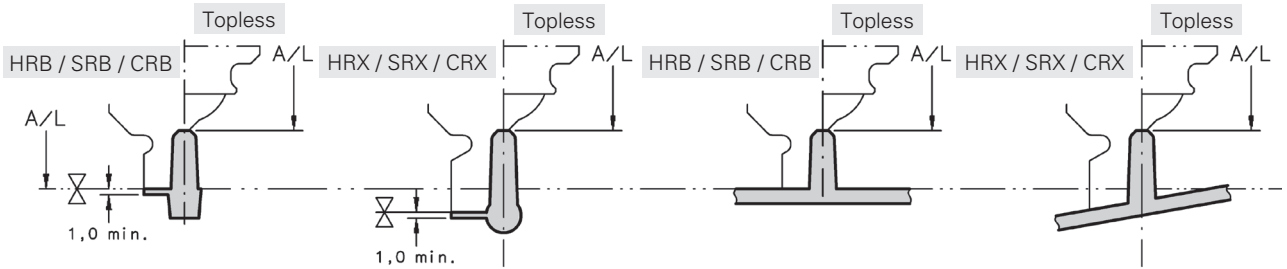
BH = 嘴身加热器  
BH = ベースヒーター  
BH = Base Heater

MH = 多区加热器  
MH = マルチゾーンヒーター  
MH = Multi Zone Heater

小型前喷嘴・先端スリムノズル (特注)・Slim Front Nozzles

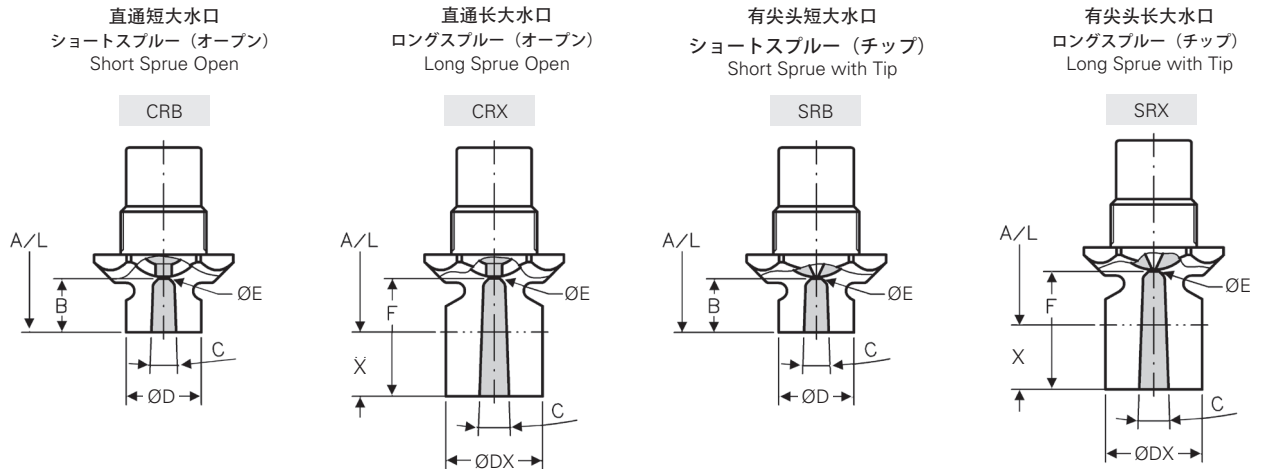


HR/SR/CR 大水口・スプルーゲート・Sprue Gate



- 大水口主要用于直接浇注到流道上。1毫米厚的余料必须在嘴头套前部加工。
- SRX/CRX 适用于圆形流道或者角度流道。机加工的尺寸不能在“A”或“L”范围内。CRB可以产生最小的熔体应力，而SRB则消除拉丝。
- 可选择地使用无顶浇口。
- 遇到磨损问题时，可选择无顶浇口镶件。
- スプルーゲートは主にランナーに落とす目的に使用されます。エンドキャップ先端には1mm厚の樹脂溜まり層を設けてください。
- SRX/CRXは丸ランナーや角度を付けて落とす場合に有効です。“A”または“L”寸法を超えて加工することは出来ません。CRBはストレスが少なく成形材料が安定して流れます。SRBは糸引きを防止します。
- オプションとしてゲートインサートを標準化しております。
- ゲートインサートは交換が容易で、ガラス入り等の磨耗し易い成形材料に最適です。
- The Sprue Gate is mainly used for direct gating onto runners. A 1.0 mm thick disc must be molded on the cap front.
- SRX/CRX is for round runners or angles. Never machine within the “A” or “L” dimension. CRB produces minimal melt stress and SRB eliminates stringing.
- Topless gate can be used optionally.
- Topless gate inserts are available when wear is an issue.

