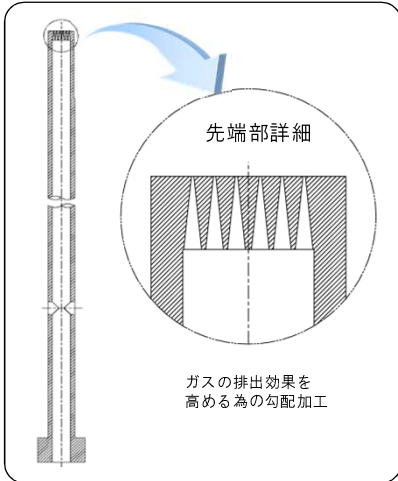


製品詳細



ベントの効果をも高める重要ポイント

- ・ 裏ニゲが小さいとガスヤニが詰まりやすい
- ・ ベントのストレート部(ランド等)は短くする

左図のように当社のガストースは、裏のニゲを可能な限り大きく、ストレート(ランド)も短くし大幅な排気力アップが実現できます。

ガストース ラインナップ

エジェクタピンタイプ

- Aタイプ (フラットタイプ)
- Bタイプ (Zピンタイプ)
- Cタイプ (製品部用)
- LAタイプ (大型成形機用)
- TAタイプ (先端部追加工及び高圧対応)
- ASタイプ (Aタイプツバ無し)
- CSタイプ (Cタイプツバ無し)

コアピンタイプ

- Dタイプ (コアピン ツバ無しタイプ)
- Eタイプ (コアピン ツバ有りタイプ)
- TEタイプ (コアピン 先端追加工対応)

ねじ止めタイプ

- HAタイプ (半円ランナー、ボルト止め)
- HBタイプ (丸ランナー、ボルト止め)
- HCタイプ (ランナーエンド入れ子)
- Iタイプ (底面・側面用)

プレートタイプ

- GPタイプ

駒割タイプ

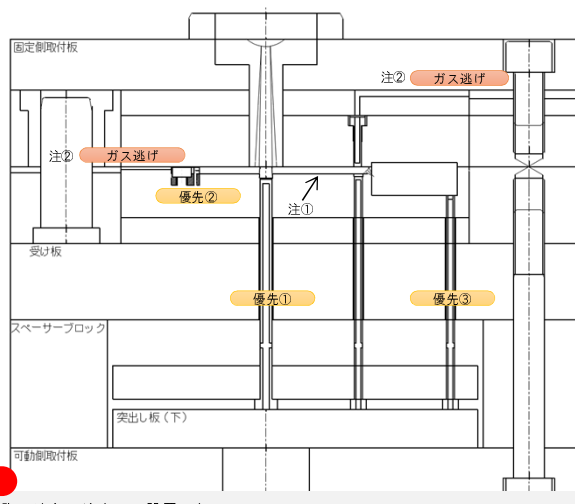
- Jタイプ

単品タイプ

- Kタイプ



ガストース設置箇所(例：2プレート)



注意事項

- 注① 樹脂の流れの途中には設置しない
樹脂の流れの途中に設置した場合、樹脂圧が掛からず効果が期待出来ません。
- 注② ガスの逃げ道をしっかり確保する
コアピンタイプには横穴がありませんのでガスの逃げ道を設ける。

ガストース設置優先順位 (弊社推奨)

- 優先① スプルー直下 (A,B,C,LAタイプ)**
ノズルの先端はガスが集中するので、スプルー直下から抜くのが効果的です。
フラットピンタイプ Zピンタイプ
- 優先② ランナーエンド (A,C,LA,E,Hタイプ)**
スプルー直下だけで排気が足りない場合
ランナーエンドからも抜けば更に効果的です。
- 優先③ 最終充填箇所周辺 (A, C, LA, GP, Iタイプ)**
型内に閉じ込められた空気が圧縮されない様、スムーズに排気する。

ベント詰まりの原因となるガスを、ゲート手前で排気する事で最終充填箇所のベント詰まりを抑える