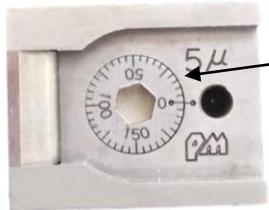


ベントの不安はエアトースで解消！！

■エアトースとは・・・

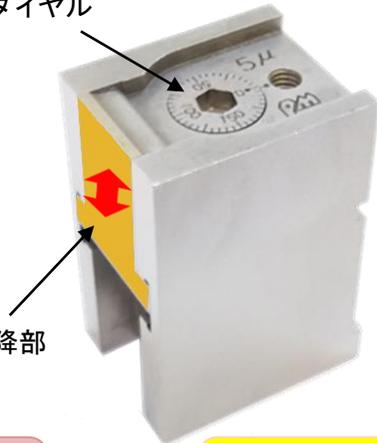
成形機から金型を下さず、金型内のエアベント深さを六角レンチで自由に調節できるガス抜き装置です。



ベント深さ
調節ダイヤル

1目盛の回転で0.005mm
のベント深さ(昇降部)
が調節できます。最大150μm

エアベント昇降部



成形機に金型を載せたまま
ダイヤル部を六角レンチで回す



ベント部が昇降

調節ダイヤルには5ミクロン
刻みの目盛りが刻まれている

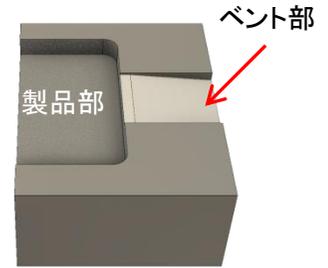


深さ調節が容易

●エアトース使用による効果

・従来の場合

ベント調整する時は、毎回成形機から金型を下し作業にかかります。



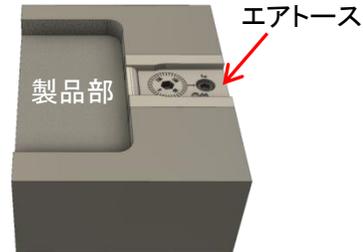
大変！



金型を下して追加工などをする為、時間と労力を要しています。
更にベントが深すぎると、バリが発生しリスクを伴います。

・エアトースの場合

エアトースを製品部の最終充填箇所に設置し目盛りの調節で使います。



簡単！



- ・成形機から金型を下さず、六角レンチでエアベントの深さを簡単に自由に調節出来ます。ショート・バリの発生もなくなり、金型修正時間(ベントにかける手間)も大幅削減が出来ます。
- ・充填しにくい時は、深さの調節で簡単に復旧出来ます。
- ・試作時から最適なベント幅が決められます。

ガストースと併用することで更に効果UP！！