DF 大水口・スプルー・Sprue



模具尺寸 2.11  
金型側加工寸法ページ  
Mold dimensions page

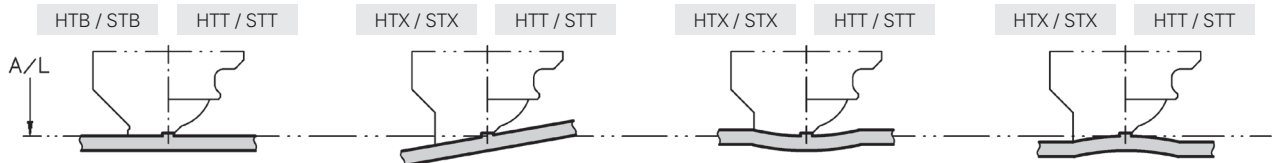
2.11

2.11

2.11

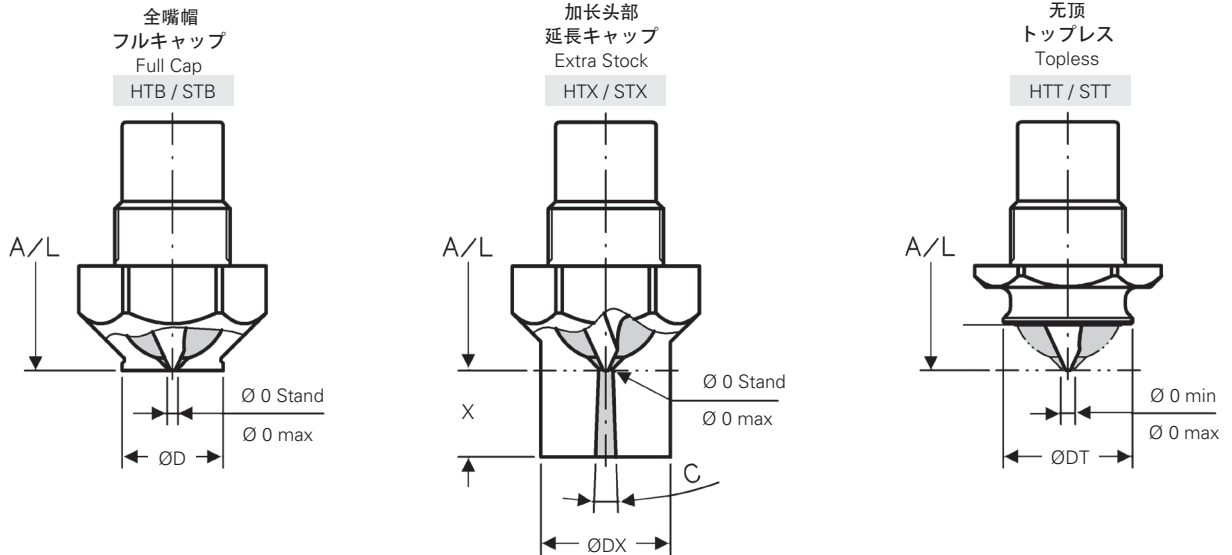
喷嘴系列 シリーズ Series	B	∠C	ØD	ØDX	ØE	F	X
DF 5 (Slim)	5 (5)	4° (4°)	8 (8)	9 (9)	1,3 (1,3)	13 (13)	8 (8)
DF 8 (Slim)	7 (7)	4° (4°)	10 (10)	14 (14)	1,5 (1,5)	27 (27)	20 (20)
DF 12	10	4°	14	18	2,0	40	30
DF 18	14	4°	20	24	3,0	54	40
DF 22	14	4°	20	24	3,0	54	40
DF 25	18	4°	28	32	5,0	68	50

## HT / ST 点浇口 • ポイントゲート • Point Gate



- 对于小型的点浇口，浇口残留通常是浇口直径的一半。
- 推荐使用无顶HTT/STT以达到优良的表面质量，可在有角度，顶部或凹位注塑。遇到磨损问题时，可选择无顶浇口镶件。
- ポイントゲートのゲート残りは、一般的にゲート径の半分位です。
- トップレスHTT/STTは、ゲート跡の仕上がりが最高です。角度付の製品面やくぼみ等のスペースが少ない場所に落とすことが可能です。ゲートインサートは交換が容易で、ガラス入り等の磨耗し易い成形材料に最適です。
- For small Point Gates, gate vestige is generally half the gate diameter.
- Topless HTT/STT is recommended for high surface quality and gating on angles, tops or in a recess. Topless gate inserts are available when wear is an issue.

