

發表日期: 99年6月

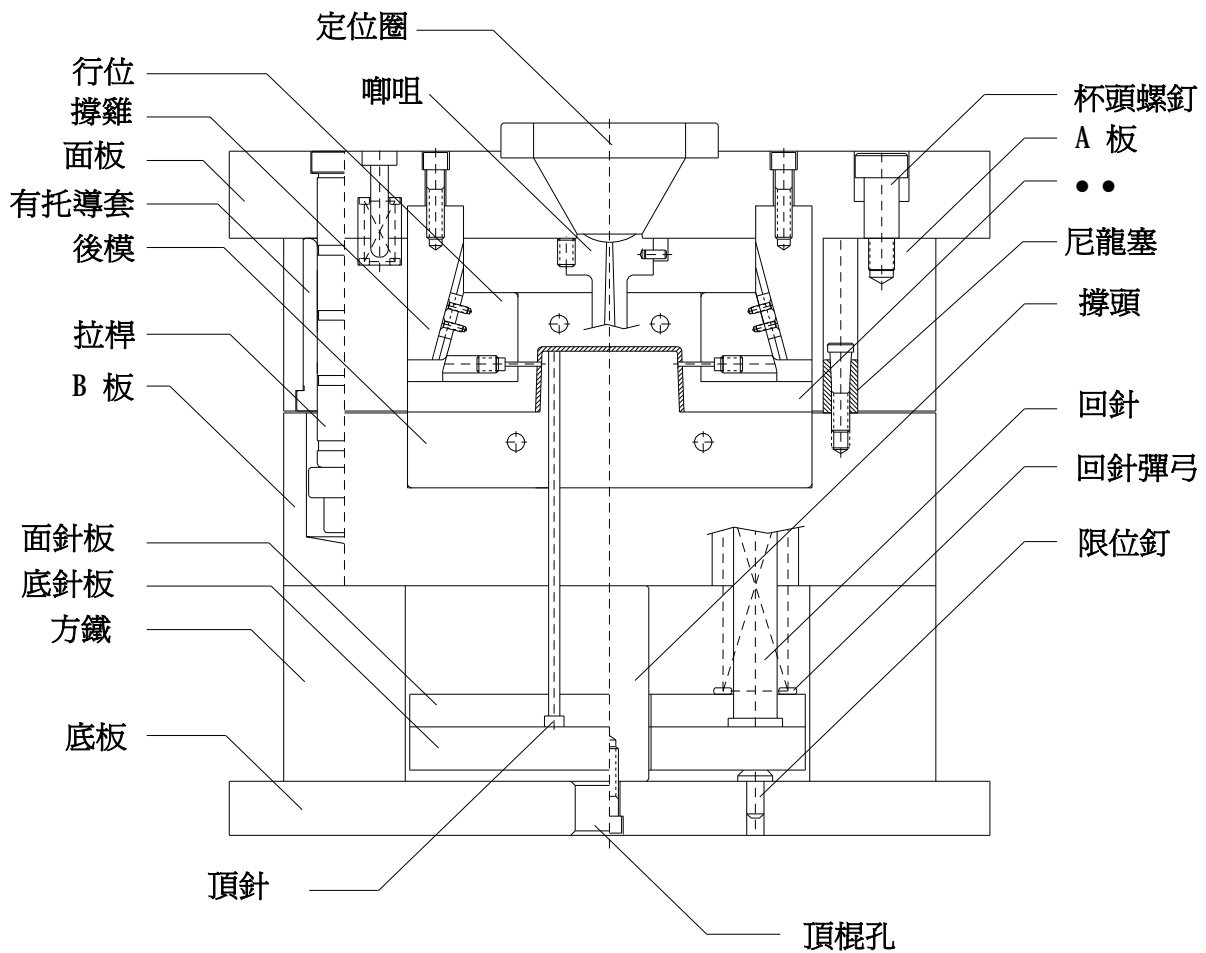
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

## 16.0 模具例子

### 16-05A 前模行位模



發表日期: 99年6月

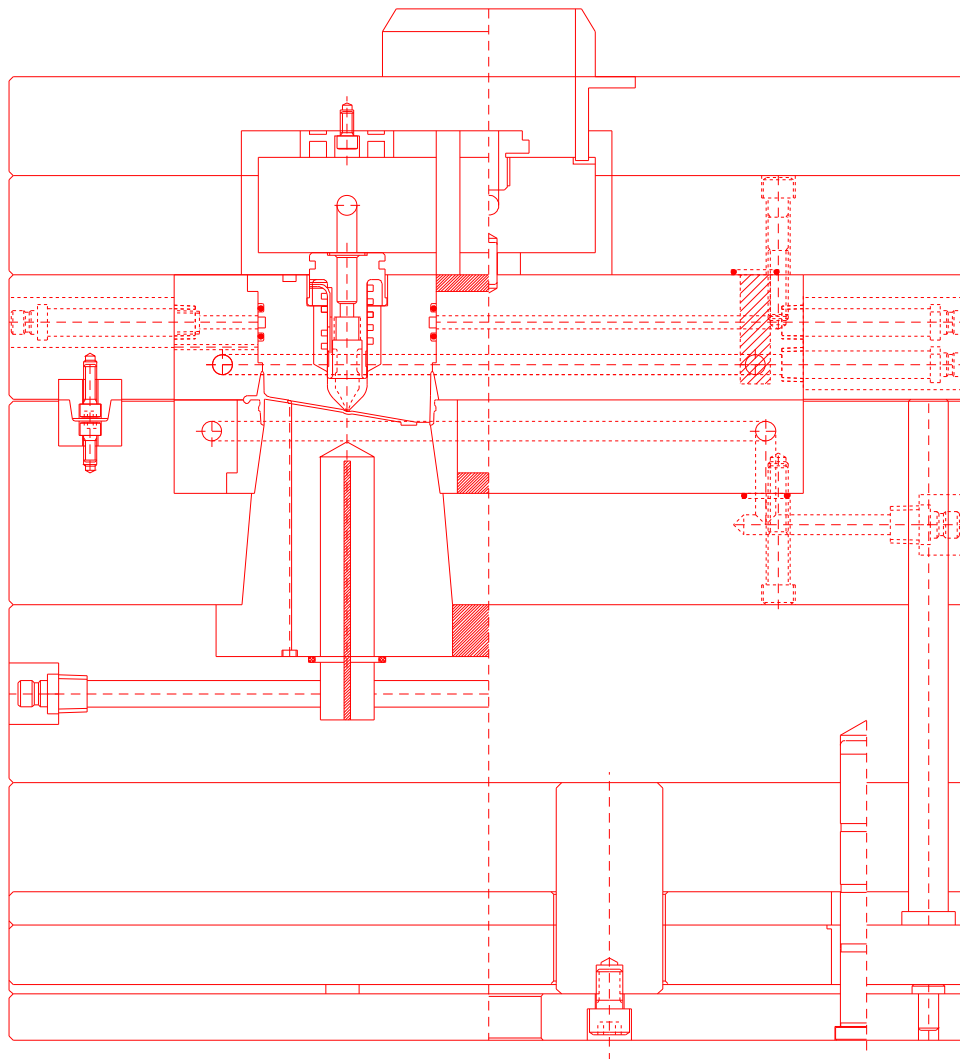
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

## 16.0 模具例子

### 16-05A 熱流道設計 (DME標準)



發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

## 16.0 模具例子

### 16-05A 熱流道設計 (DME標準)

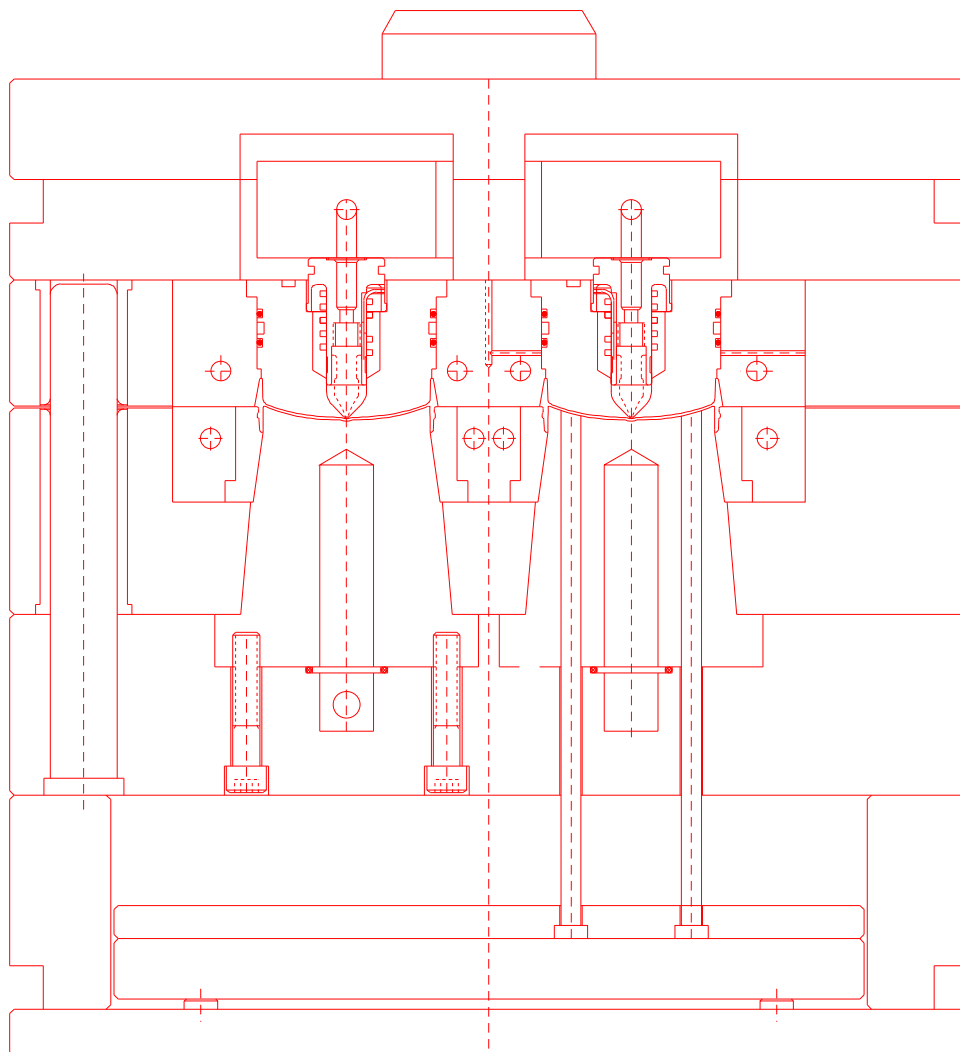


圖 (一)

接下頁

發表日期: 99年6月

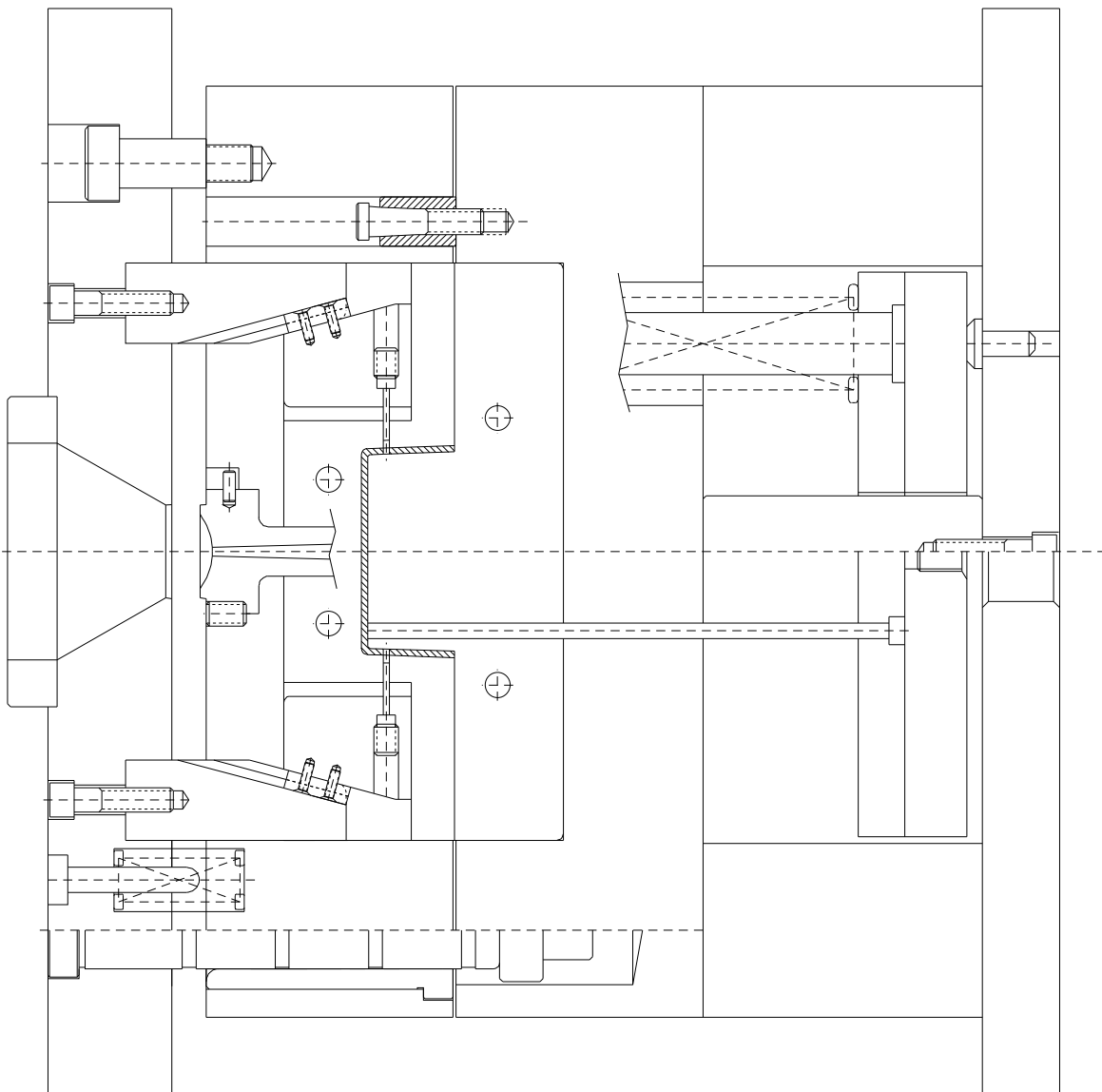
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

