

『ガストース』の 樹脂詰り予防と除去方法

株式会社プラモール精工
営業部

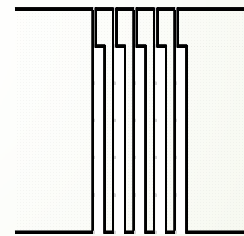
1. ベント幅は今までどうしてましたか

ガストースは
『魔法のピンではありません』が、
驚くほどガスが抜けます。

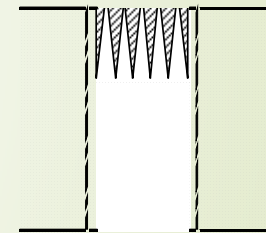
何故良く抜けるのか・・・

それはベントの裏逃げ加工に秘密があります。
先端からテーパ加工され、更に裏の逃げが大胆に
加工されているので排気能力が格段に優れています。

【一般的なベント】



【ガストースのベント】



よって、ベントは御社での金型製品部の設定幅より0.01程度狭めた方が漏れの心配はありません。

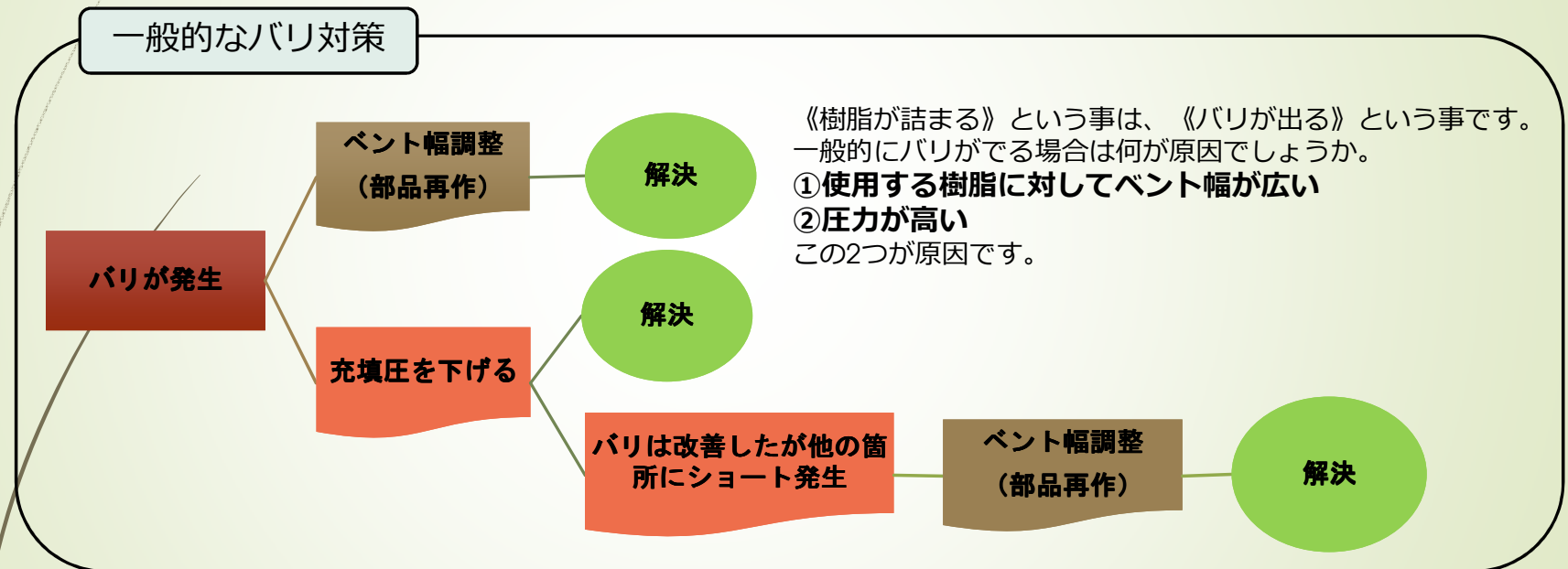
但し、ベント幅は広い程効果を増すので、低圧成形でも充填出来るような型作りが求められます。

樹脂が漏れた場合の除去方法は次ページ以降に記載しております。

2. 対策 I

例えば、新規金型を起こし、いざ成形してみた時にバリが発生したらどう対処していますか。

一般的には下図のいずれかの方法で、対処していると思います。



ガストースも『ベント』です。

ガストース樹脂詰り = 『ベントに出来たバリ』と同じです。

対処法としては、上図の様に金型の製品形成部に出来たバリ対策と全く一緒です。

3. ヤニ詰まり対策 I

ガストースは先端部分のテーパーにより、排気効率を
極限まで向上させ、一般的なベントに比べ、ヤニ詰まりを
格段に解消しております。

しかし、樹脂詰り同様『魔法のピンでは御座いません』ので
成形して行くうちにいずれはヤニが付着し詰まります。
その際は下記方法での除去を推奨しております。

当社推奨ガスヤニ除去方法

通常時（予防として）

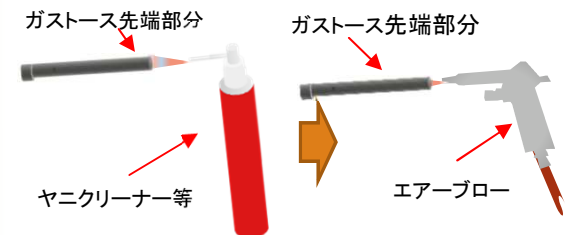
- PL面清掃、グリスアップ等金型を開いている時に、ヤニクリーナー等を先端部分にスプレーし、その後エアを吹きつける

金型を下した際

- 超音波洗浄機で洗浄を行う

POINT

ガスヤニは金型が冷えると固まってしまいます。
金型を成形機から降ろした時に（完全に冷え切る前に）
メンテナンス洗浄することがポイントです



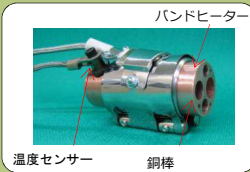
超音波洗浄（イメージ）

4. 樹脂詰り除去方法

その②：除去方法

万が一樹脂が詰ってしまった場合の、弊社での除去方法をご紹介します。

【銅棒使用】



手順①

φ30×80の銅棒に樹脂詰りをしたガストースの径+0.1mm程度の穴をあけます。その銅棒にバンドヒーターと温度センサーを取り付けます。



手順②

ガストースの横穴を塞ぐ為に、適当な大きさにカットしたアルミテープを巻きつけます。



手順③

吸引用のホースを準備し真空ポンプに繋がります。



手順④

ガストースをリングマグネットに密着させ銅棒に差し込みます。温度を管理しながら、樹脂が溶解する温度まで加熱し真空ポンプで吸引します。

【ホットプレート使用】



手順①

厚さ15mmの銅板にガストースが入る穴をあけます。ホットプレートに銅板を載せます。



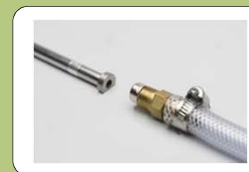
手順②

ガストースの横穴を塞ぐ為に、適当な大きさにカットしたアルミテープを巻きつけます。



手順③

銅板にガストースを立て樹脂の溶解温度まで加熱します。



手順④

吸引用のホースを準備し真空ポンプに繋がります。真空ポンプで吸引します。

POINT

ライターやバーナーで炙ると炭化して取れなくなります。

注意!