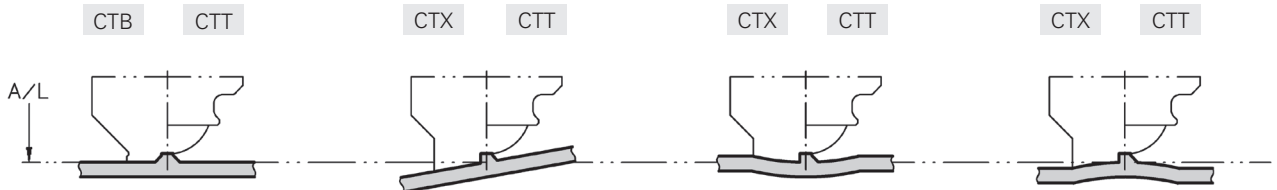
## DF 有尖头点浇口 • ポイントチップ • Point with Tip


 模具尺寸 2.12  
 金型側加工寸法ページ  
 Mold dimensions page

2.12

2.14

喷嘴系列 シリーズ Series	$\angle C$	$\varnothing D$	$\varnothing DX$	$\varnothing DT$	$\varnothing 0$ HTB Standard max.	$\varnothing 0$ STB Standard max.	$\varnothing 0$ HTX Standard max.	$\varnothing 0$ STX Standard max.	$\varnothing 0$ HTT min. max.	$\varnothing 0$ STT min. max.	X
DF 3	-	-	-	7	-	-	-	-	-	0,5 1,0	-
DF 5 (Slim)	4° (4°)	8 (8)	9 (9)	8 (8)	0,8 1,8	0,8 1,8	1,3 1,8	1,3 1,8	0,8 1,8	0,8 1,8	5 (5)
DF 8 (Slim)	4° (4°)	10 (10)	14 (14)	12 (12)	1,0 2,7	1,0 2,7	1,5 2,7	1,5 2,7	1,0 2,7	1,0 2,7	8 (8)
DF 12	4°	14	18	18	1,5 4,0	1,5 4,0	2,0 4,0	2,0 4,0	1,5 4,0	1,5 4,0	12
DF 18	4°	20	24	26	2,5 6,0	2,5 6,0	3,0 6,0	3,0 6,0	2,5 6,0	2,5 6,0	15
DF 22	4°	20	24	26	2,5 6,0	2,5 6,0	3,0 6,0	3,0 6,0	2,5 6,0	2,5 6,0	15
DF 25	4°	28	32	38	- -	4,0 8,0	- -	4,0 8,0	- -	4,0 8,0	20

**CT 直通浇口 • オープンゲート • Open Gate**


• 直通浇口设计可以在剪切敏感的塑料上提供最小的熔体应力。浇口残留取决于温度，并且比 HTB/STB 大。

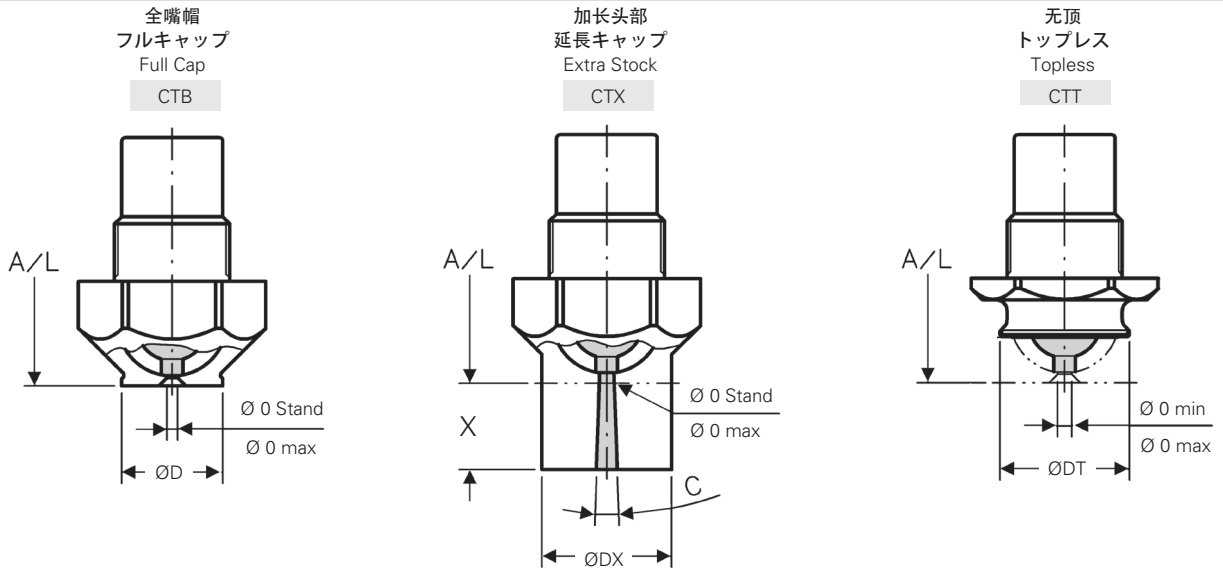
• 推荐无顶 CTT 可以进行角度，顶部或凹位注塑。遇到磨损问题时，可选择无顶浇口镶件。