## 16.0 模具例子

### 16-05B 前模行位-開模步驟 1



發表日期: 99年6月

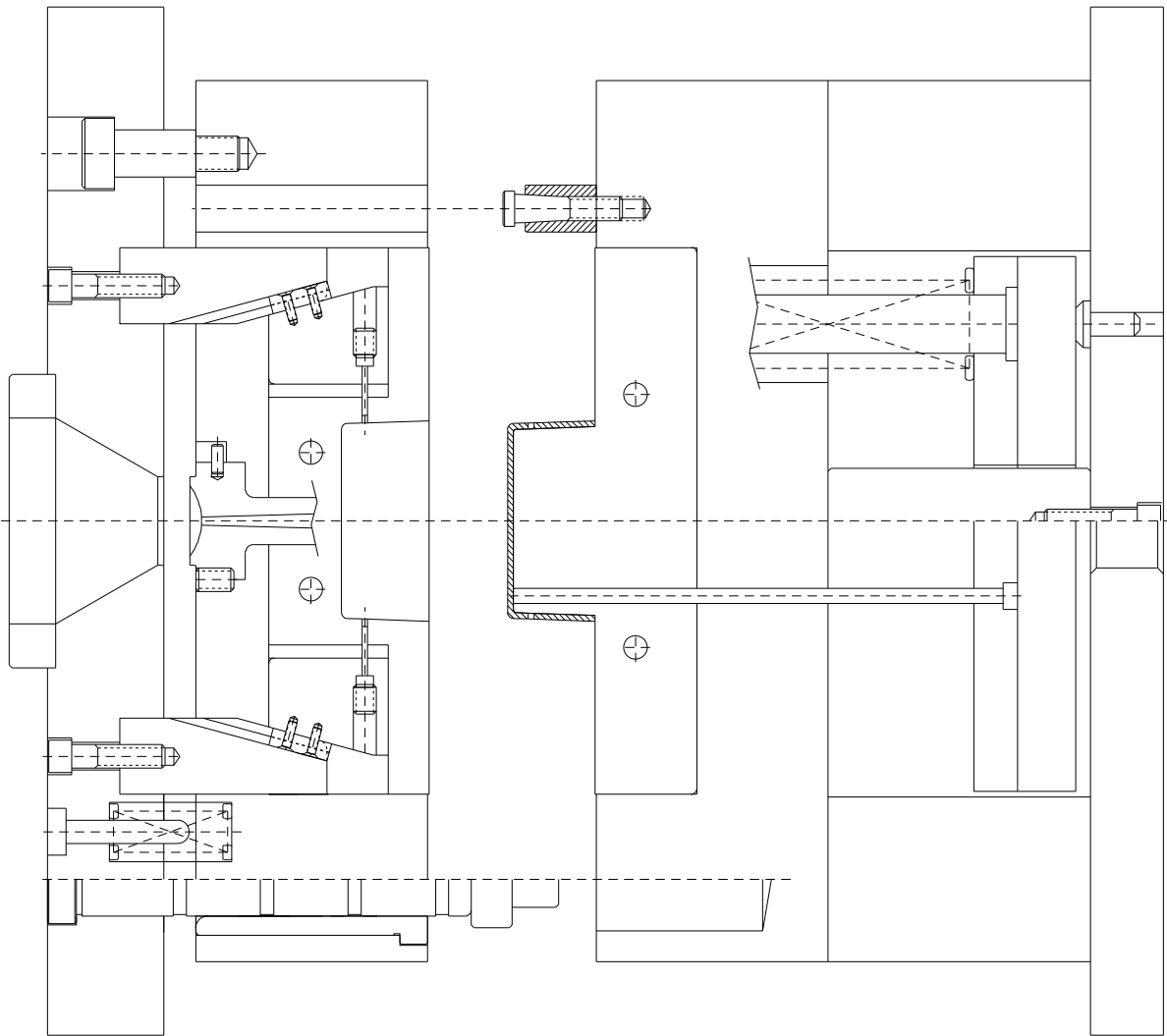
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

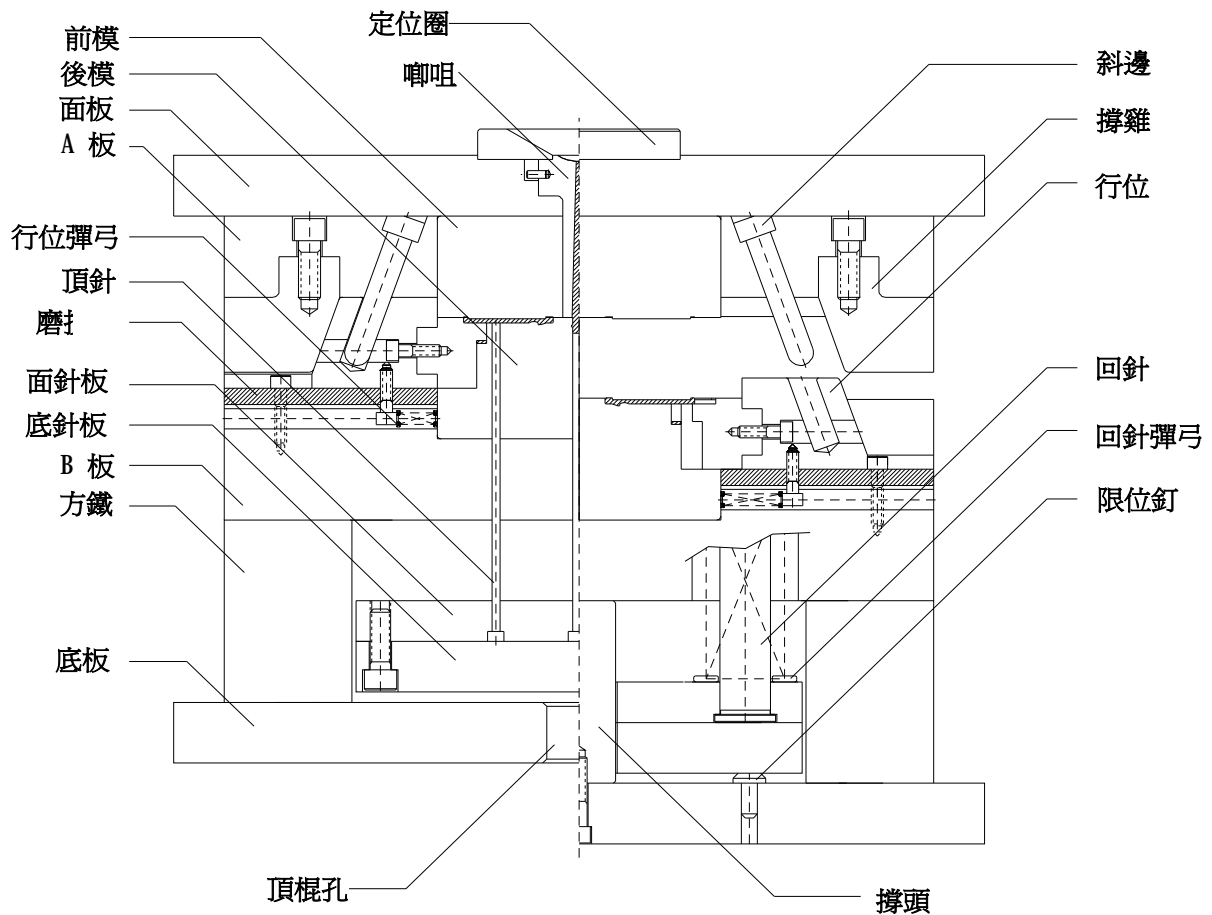
## 16.0 模具例子

### 16-05C 前模行位-開模步驟 2



## 16.0 模具例子

## 16-06A 後模行位模



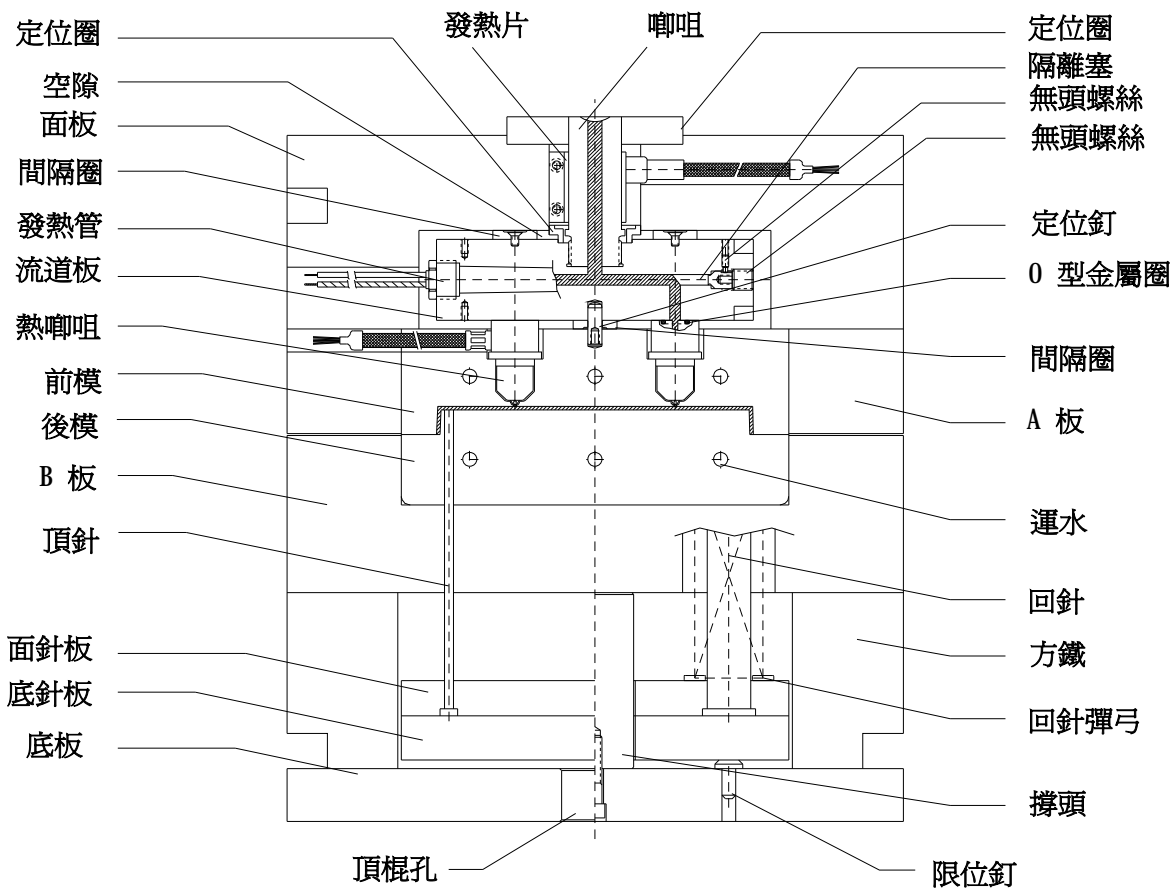
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