• オープンゲートは成形材料のストレスを極力少なくすることが可能です。ゲート残りは成形温度によって異なりますが HTB/STB タイプより大きくなります。

• トップレス CTT は、角度付の製品面やくぼみ等のスペースが少ない場所に落とすことが可能です。  
ゲートインサートは交換が容易で、ガラス入り等の磨耗しやすい成形材料に最適です。

• Open Gate designs provide minimum melt stress on shear sensitive plastic materials. Gate vestige depends on temperature and is larger than HTB/STB.

• Topless CTT is recommended for gating on angles, tops or in a recess. Topless gate inserts are available when wear is an issue.

**DF 直通点浇口 • ポイントオープン • Point Open**


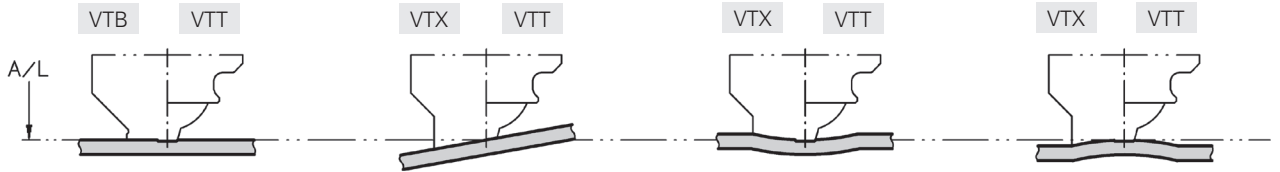
模具尺寸 2.12  
金型側加工寸法ページ  
Mold dimensions page

2.12

2.14

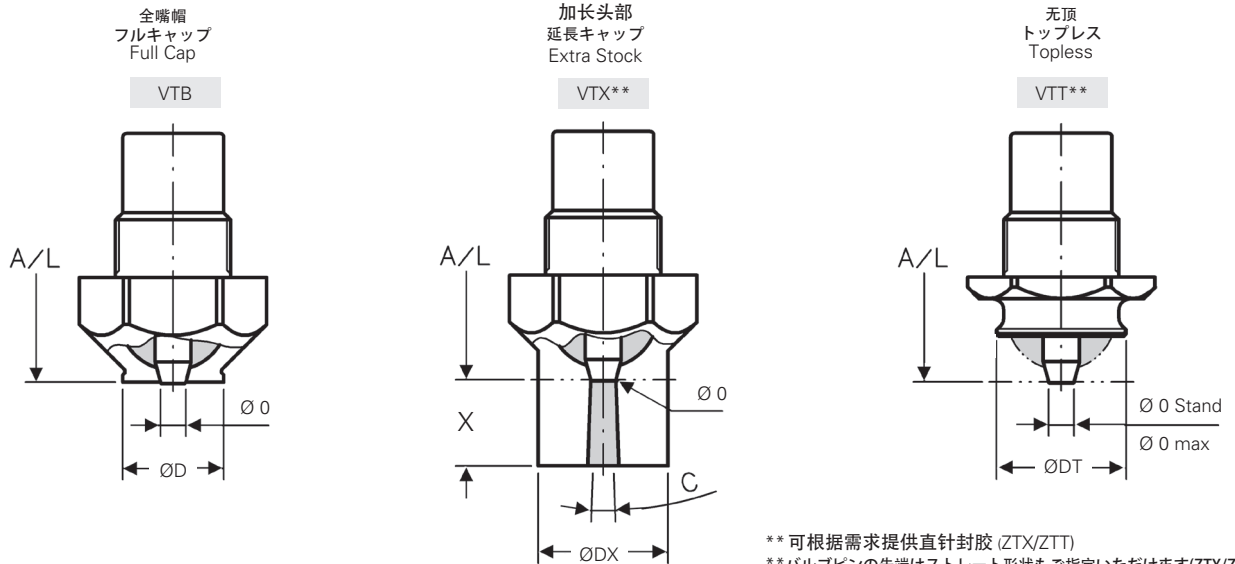
喷嘴系列 シリーズ Series	$\angle C$	$\varnothing D$	$\varnothing DX$	$\varnothing DT$	$\varnothing 0_{CTB}$ Standard max.	$\varnothing 0_{CTX}$ Standard max.	$\varnothing 0_{CTT}$ Standard max.	X
DF 3	-	-	-	7	-	-	0,3 0,9	-
DF 5 (Slim)	4° (4°)	8 (8)	9 (9)	8 (8)	0,8 1,3	1,0 1,3	0,4 1,3	5 (5)
DF 8 (Slim)	4° (4°)	10 (10)	14 (14)	12 (12)	1,0 1,8	1,5 1,8	0,6 1,8	8 (8)
DF 12	4°	14	18	18	1,5 2,6	2,0 2,6	1,0 2,6	12
DF 18	4°	20	24	26	2,5 3,6	3,0 3,6	1,5 3,6	15
DF 22	4°	20	24	26	2,5 3,6	3,0 3,6	1,5 3,6	15
DF 25	4°	28	32	38	4,0 5,6	4,0 5,6	3,0 5,6	20