y 受管制抄本: #22

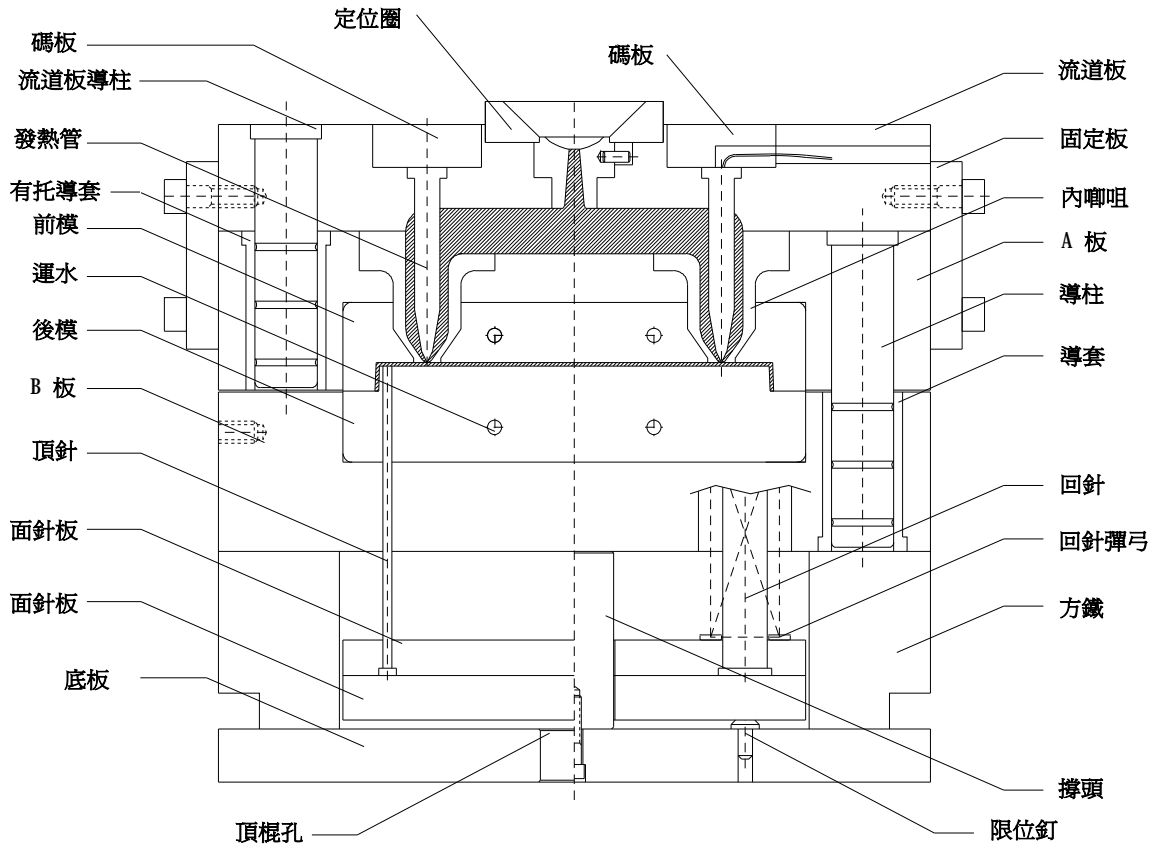
## 16.0 模具例子

## 16-07A 熱唧咀模-熱流道



## 16.0 模具例子

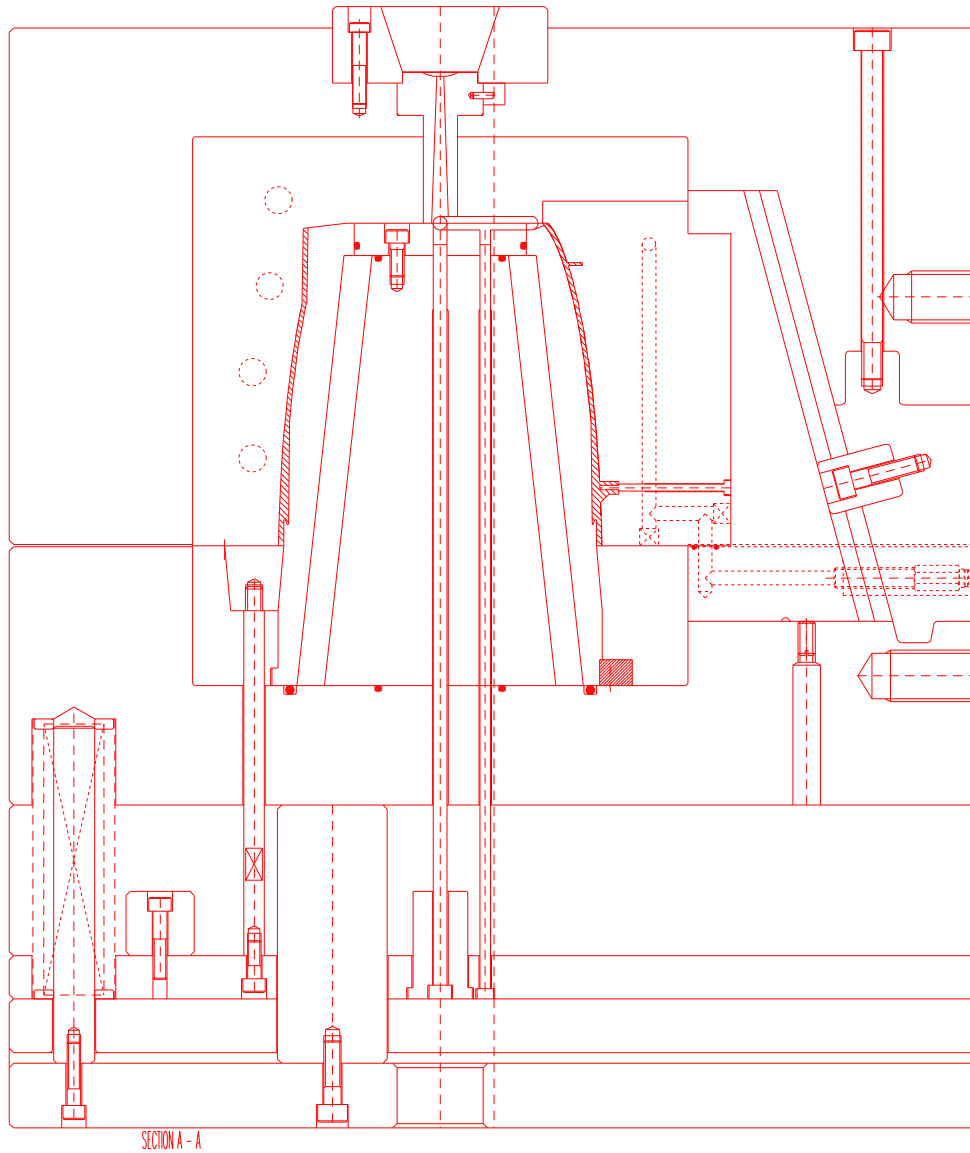
## 16-08A 熱唧咀模-冷流道





### 16.0 模具例子

#### 16-08A 行位運水設計



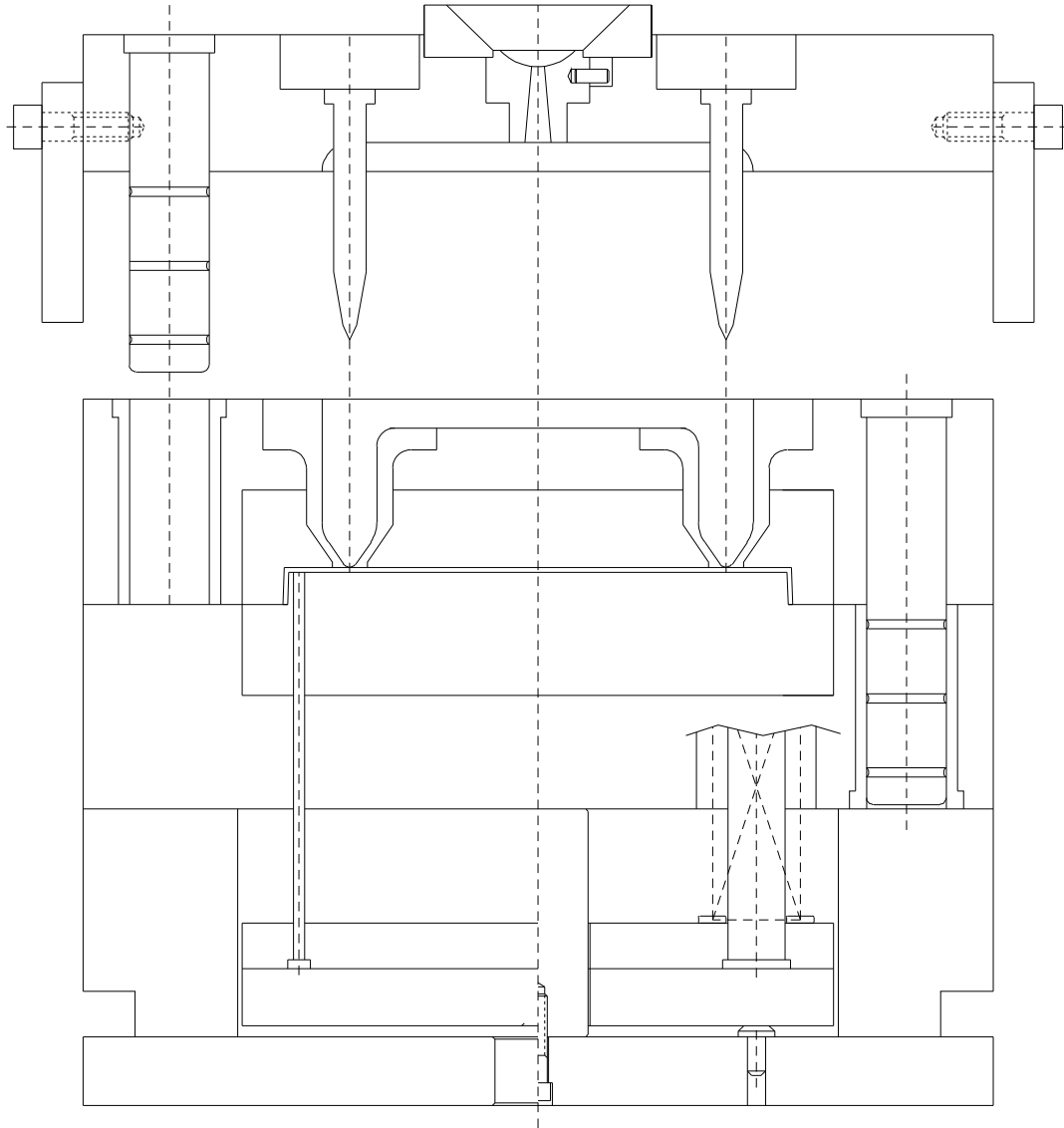
聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

## 16.0 模具例子

### 16-08B 熱啣咀模-清除冷流道



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

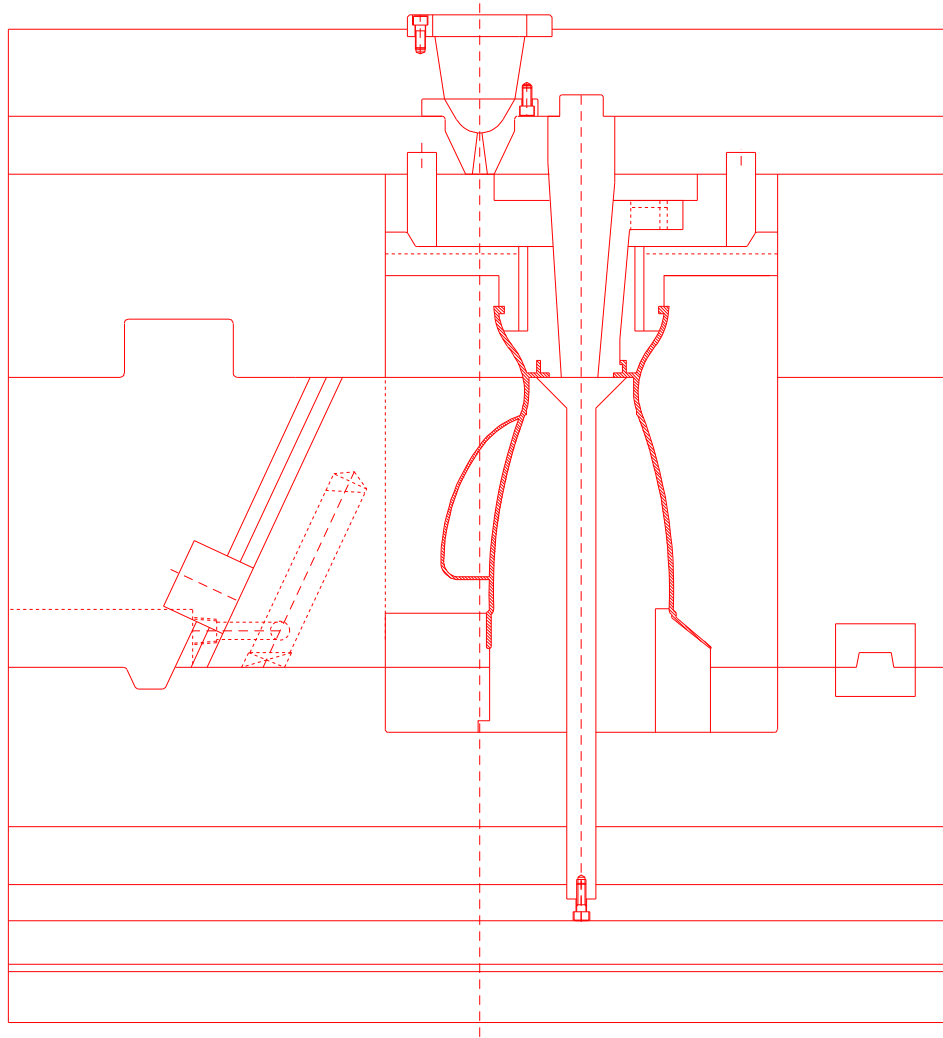
版本編號: #01

受管制抄本: #22

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)

# 16.0 模具例子

## 16-08B 前模內行位設計



圖（一）

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

16-08B 前模內行位設計

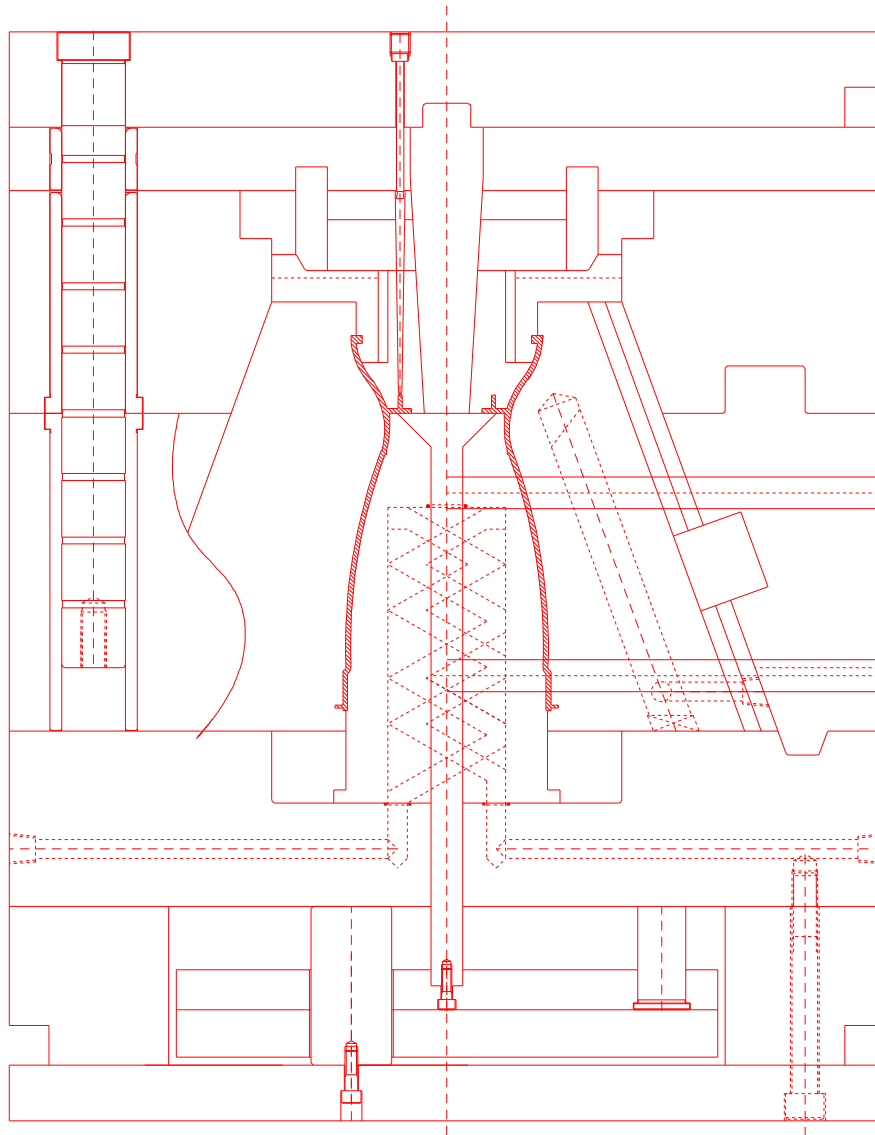


圖 (一)