## VT 阀针浇口・バルブゲート・Valve Gate



- 阀针浇口可以提供最理想的表面加工。浇口与组件表面持平。亦有助于顺序注塑，体积均衡以及气辅注塑等等。
- 推荐使用无顶VTT以达到优良的表面质量，可进行角度，顶部或凹位注塑。遇到磨损问题时，可选择无顶浇口镶件。
- ゲート跡はフラットになり、外観重視の製品に最適です。また、シーケンス成形、ファミリーモールド、ガスインジェクション成形にも利用されます。
- トップレスVTTは、角度付の製品面やくぼみ等のスペースが少ない場所に落とすことが可能です。ゲートインサートは交換が容易で、ガラス入り等の磨耗しやすい成形材料に最適です。
- Valve Gates provide an optimal cosmetic finish. Gate is even with the part surface. Also used for sequence molding, volume balancing, gas injection etc.
- Topless VTT is recommended for gating on angles, tops or in a recess. Topless gate inserts are available when wear is an issue.

## DF 阀针・バルブ・Valve



\*\* 可根据需求提供直针密封胶 (ZTX/ZTT)  
 \*\* バルブピンの先端はストレート形状も指定いただけます (ZTX/ZTT)  
 \*\* Cylindrical pin shut off available upon request (ZTX/ZTT)

模具尺寸 2.12  
 金型側加工寸法ページ  
 Mold dimensions page

2.12

2.15

喷嘴系列 シリーズ Series	$\angle C$	ØD	ØDX	ØDT	Ø0 VTX VTB	Ø0 VTT* Standard max.	X
DF 5 (Slim)	4° (4°)	8 (8)	9 (9)	8 (8)	1,5 (1,5)	1,5 1,0	5 (5)
DF 8 (Slim)	4° (4°)	10 (10)	14 (14)	12 (12)	2,0 (2,0)	2,0 1,5	8 (8)
DF 12	4°	14	18	18	3,5	3,5 2,0	12 (30)
DF 18	4°	20	24	26	6,5	6,5 3,0	15 (40)
DF 22	4°	20	24	26	6,5	6,5 3,0	15 (40)
DF 25	4°	28	32	38	6,5	6,5 3,0	20

\* 其他要求的尺寸  
 \* 特注  
 \* other dimensions on request

推荐的最大注射量 克/每喷嘴 • 最大射出量(g) • Recommended max. shot weight grams per nozzle													
		Low Viscosity				Medium Viscosity				High Viscosity			
浇口 ゲート Gate	STT	HTT	CTT	VTT	STT	HTT	CTT	VTT	STT	HTT	CTT	VTT	
	STB	HTB	CTB	VTB	STB	HTB	CTB	VTB	STB	HTB	CTB	VTB	
	STX	HTX	CTX	VTX	STX	HTX	CTX	VTX	STX	HTX	CTX	VTX	
	SRB	HRB	CRB	ZTB	SRB	HRB	CRB	ZTB	SRB	HRB	CRB	ZTB	
Gate	SRX	HRX	CRX	ZTX	SRX	HRX	CRX	ZTX	SRX	HRX	CRX	ZTX	
喷嘴系列 ノズルシリーズ Nozzle Series	Slim DF 3*	12	-	20	-	5	-	8	-	3	-	5	-
	DF 5 (Slim)	80 (80)	50** (50**)	110 (110)	65 (65)	35 (35)	20** (20**)	50 (50)	25 (25)	25 (25)	15** (15**)	30 (30)	7 (7)
	DF 8 (Slim)	500 (500)	350** (350**)	675 (675)	375 (375)	280 (280)	200** (200**)	340 (340)	70 (70)	175 (175)	125** (125**)	250 (250)	30 (30)
	DF 12	1350	1150**	2000	1050	900	750**	1000	450	460	390**	700	140
	DF 18	2900	2750**	3500	2600	1500	1400**	1750	1150	925	875**	1250	420
	DF 22	3500	3300**	4000	3000	1750	1650**	2000	1250	1000	950**	1350	500
	DF 25	6000	-	9000	5900	2700	-	4000	2700	1400	-	2300	900

\*only STT + CTT \*\* 如需帮助, 请咨询 INCOE® 公司。 \*\* 不明な点は、INCOE® へ相談ください。 \*\* Consult INCOE® for assistance.