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

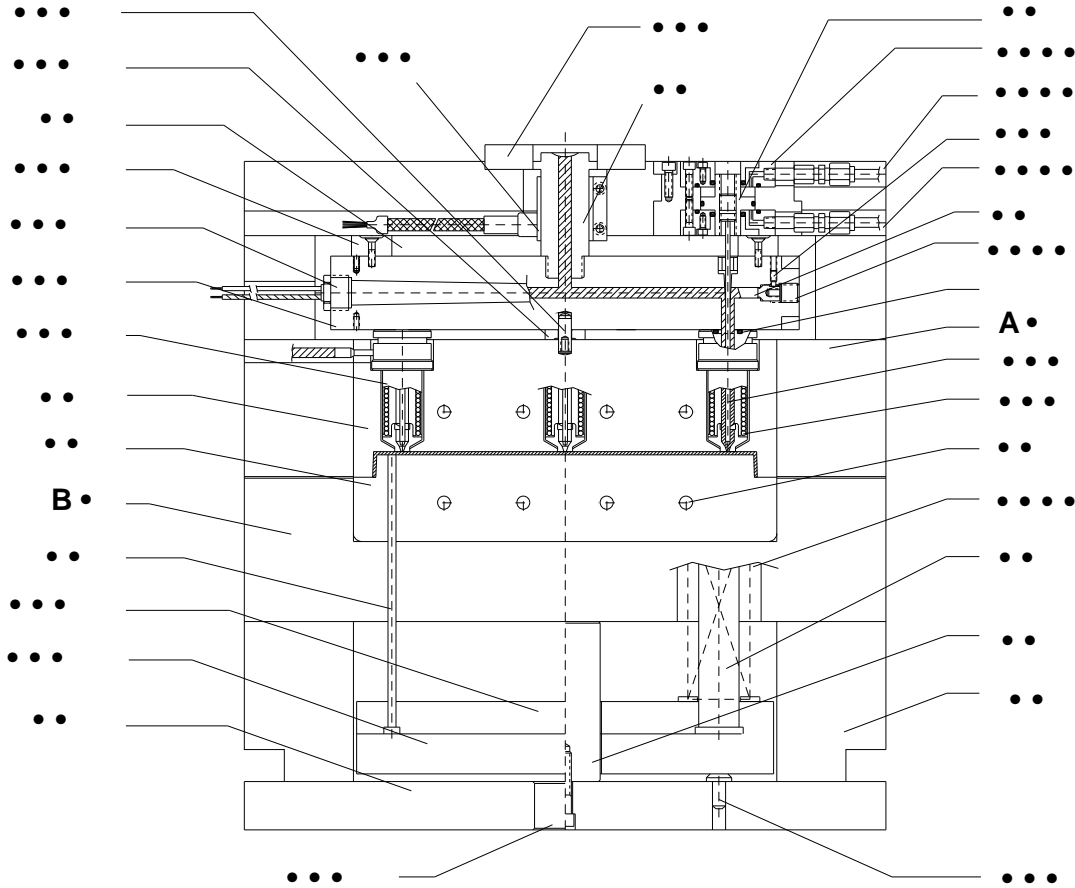
受管制抄本: #22

16.0 模具例子

更多内容请到深圳优化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)

16-09A 熱唧咀模-閉鎖式唧咀



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

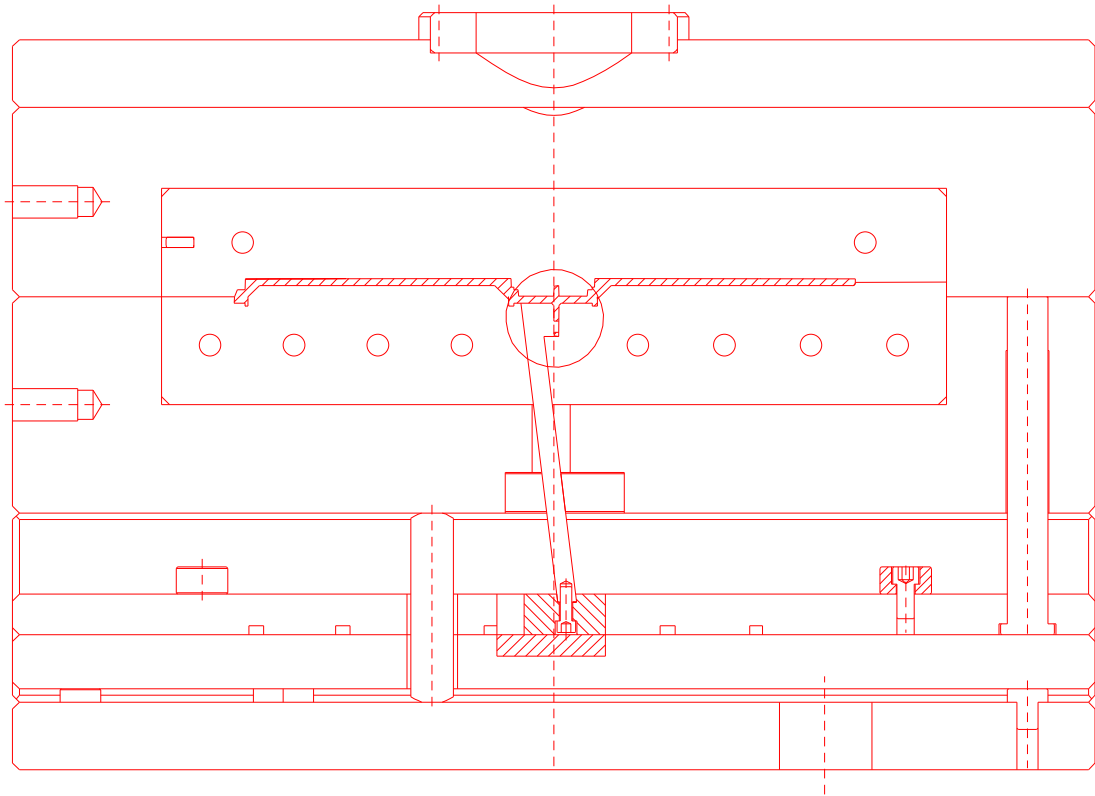
版本編號: #01

受管制抄本: #22

16.0 模具例子

16-09A

更多内容请到深圳优化模流分析公司  
斜頂設計  
[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)



# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

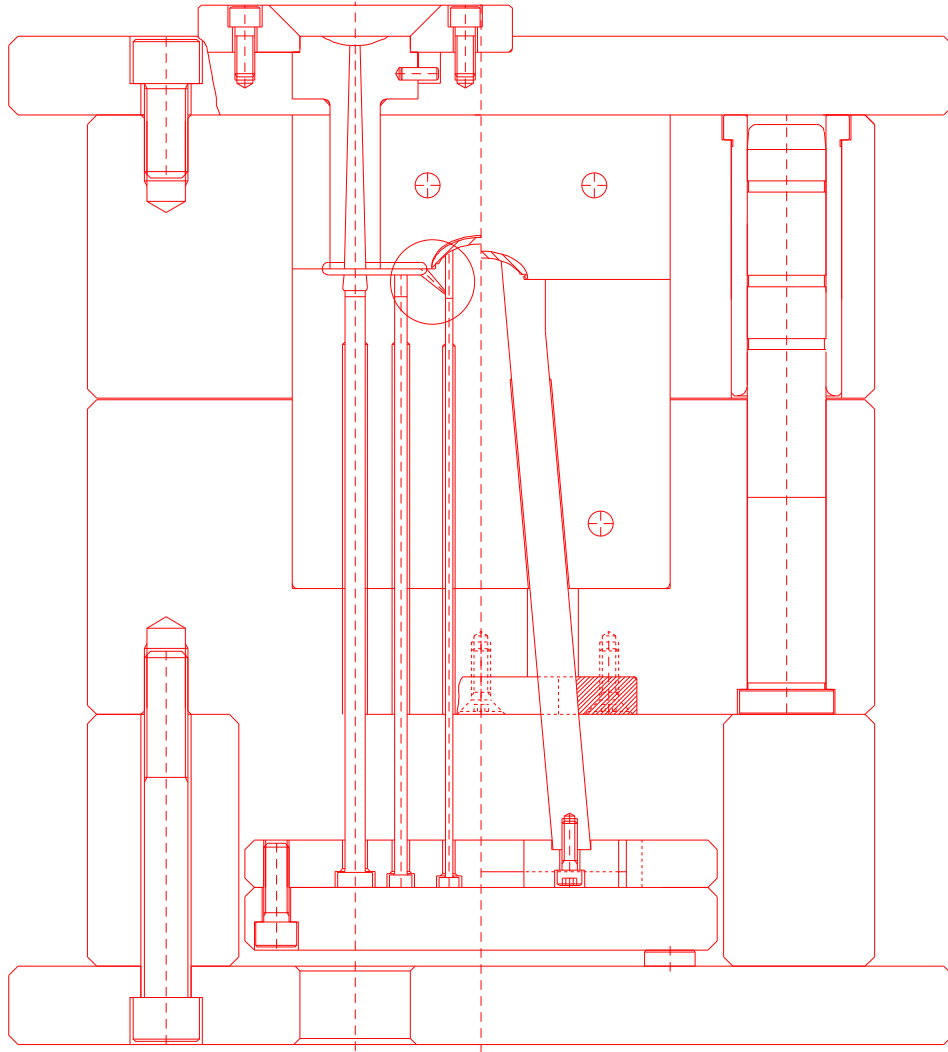
-

## 16.0 模具例子

16-09B 斜頂設計

更多內容請到深圳優化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)



圖（一）

接下頁

<p>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</p>			<p>模具設計指引</p>
			<p>GG-DI</p>
<p>發表日期: 99年6月</p>	<p>版本編號: #01</p>	<p>受管制抄本: #22</p>	<p>-</p>
<p>16.0 模具例子</p>			
<p>16-09B 斜頂設計</p>			

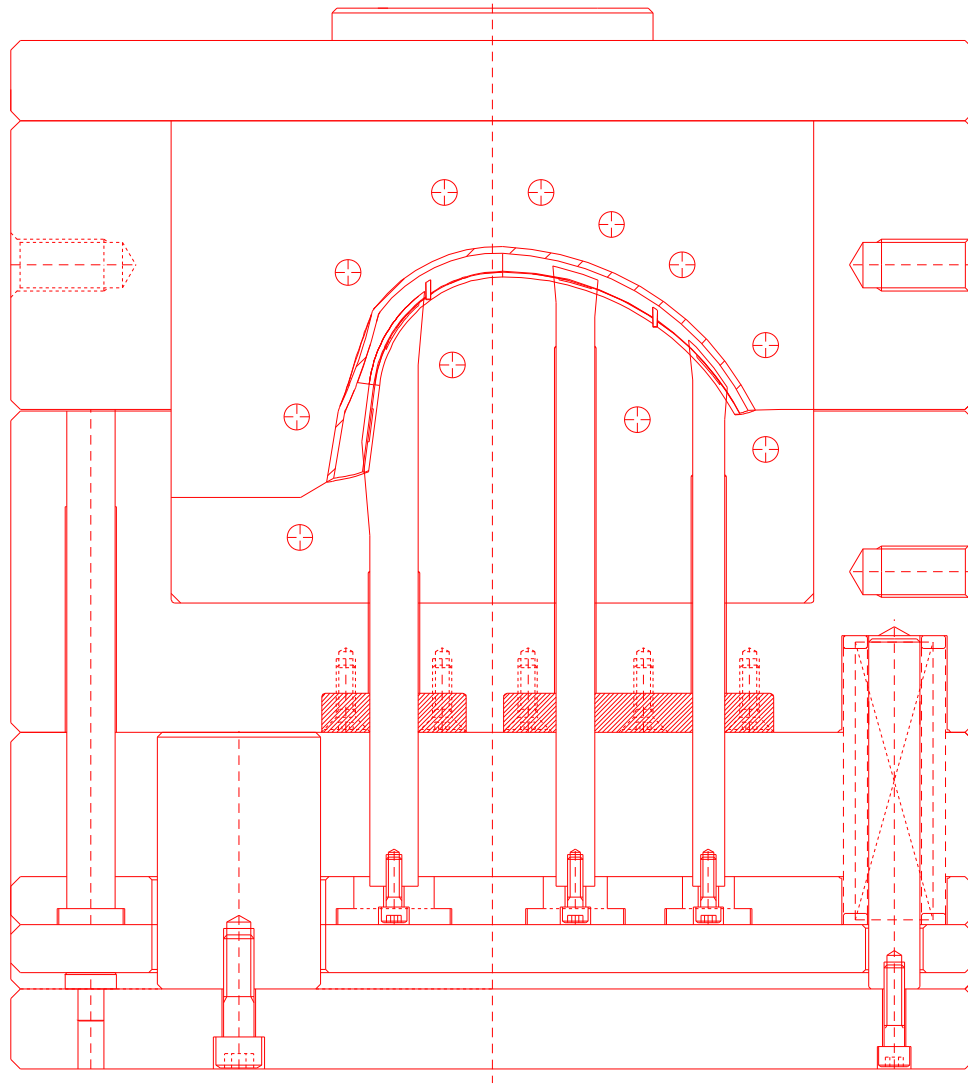


圖 (二)

接下頁

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

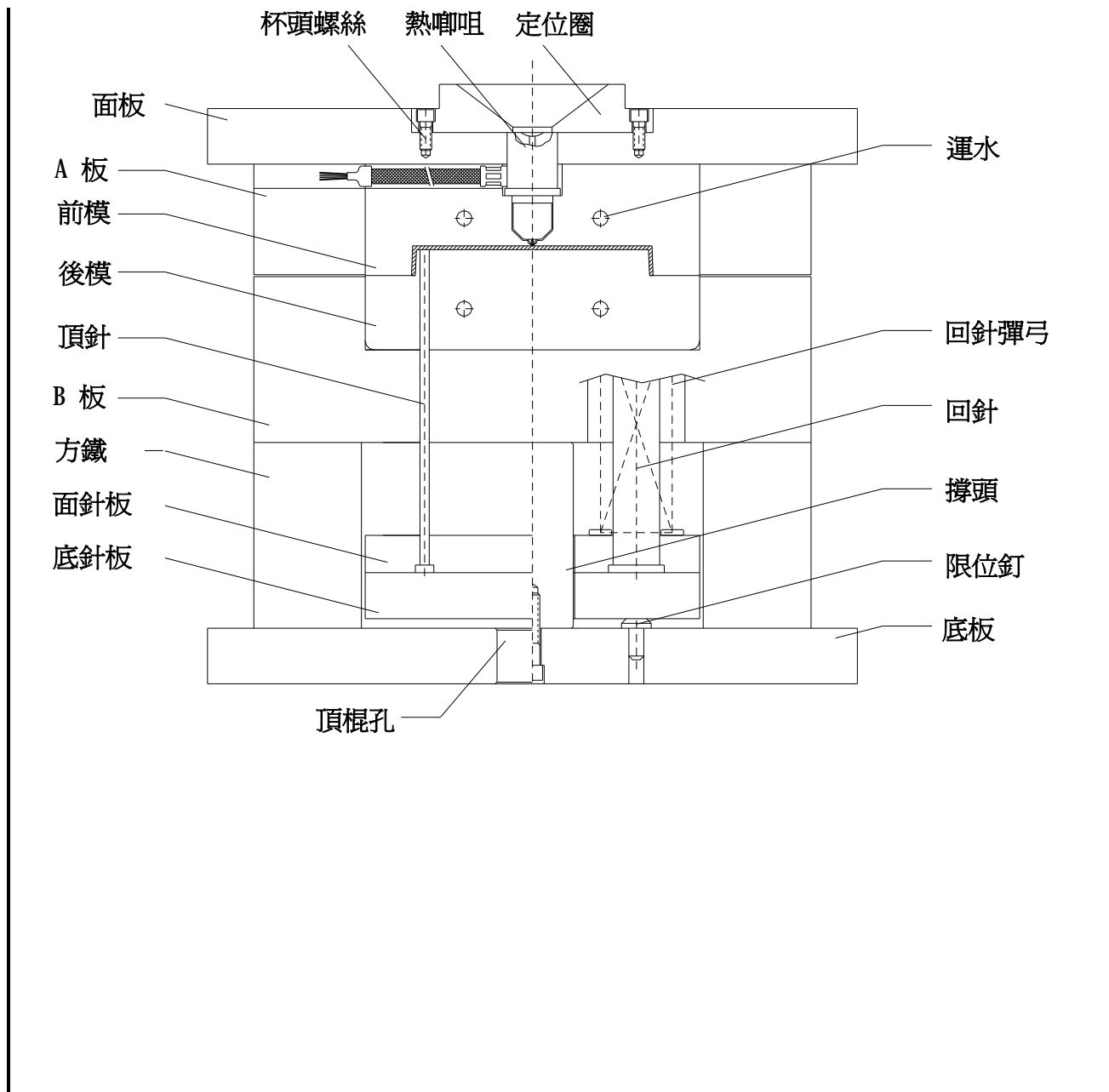
## 16.0 模具例子

16-10A 熱啣咀模-無流道

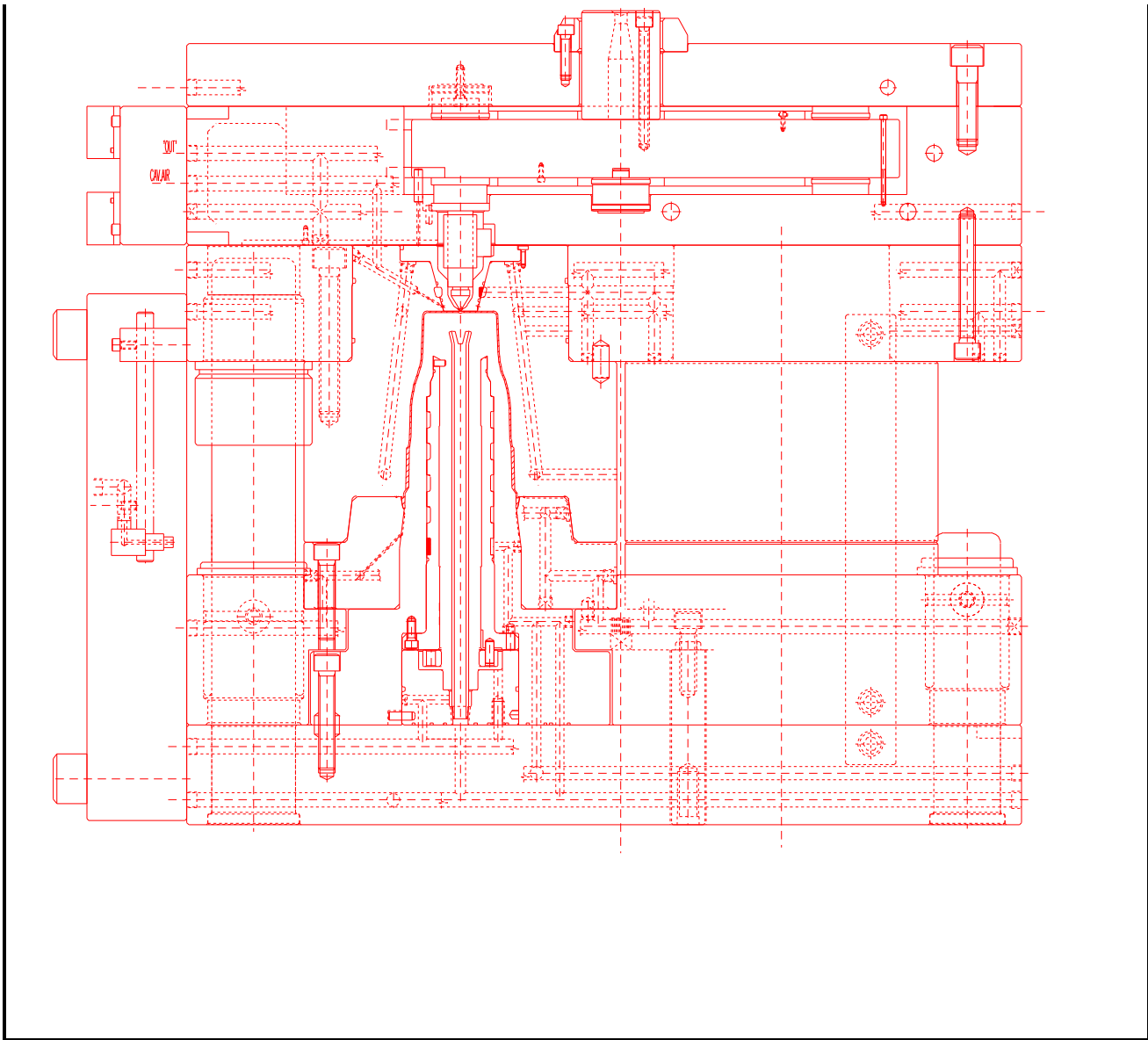
更多内容请到深圳优化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)

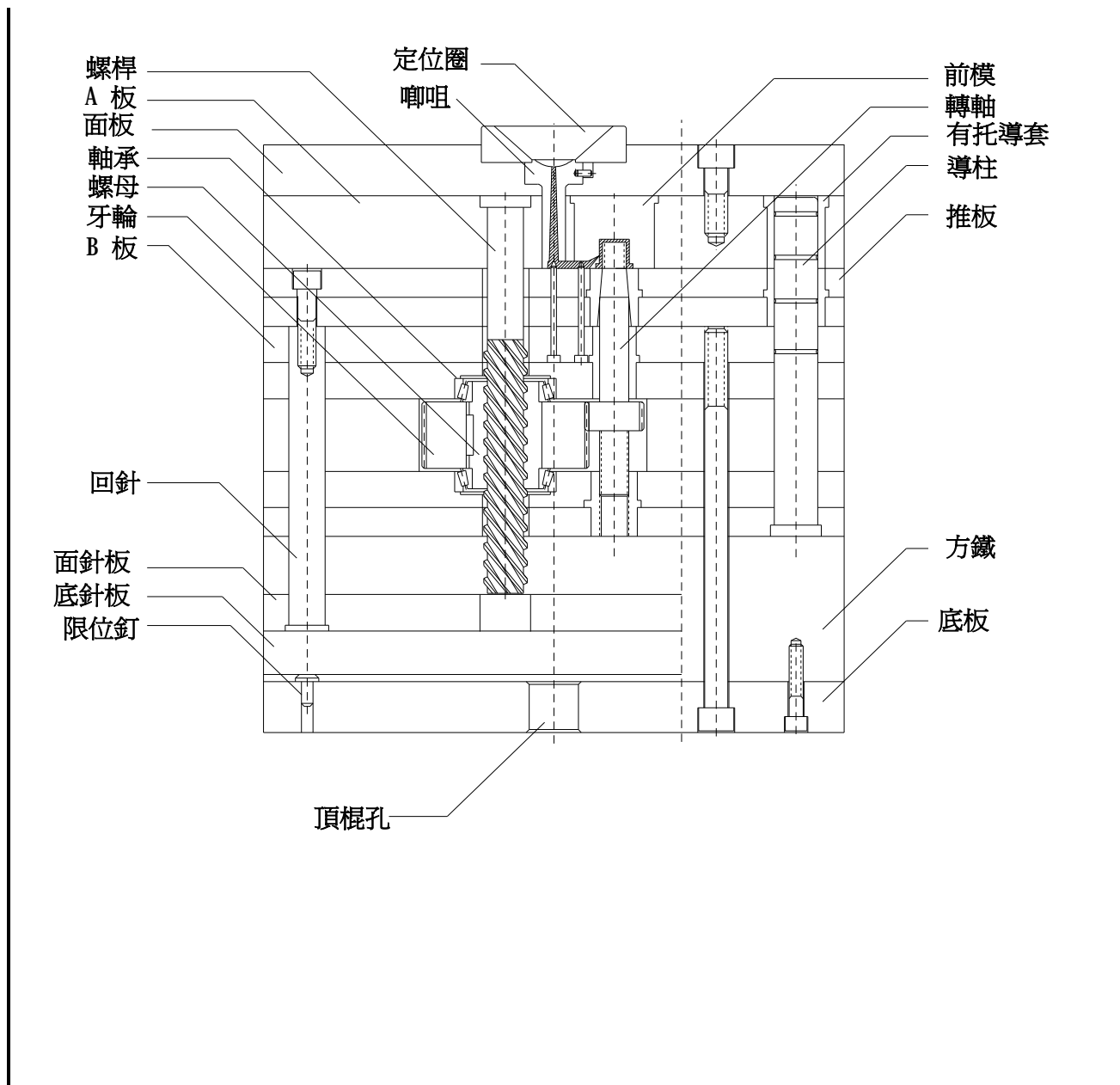




<h1>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</h1>			模具設計指引  GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
<h2>16.0 模具例子</h2>			
<h3>16-10B 閉鎖式熱流道設計</h3>			



<h1>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</h1>			模具設計指引  GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
<h2>16.0 模具例子</h2>			
<h3>16-11A 螺桿模</h3>			
<p>更多內容請到深圳優化模流分析公司</p> <p><a href="http://www.moldflow-t.cn">www.moldflow-t.cn</a></p>			



<h1>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</h1>			模具設計指引  GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
<h2>16.0 模具例子</h2>			
<h3>16-11A 螺桿模設計</h3>			