数据显示每个喷嘴的最大安全注射量, 数据是根据喷嘴的平均长度, 注塑参数以及压差而计算。

在平均注塑参数以外的应用会影响生产能力。

在某些条件下, 比如在厚壁注塑以及单喷嘴(DFX)的应用, 而注射量显示接近或超出最大安全注射量的时候。在选择前请先咨询 INCOE® 公司。

浇口的直径对喷嘴的注射量有重大的影响。

实际结果可能受到热流道系统外一些因素的影响, 比如注塑机, 模具, 部件设计以及树脂等。

添加剂以及填充剂的百分比将减少射料量, 减少百分比近似等于填充剂在树脂中的百分比。

低、中、高三种不同黏度的注射量的变化范围, 可参阅下列“黏度分类表”。

选择喷嘴系列时, 必须考虑材料的黏度。

表的数值は、平均ノズル長さ、一般的な成形条件で算出された概算数値です。

一般的な成形条件から外れた仕様は、表の数値に影響を及ぼします。

肉厚成形、シングルノズル(DFX)等の特定条件においては、表の数値を超えて成形可能です。

表の数値を超えてノズル選定する場合は、INCOE®へ相談ください。

ゲート径の大きさはノズル選定において非常に重要です。

実際の成形は、成形機、金型、製品設計、成形材料等、ホットランナー以外にも影響を受ける場合があります。

添加物、フィラー入りの場合、射出量が減少します。減少率は、添加物の混入率とほぼ同等です。

低、中、高粘度の分類は下記の表を参照ください。

ノズル選定には、成形材料の粘度を考慮してください。

Figures shown approximate the maximum safe throughput per nozzle based on average nozzle length, molding parameters and pressure drop.

Applications outside these average molding conditions will affect throughput.

The approximate maximum safe throughput values shown can be exceeded in certain conditions, such as thick walled molding and single nozzle (DFX) applications. Consult INCOE® before exceeding these values.

Gate diameter will have a significant impact on nozzle throughput.

Actual results can be affected by influences outside of the hot runner system, such as the molding machine, mold, part design, resin, etc...

Additives and fillers will reduce shot capacity by a percentage approximately equal to the percentage of filler in the resin.

Low, medium and high viscosity classifications throughput ranges are based on the "Viscosity Classifications" table below.

Specific material viscosity must be considered when selecting nozzle series.

黏度分類 • 粘度分類 • Viscosity Classifications			
Resin	Viscosity (MFI)		
	Low	Medium	High
ABS			1e)
ASA		15e)	4e)
HDPE	65 b)		0,2 f)
LDPE	50 b)		0,2 f)
LLDPE	100 b)		0,5 f)
PC		52 a)	1 a)
PEI			18 e)
PETG		*	2 e)
PMMA		28 c)	1 c)
PPA			*
PPO		18	3
PS	60 d)	1,5 d)	
PSU			27
PVC (Soft)		15	5
SAN		40 e)	1
SB			2 e)
TPE	50	15 d)	1 d)
TPE			0,3
TPO		70	2,5
TPU		58	2,5
LCP	*		
PA		*	
PBT			*
PET			*
PQM		29 b)	2,5 b)
PP	100 b)	1,5 d)	
PBS			*
ABS/PC			26 e)
PC/PBT		45 d)	7,5 d)

検測重量 • 重量確認 • Check weight a) 1,2 kg, b) 2,16 kg, c) 3,8 kg, d) 5,0 kg, e) 10,0 kg, f) 21,6 kg  
\* 树脂一般不以MFI測定 • \*MFIによって測定されない成形材料 • \*Resins not typically measured by MFI