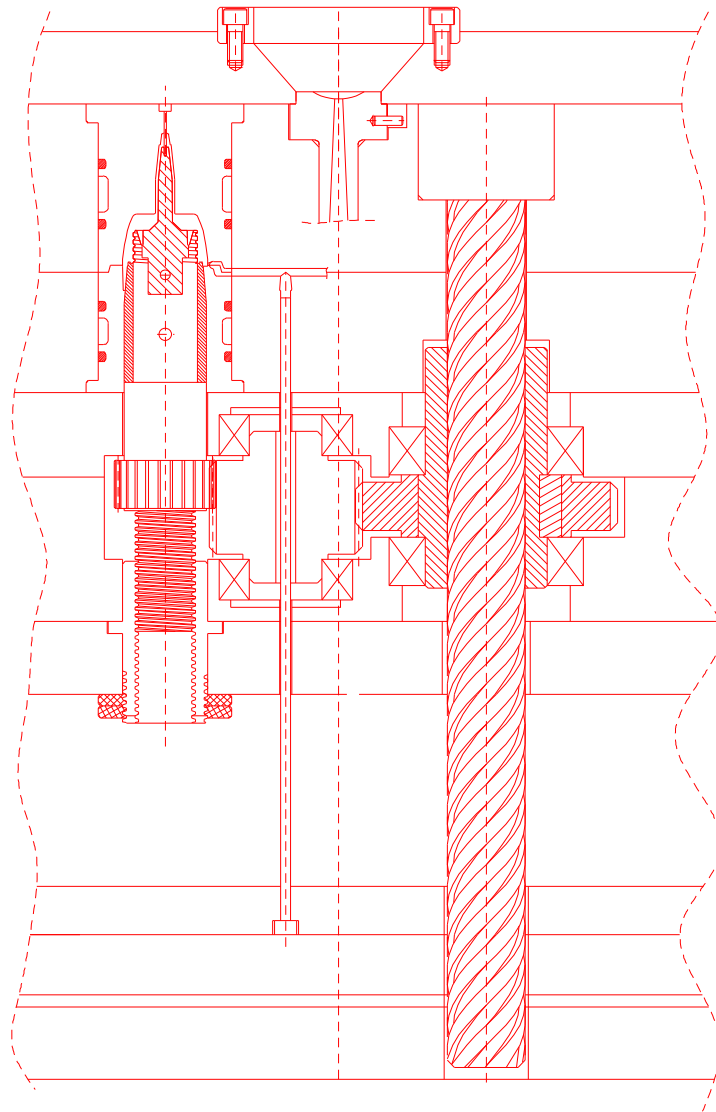


圖 (一)

接下頁

<b>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</b>			模具設計指引
			GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
<b>16.0 模具例子</b>			
16-11A 螺桿模設計			

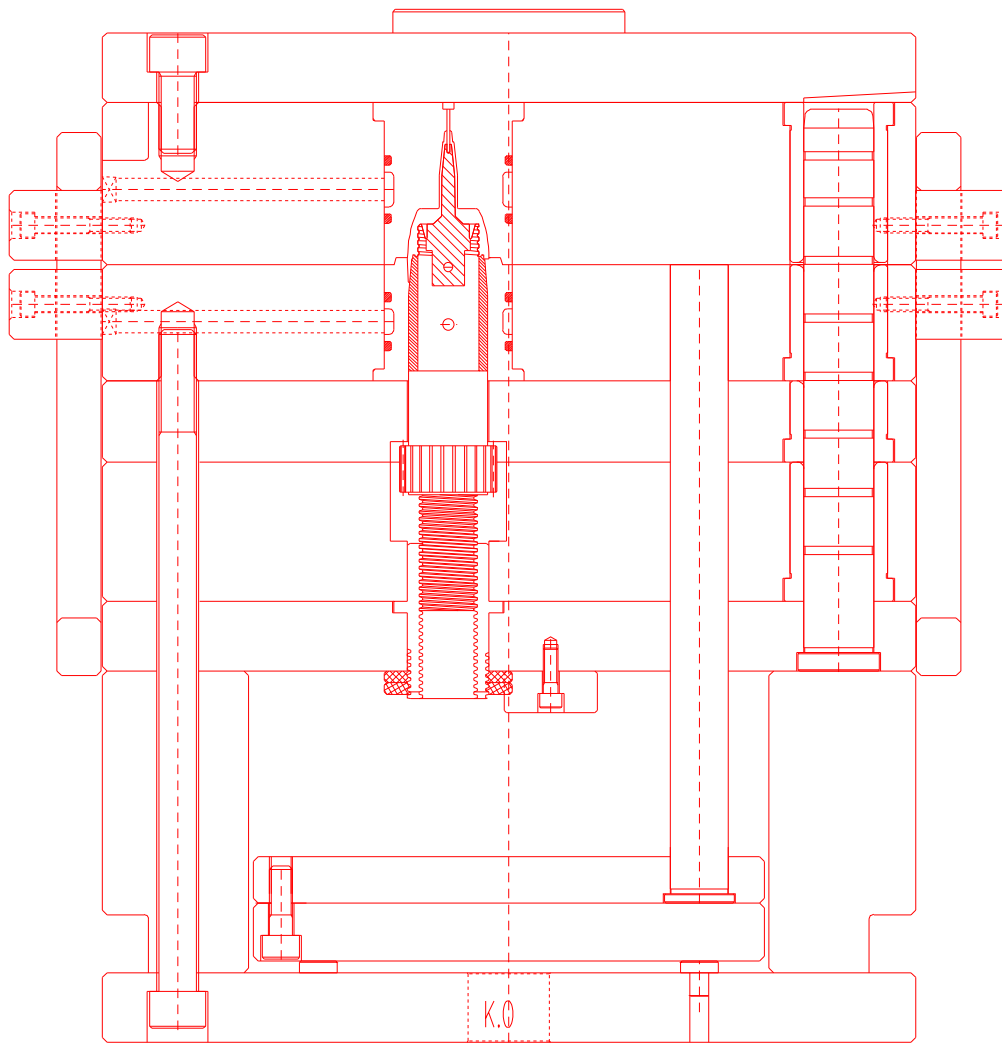


圖 (二)

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

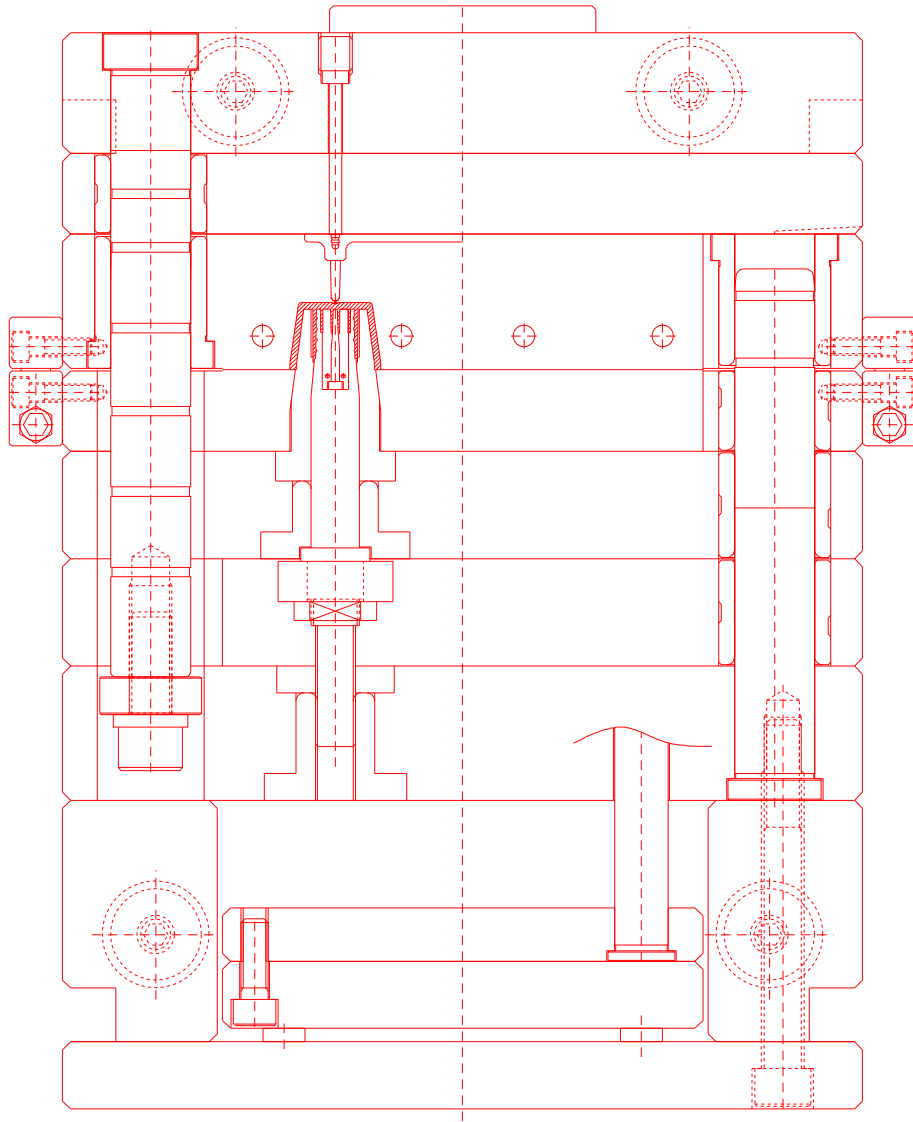
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

## 16.0 模具例子

### 16-11B 螺桿模設計



圖（一）

接下頁

<h1>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</h1>			模具設計指引  GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
<h2>16.0 模具例子</h2>			
<h3>16-11B 螺桿模</h3>			

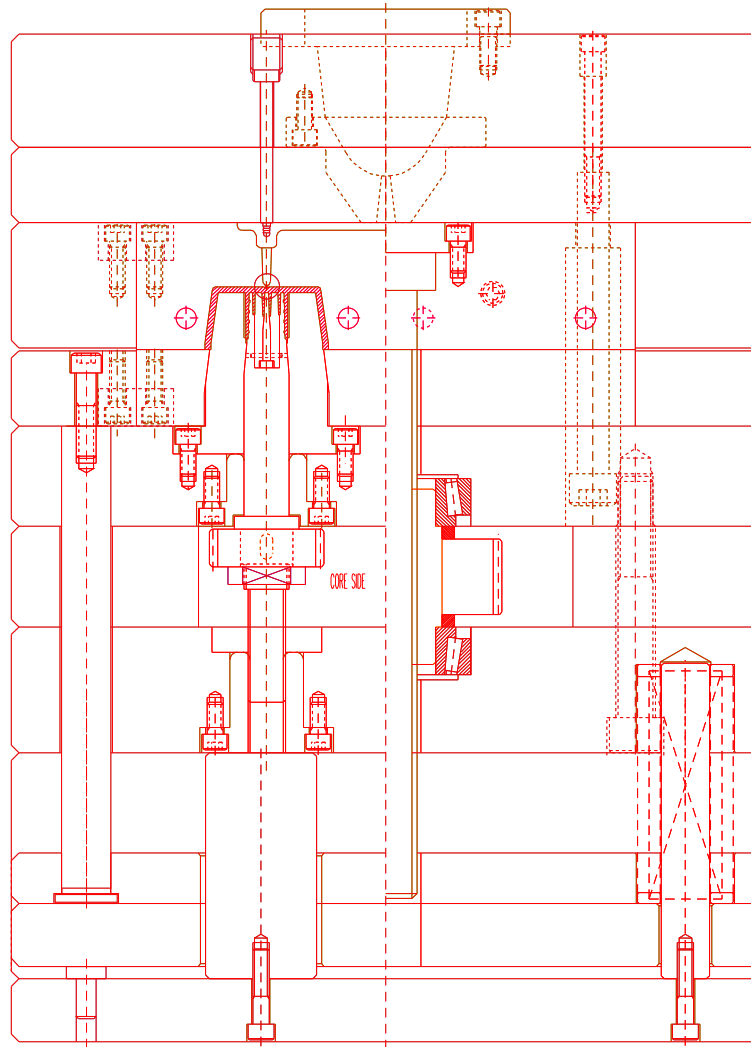


圖 (二)

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

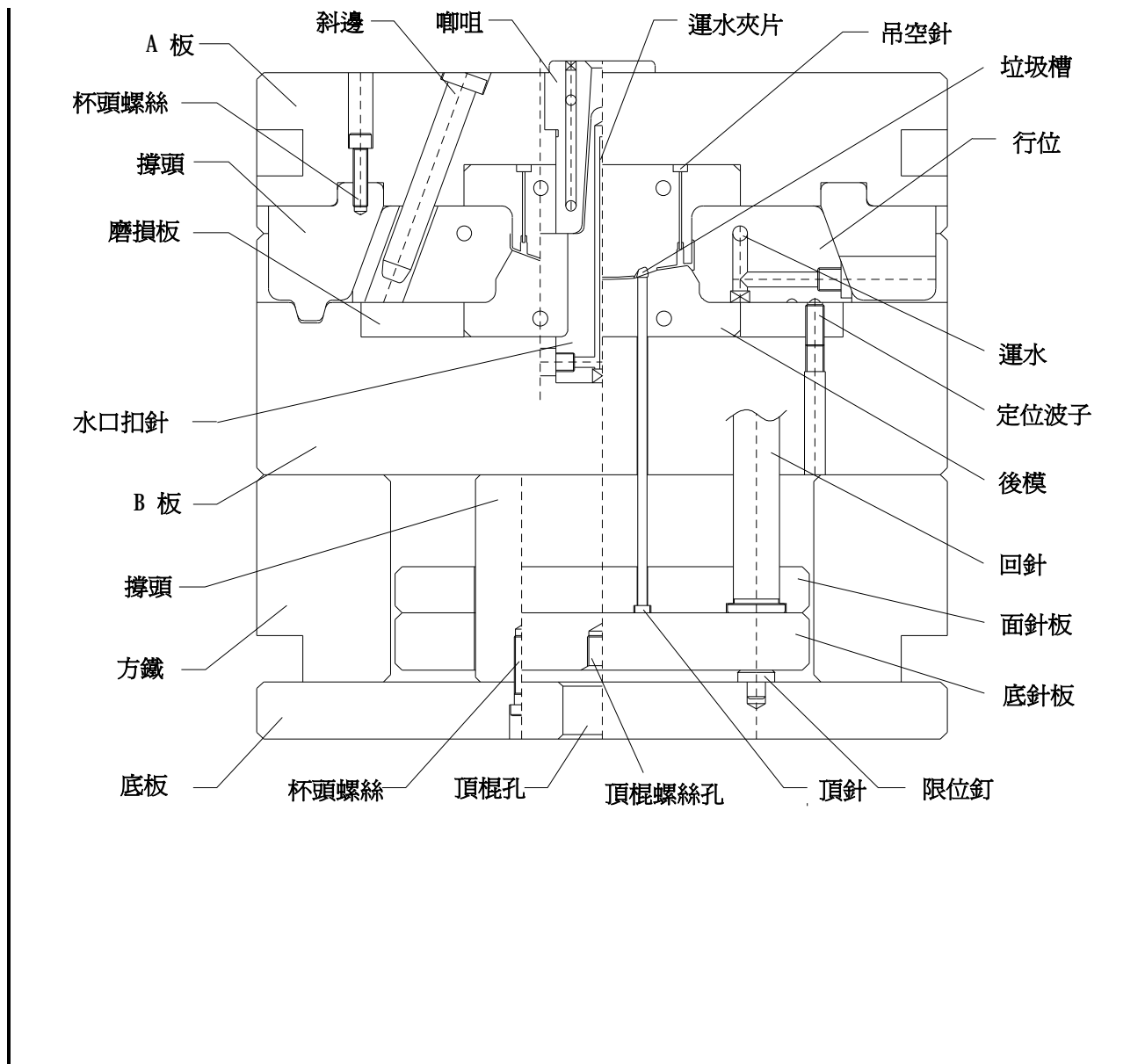
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