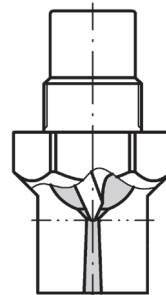
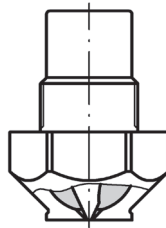
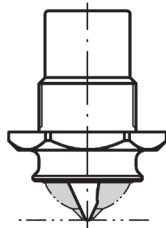
	浇口类型 / ゲートスタイル / Gate Style															
	HTT	HTB	HTX	STT	STB	STX	CTT	CTB	CTX	VTT (ZTT)	VTB	VTX (ZTX)	SRB	SRX	CRB	CRX
塑胶・プラスチック・Plastic																
PA, POM, PBT, PET,																
PP, PE																
PC, PMMA, PSU, PES, SAN, PS, ABS, PEI																
PC-ABS, PC-PBT,																
TPE-E, SEBS																
PUR																
添加剂・添加物・Additives																
阻燃剂・難燃性・Flame Retardant																
滑石粉・タルク入り・Talcum																
玻璃纤维・ガラス入り・Glass Fiber																
应用・ゲート面・Applications																
薄壁件・薄肉・Thin Wall																
短浇口痕・ゲート残り小・Short Gate Vestige																
无浇口痕・ゲート残り無し・No Gate Vestige																
在轮廓上・凸・On Contour																
顺序・シーケンスコントロール・Sequence																

推荐 / 適 / Recommended   
  不推荐 / 不適 / Not Recommended

HTT / STT

HTB / STB

HTX / STX



CTT

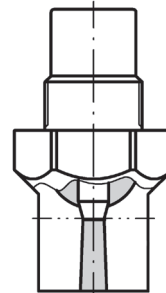
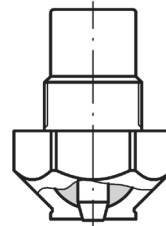
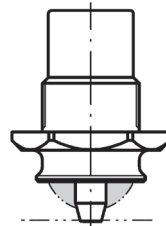
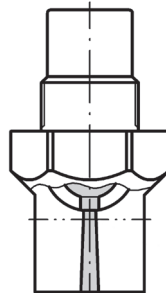
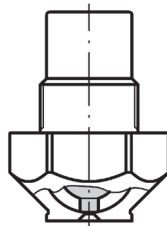
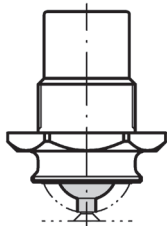
CTB

CTX

VTT (ZTT)

VTB

VTX (ZTX)

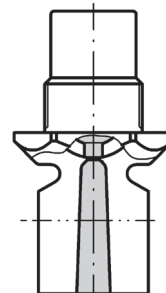
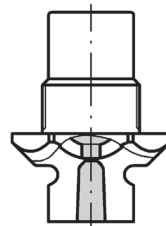
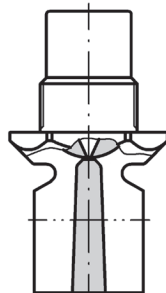
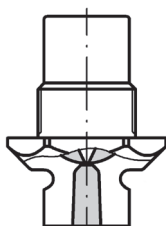