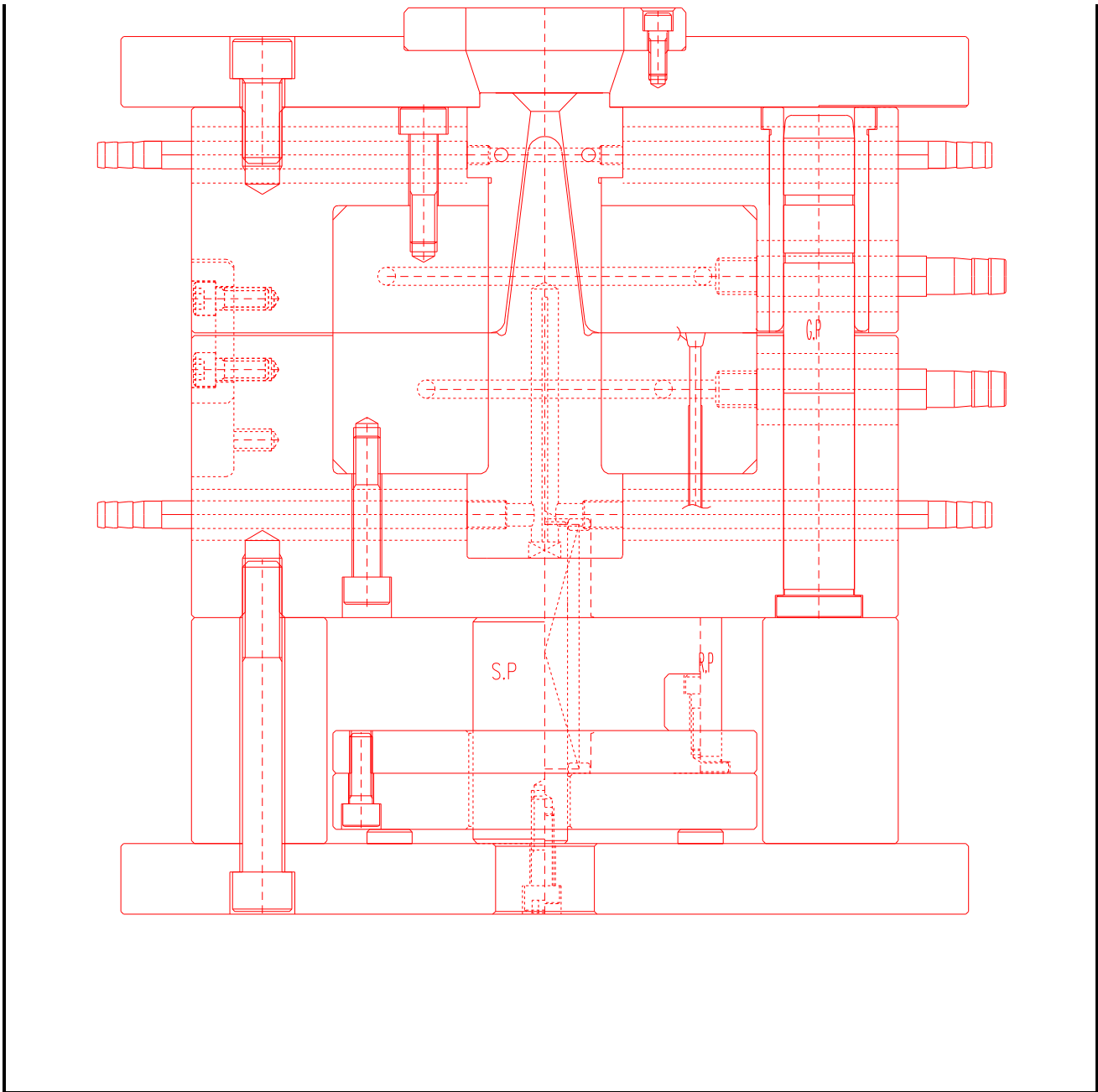
## 16.0 模具例子

16-12A 合金模-後模行位



<h1>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</h1>			模具設計指引  GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
<h2>16.0 模具例子</h2>			
<h3>16-12A 鋅合金模設計</h3>			

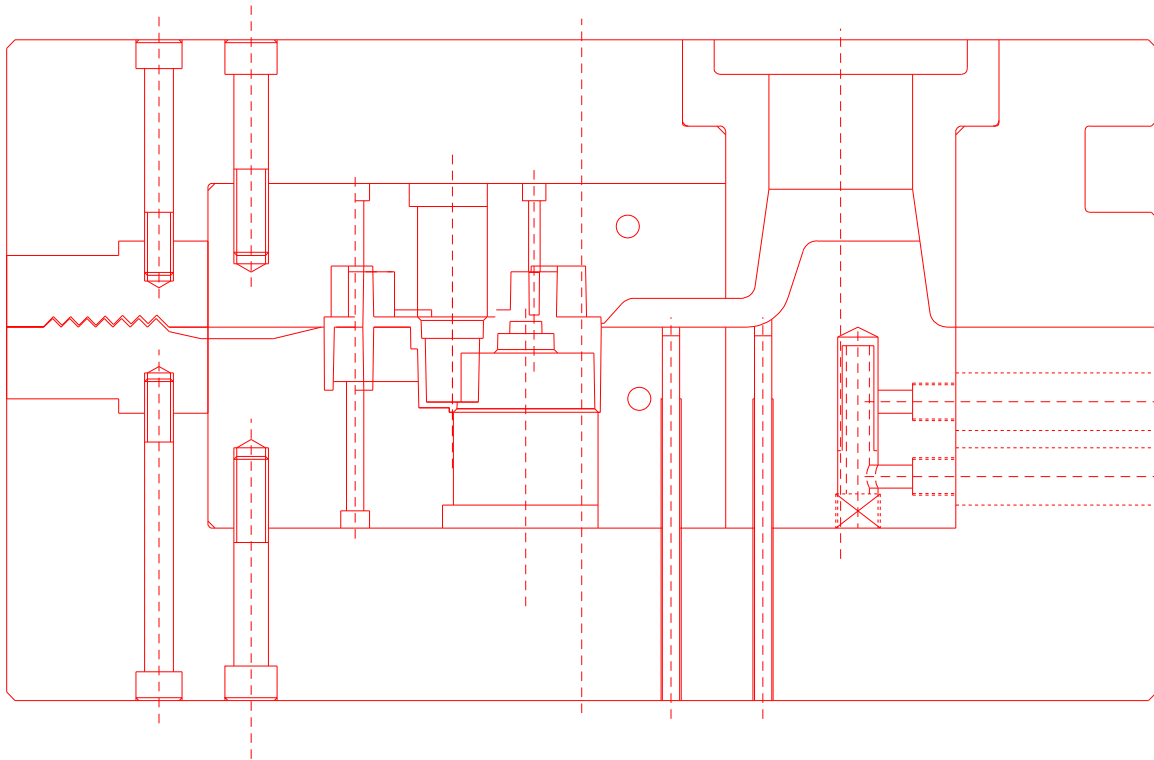




<h1>聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司</h1>			模具設計指引  <b>GG-DI</b>
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
<h2>16.0 模具例子</h2>			

16-12C 鋁合金模設計

更多內容請到深圳優化模流分析公司  
[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)



# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

## 16.0 附錄 A 常用注射成型塑料名稱及成型特性

更多內容請到深圳優化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)

物料名稱		縮寫代號	密度 (g/cm <sup>3</sup> )	收縮率 (%)	成型溫度(*C)	
					模具溫度	料筒溫度
低密聚乙烯 (日旭這公司)	M6625	LDPE	0.915	4~6(參考)	<60	205~300
	M6645		0.915	4~6(參考)	<60	205~300
高密聚乙烯	日 1300J	HDPE	0.965	2~5	50~70	180~250
	美 DMD 7904		0.94~0.95	2~5	50~70	180~250
中密聚乙烯 (日三井公司)	45300	MDPE	0.944	3~5(參考)	工藝參數介于 LDPE與HDPE之間	
	45150		0.944	3~5(參考)		
	4060J		0.944	3~5(參考)		
聚丙烯 (美菲利浦公司)	HGH-050-01	PP	0.905	1.2~2.5	40~60	200~280
	HGN-120-01		0.909	1.2~2.5	40~60	200~280
	HLN-120-01		0.909	1.2~2.5	40~60	200~280
	HGV-050-01		0.905	1.2~2.5	40~60	200~280
增強聚丙烯 (日三井公司)	K-1700 10%	GFR-PP	0.96	0.6	50~60	180~250
	V-7100 20%		1.03	0.4	50~60	180~250
	E-7000 30%		1.12	0.3	50~60	180~250
阻然聚丙烯 (日恩喬伊公司)	E-185	PP	1.19	0.8~1.0	50	180~230
	E-187		1.19	0.8~1.0(參考)	50	180~230
聚4-甲基戊烯-1 (日三井公司)	RT-18	TPX	0.835	1.5~3.0	20~80	270~330
	DX-810		0.83	1.5~3.0	20~80	270~330
	DX-836		0.845	1.5~3.0	20~80	270~330
苯乙烯-丙烯晴共聚物 (日制鐵公司)	AS-20	S/AN	1.08	0.4	65~75	180~270
	AS-41		1.06	0.4	65~75	180~270
	AS-61		1.06	0.4	65~75	180~270
苯乙烯-丁二烯共聚物 (美菲利浦公司)	KR-01	BS	1.01	0.4~0.5	38	204~232
	KR-03		1.04	0.5~1.0	38	204~232
丙烯晴-丁二烯- 苯乙烯共聚物	美240	ABS	1.07	0.4~0.6	40~80	190~250
	美440		1.06	0.4~0.6	40~80	190~250
	美740		1.04	0.4~0.6	40~80	190~250
	HR850		1.06	0.4~0.6	40~80	190~250
	日 S-10		1.05	0.4~0.6	40~80	190~250
	日 S-40		1.07	0.4~0.6	40~80	190~250
增強 20%~40%	ABS AFILG-1200/20	GFR-ABS	1.23	0.1~0.3	40~80	175~260
	ABS AFILG-1200/40		1.36	0.1~0.2	40~80	175~260
	AF-1004 (20%)		1.2	0.15	40~80	175~260
	AF-1006 (30%)		1.28	0.1	40~80	175~260

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

## 16.0 附錄 A 常用注射成型塑料名稱及成型特性

更多内容请到深圳优化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)

• • • • •		• • • • •	• •	• • •	• • • • • (°C)	
• • • • • (• • •)		PA	(g/cm3)	(%)	• • • • •	• • • • •
• • -6	• • • • • B3S		1.13	0.8~1.5	20~90	• • 240~300
	• • • • • 2314		1.13~1.14	0.8~2.0	20~90	• • 230~390
	• • • • • P40CD		1.13		20~90	• • 210~260
	• • • • • B114		1.13		20~90	• • 210~250
• • -66	• • • • • 101L		1.14	1.5	20~90	• • 240~310
	• • • • • BK10A		1.15	1.5	20~90	• • 240~300
	• • • • • A100		1.14	1.6~2.3	20~90	• • 240~300
	• • • • • A150		1.14	1.4~2.2	20~90	• • 230~280
	• • • • • 1300S		1.14	1.3~2.0	20~90	
• • -6	• • • • • G3/30	GFR-PA	1.4	0.3~0.5		• • • • • 10~30° C
	• • • • • J-3/30		1.4	0.3~0.5		
	• • • • • G-13/40		1.47	0.2~0.4		
• • -66	• • • • • 70G13L		1.22	0.5		• • • • • 10~30° C
	• • • • • 70G43L		1.51	0.2		
	• • • • • 70G13L		1.18	0.6		
• • • • •		POM				
• •	• • • • • M25A		1.59	0.4~1.8	75~90	155~185
	• • • • • M50		1.41	5	75~90	155~185
	• • • • • F10-10		1.14		75~90	155~185
	• LNP • KFX-1002(10% • • )		1.47	0.8	75~90	155~185
• •	• • • • • D-900		1.42	2	80	170~180
	• • • • • D-500		1.42	2	80	170~180
	• • • FG0100 (30% • • )		1.63	0.5	80	170~180
	• • • • •		1.42		80	170~180
• • •	• TORAY • 1401	PBT	1.31	0.07~0.023	40	240~250
	1101-G30		1.53	0.02~0.08	40	240~250
	1401	GFR-PE	1.48	0.017~0.023	40	240~250
	• • • • • 3300		1.54		30~80	160~230
• • • • •	• • • • • 3200	GFR-PET	1.41		30~80	160~230
	• • • • • 530		1.56	0.2	120~140	250~280
	• • • • • 545		1.69	0.2	120~140	250~280
	(• • •) RE5069		1.81	0.2	120~140	250~280
	• • • • • B1030		1.63		120~140	250~280