SRB

SRX

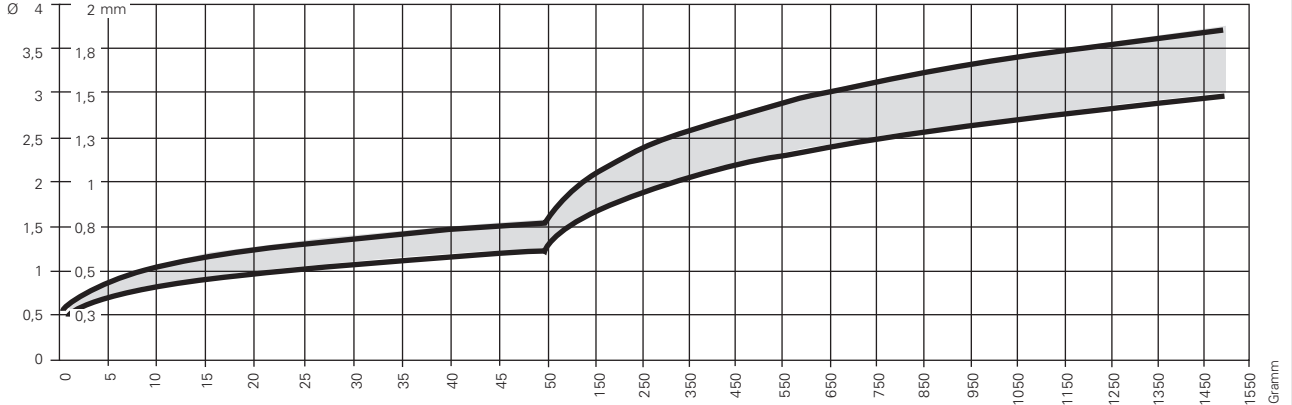
CRB

CRX



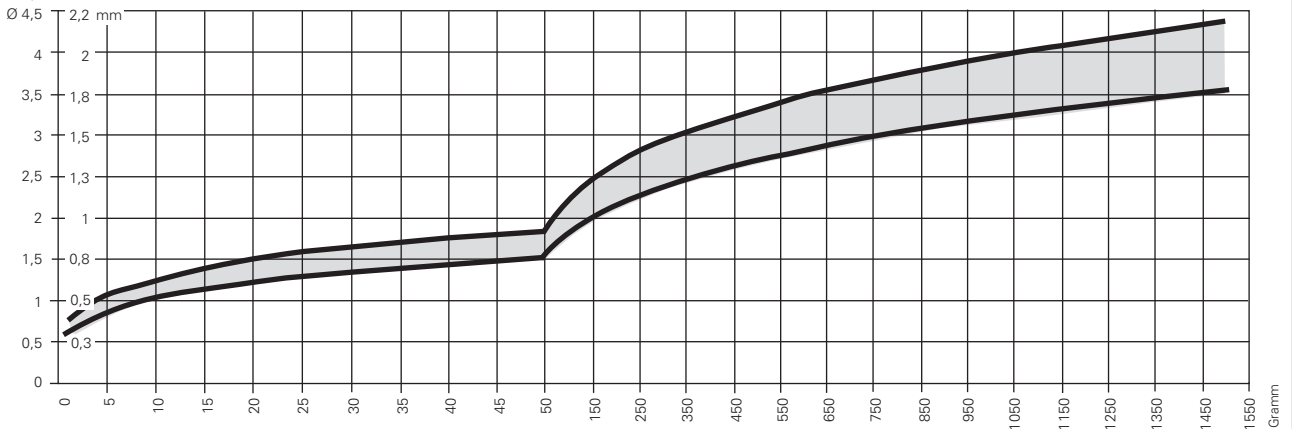
低黏度・低粘度・Low Viscosity (PP, PE, PS, SB)

HTB/STB CTB/CTT  
HTT/STT CTX  
HTX/STX



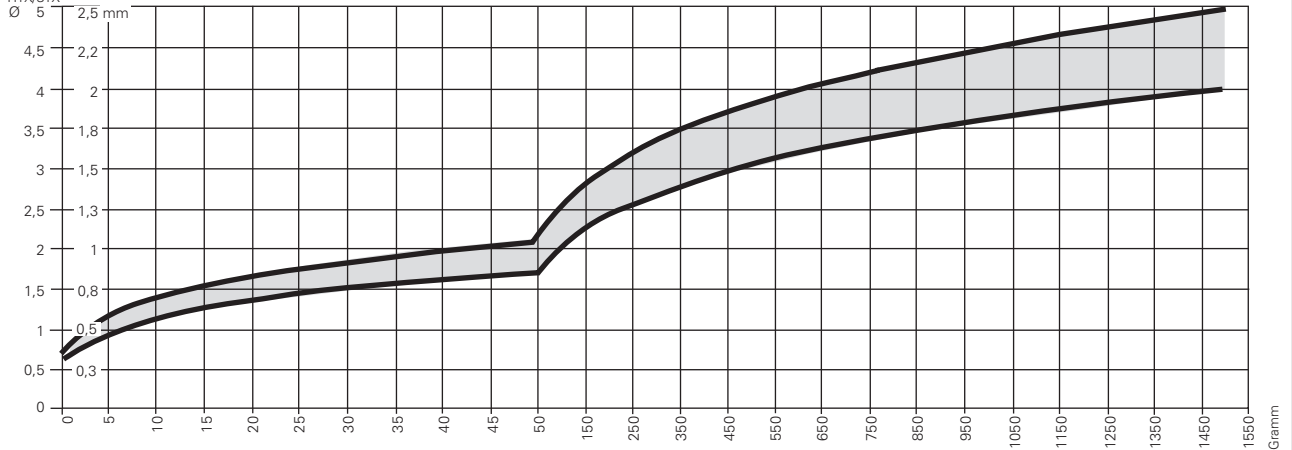
中黏度・中粘度・Medium Viscosity (ABS, SAN, POM-CO, PMMA, EPDM, PA, PBT, PET)

HTB/STB CTB/CTT  
HTT/STT CTX  
HTX/STX



高黏度・高粘度・High Viscosity (PC, PPS, PSU, POM-H, PES, PPO, PEI, TPE, PUR, PC-ABS)

HTB/STB CTB/CTT  
HTT/STT CTX  
HTX/STX



浇口痕: ●ゲート残り●Gate vestige:

HTB/STB HTT/STT  $\approx 0,5 \times \varnothing$  CTB/CTT  $\approx 1 \times \varnothing$

所有数据都是根据本公司的推算和经验所推荐, 因此本公司对此不提供任何保证。

表の数値は経験値に基づく計算により算出されています。保証数値ではありません。

All figures are recommendations based on our calculations and experiences; therefore we cannot provide any guarantee.