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

## 16.0 附錄 A 常用注射成型塑料名稱及成型特性

更多內容請到深圳優化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)

.....		.....	..	...	.....	
.....		PTFE	(g/cm3)	(%)	.....	.....
..... ..	300/302	PCTFE	2.1~2.2	≤ 1	130~150	230~310
	• 3M• F81		2.1~2.2	0.5~0.8	130~150	230~310
..... .....	..... 1008	PVDF	1.78	3	60~90	•• 220~290 •• 180~260
	..... 1000		1.76~1.78	3.0~3.5	60~90	
	..... 1100		1.76~1.78	2~3	60~90	
	.....		1.75~1.78	3	60~90	
•• (•• - ••)•••	..... FEP-100	FEP	2.12~2.17	4~6	205~235	330~400
	..... FEP-160		2.12~2.17	4~6	205~235	330~400
.....	• 3M• • 360	PAS	1.36	0.8	230~260	315~410
.....	..... 200P/300P	PES	1.37	0.6	110~130	300~360
.....	.....	PEEK	1.32	1.1	160	350~365
.....	..... U-100	PAR	1.21	0.8	120~140	320~350
	..... U-1060		1.21	0.8	120~140	320~350
	•• KL-1-9300		1.44		120	320~350
.....	..... 8060/8030		1.18	0.004	50~60	•• 150~220
	8100		0.78	0.004	50~60	•• 150~220
••• (••)	• LNP• • %ZF1004D	GFR-PP0	1.2	0.2	80~100	241~300
	• LNP• • 1006D 30%		1.28	0.1	80~100	240~300
	• LNP• • 1008D 40%		1.38	0.1	80~100	240~300
..... (••) PM8000J••	8700J	PF	1.4	1.1~1.3	165~175	•• 65~95
	8800J		1.41	1.1~1.3	165~175	•• 65~95
	8750J			1.0~1.2	165~175	•• 65~95
	8601J		1.4	1.3~1.5	165~175	•• 65~95
..... (• TEXIN)	192A	TPU	1.23	0.9• •	••	160~190
	480A		1.2	0.9• •	••	160~190
	591A		1.22	0.9• •	••	160~190
	355A		1.23	0.9• •	••	160~190
..... (•••••)	TPX100	AK	2.0~2.05	0.5~0.6	150~185	•• 40~100
	TPX300		1.9~2.0	0.5~0.6	150~185	•• 40~100
	MPX100		1.9~2.0	0.6~0.7	150~185	•• 40~100
	MPX300		1.8~1.9	0.6~0.7	150~185	•• 40~100
	AP301BE		1.9~2.0	0.4~0.5	150~185	•• 40~100
..... (•••••)	VILEM1000	PET	1.27	0.5~0.7	50~120	330~430
	VILEM2100		1.34	0.4	50~120	330~430
	VILEM2200		1.42	0.2~0.3	50~120	330~430
	VILEM2300		1.51	0.2	50~120	330~430
••• (EKONOL)	2000		1.42	0.5	100~160	360~380
(•••••••)	200BL		1.69	0.56	100~160	360~380
..... (•••••)	130K	PMMA	1.18	0.2~0.6	••	160~290
	147K		1.19	0.3~0.7	••	160~290
.....	..... 191	PC	1.19	0.5~0.7	70~110	240~300
	..... 940		1.21	0.5~0.7	70~110	240~300
	..... 101		1.2	0.5~0.7	70~110	240~300
	..... 7022R		1.2	0.5~0.7	70~110	240~300
	..... 7025R		1.2	0.5~0.7	70~110	240~300
	..... 7025NB		1.24	0.5~0.7	70~110	240~300
..... (•••••)	7025G10	FRPC	1.25	0.2	90~100	260~310
	7025G30		1.43	0.2~0.3	90~100	260~310

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 附錄 B 常用鋼材

更多內容請到深圳优化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)

• • B • • • • •

CLASSIFICATION	TYPE	GS GRADE	AISI/SAE	HRC	CHARACTERISTICS
PLASTIC MOULD STEELS	Pre-Hardened	GS-711	P20+1.7Ni	36 HRC	• • • • •
		GS-738	P20+1Ni	33 HRC	• • P20 • • • • •
		GS-808	P20+VAR	40 HRC	• • • • •
		GS-318	P20+Ca	30 HRC	• • • • •
		GS-312	P20+S	32 HRC	• • • • •
	Through Hardened	GS-379	D2	60 HRC	• • • • •
		GS-343EFS	H11	53 HRC	• • • • •
		GS-344EFS	H13	50 HRC	• • • • •
		GS-344ESR	H13 ESR	52 HRC	• • • • •
		GS-767	6F7	55 HRC	• • • • •
CORROSION RESISTANCE STEEL & MIRROR POLSHING STEEL FOR PLASTIC	Pre- Hardened	GS-316	420 Mod	30 HRC	• • • • •
		GS-316ESR	420 ESRMod	32 HRC	• • • • •
		GS-083H	420	30 HRC	• • • • •
		GS-083M	420 ESR	32 HRC	• • • • •
	Through Hardened	GS-128H	Super 420	40 HRC	• • • • •
		GS-083	420	52 HRC	• • • • •
COLD WORK STEEL	Through Hardened	GS-510	O1	60 HRC	• • • • •
		GS-842	O2	60HRC	• • • • •
		GS-363	A2	60 HRC	• • • • •
		GS-379	D2	60HRC	• • • • •
		GS-436	D6	62HRC	• • • • •
		GS-388	M2	64HRC	• • • • •
		GSP-323	M4	64HRC	• • • • •
		GS-247	M42	65HRC	8% • • • • •
		GS-767	6F7	52HRC	• • • • •
Hot work STEEL	Zinc Lead Alloy (Diecasting)	GS-344EFS	H13	48HRC	• • • • •
		GS-344 ESR	H13 ESR	50HRC	• • • • •
	Aluminium Alloy (Diecasting)	GS-344M	H13+Mo	48HRC	• • • • •
		GS-344 ESR	H13 ESR	46HRC	• • • • •
	Copper & Copper Alloy (Diecasting)	GS-336 VAR	SUPER H 13 VAR	45HRC	• • • • •
		GS-365	H10	45HRC	• • • • •
		GS-885	H10A	45HRC	• • • • •
• • • • •	• • • • •	GS-714	6F3	45HRC	• • • • •
		GS-787ESR		32HRC	• • • • •
CARBON STEEL	• • • • •	GS-050	1050	180 HRC	• • • • •
NON-FEMOUS METAL	Aluminium Alloy	AL-T651	7075	200 HRC	• • • • •
	EDM Copper	CU			• • • • •
	Elmedur Copper	B2		35HRC	• • • • •

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

## 16.0 附錄 C 各種螺絲牙度及所用之鑽咀

更多內容請到深圳優化模流分析公司

www.moldflow-t.cn



	• • • •	• •	• •	• • • •		• • • •	• •	• •	• • • •
1	"A" CAVITY PLATE			• • •		1	FAN GATE		• • • •
2	ALIGNMENT STRIP			• •		2	FILLET		• •
3	ANGLE			• •		3	FIRST ANGLE		• • • • •
4	ANGLE PIN			• •			PROJECTION		
						4	FLAT HEAD SOCKET	F.H.S.S.	• • • •
1	"B" CAVITY PLATE			• • •			SCREW		
2	BALL CATCH			• • • •		5	FREE LENGTH		• • • •
3	BERYLLIUM COPPER			• •		6	FULL SCALE	F.S.	• • •
4	BLADE EJECTOR			• •					
5	BOTTOM CLAMPING			• • •		1	GUIDE BUSH		• •
	PLATE								
6	BRASS			• •		1	HARDNESS	HB	• • • •
7	BRIDGE PIECE			• • •			BRINELL		
8	BRONZE			• •		2	HARDNESS	HRC	• • • •
9	BRITISH STANDARD	BSF		• • • • (• •)			ROCKWELL "C"	(HRC)	
	FINE THREAD					3	HEEL BLOCK		• •
10	BRITISH STANDARD	BSP		• • • •		4	HELIX SPINDLE		• •
	PIPE THREAD					5	HOSE CLIP		• • •
11	BRITISH STANDARD	BSW		• • • • (• •)		6	BUBBLER		• • • •
	WHITWORTH THREAD					7	JIGGLE		• •
12	BUSH			• •			(JIGGLE WITNESS LINE)		• • • • •
1	CAVITY			•		1	IN		• •
2	CENTER DISTANCE	CRS		• • • •		2	INSERT		• •
				(• • • • •)		3	INSIDE DIAMETER	I.D.	• •
3	CENTER LINE			• • •		4	ITEM		• •
4	CHAMFER			• •					
5	CLAMP			• •		1	LEADER PIN		• •
6	CONTOUR			• •		2	LENGTH		• •
7	COPPER			• •		3	LOCATION RING		• •
8	CORE			•			(FLANGE)		
9	CORE PIN			• •					
10	COUNIERBORE			• •		1	MATERIAL	MAT'L	• •
						2	MOCK-UP		• •
						3	MOLD BASE		• •
1	DATUM			• •		4	MOLD NUMER.		• •
2	DEPTH			• •					
3	DETAIL			• • / • •		1	NATIONAL PIPE	NPT	• • • •
4	DIAMETER	DIA.		• •			THREAD		
5	DIE CAST			• • • •		2	NOT TO SCALE	N.T.S.	• • • • •
6	DIMENSION	DIM.		• •		3	NUMBER	NO.	• •
7	DOWEL PIN			• •		4	NOT APPLICABLE	N.A.	• • •
8	DOWN			•					
9	DRAFT ANGLE			• • •		1	"O" RING		• •
						2	OUT		• •
1	EJECTION HOLE			• • •		3	OUTSIDE DIAMETER	O.D.	• •
2	EJECTOR PIN			• •		4	OVER FLOW		• • •
3	EJECTOR PLATE			• • •					
4	EJECTOR RETAINER			• • •		1	PART LINE		• • •
	PLATE					2	PATTERN		• •
5	EJECTOR SLEEVE			• • • •		3	PERSENTAGE		• • •
6	ENGRAVE			• •		4	PIN POINT GATE		• • •
7	EPOXY			• •		5	PRESSURE PLUG		• •
8	EQVAL SPACING			• • • •		6	PRESSURE SPRING		• • • •
9	EYE BOLT			• •					

# 聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #17

-

16.0 附錄 D 常用模具零件名稱

更多內容請到深圳優化模流分析公司

[www.moldflow-t.cn](http://www.moldflow-t.cn)



附錄D：常用模具零件名稱

• • • •	• •	• •	• • • •	• • • •	• •	• •	• • • •
1 QUANTITY	QTY.		• •		1 TAPER		• • / • •
	QUAN.				2 TAPER INTERLOCK		• • •
					3 TEXTURE		• •
1 RADIUS	RAD.		• •		4 THIRD ANGLE PROJECTION		• • • • • •
2 REFERENCE	REF.		• •		5 THROUGH HOLE		• •
3 REMARK			• •		6 TOGGLE-LOK		• • • • •
4 RETURN PIN			• •		7 TOLERANCE		• •
5 REVISION	REV.		• •		8 TOP CLAMPING PLATE		• • •
6 RUNNER			• •		9 TYPICAL	TYP.	• • • • • •
							• • • • • • • •
1 SCALE			• •		1 UNDERCUT		• • •
2 SCALE 1:1 (FULL SIAE)			• • •		2 UNIFIED NATIONAL COARSE	UNC	• • • • ( • • )
3 SCALE 1:2			• • • •		3 UNIFIED NATIONAL FINE	UNF	• • • • ( • • )
4 SCALE 2:1			• • • •		4 UP		•
5 SCRAP SECTION			• • • • •		1 WALL THICKNESS		• • •
6 SECTION X-X			• • X-X		2 WATER JUNCTION		• •
7 SET SCREW			• • • •		3 WATER LINE		• •
8 SHRINKAGE			• •				
9 SIDE GATE			• • •		1 JIFFY-MATIC SOCKET		• • •
10 SLIDE			• •		2 JIFFY-TITE PLUG		• • •
11 SLIDE RETAINER			• • • •				
12 SOCKET HEAD CAP SCREW	S.H.C.S.		• • • •		1 KEYWAY		• •
13 SPACER BLOCK			• • •				
14 SPECIFICATION	SPEC.		• •		1 YELLOW LABEL STEEL		• • •
15 SPRING			• •				
16 SPRING PLUNGER			• • •		1 ZINC ALLOY		• • •
17 SPRUE BUSH			• •				
18 SPRUE PULLER			• • / • •				
			• •				
19 SPRING WASHER			• • • •				
20 SQUARE	SQ.		• • •				
21 STANDARD	STD.		• • • •				
22 STEEL			• •				
23 STEPPED EJECTOR/PIN			• • • •				
24 STOP PIN			• • • / • • •				
25 STRIPPES PLATE			• • / • • • •				
26 SUBMARINE GATE			• • •				
27 SUPPORT PILLAR			• •				
28 SUPPORT PIN			• •				
STRIP							
29 SUPPORT PLATE			• •				
30 SURFACE FINISH			• • •				