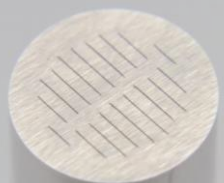
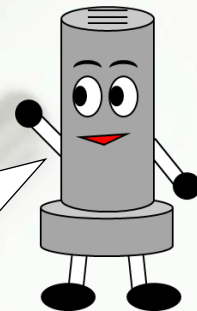


「ガストース」と「スーパーガストース」 どっちを選べばいいの??



今回はエジェクタピンタイプで
考えてみよう



- ◆ スーパーガストースは詰まりやすい
- ◆ ガストースを購入して、形状に合わせて先端面を追加加工して壊れてしまった
- ◆ スーパーガストースは効果が薄い

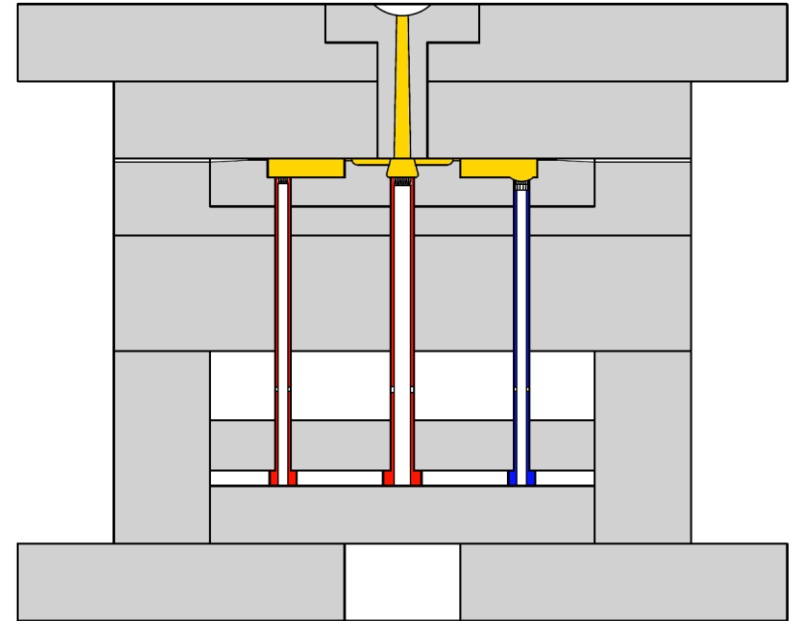
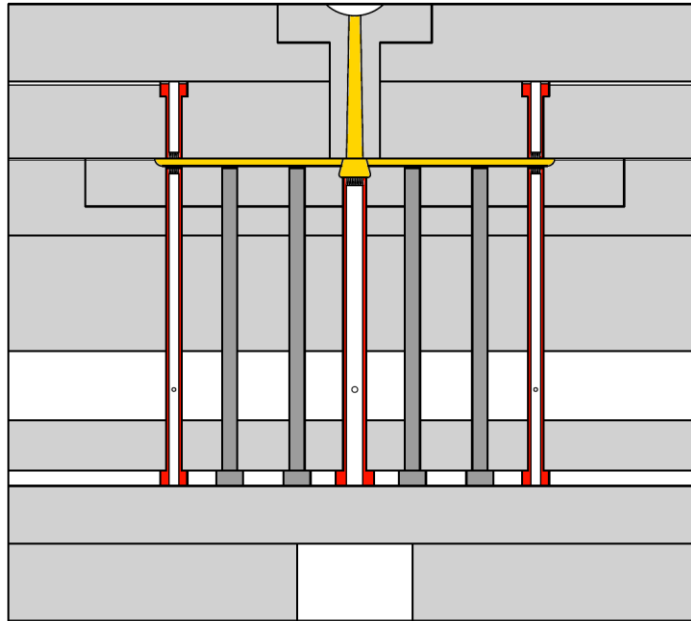
などといった声を聞くことがあります。

ガストースもスーパーガストースもピン内部を中空穴にしたガス抜きピンです。
先端部のスリットに構造の違いがあります。
大きなポイントは「どこで使用するか」と「追加加工を実施するか」です。

「ガストース」も「スーパーガストース」も長時間生産を続けるとスリット部にガスヤニが付着し効果が薄くなります。ピンのメンテナンス(洗浄)が必要となりますので、定期的なメンテナンスをお願いします。

■ どこに設置(使用)するの？

まずは、ガス抜きピンをどこに設置(使用)するか決めましょう

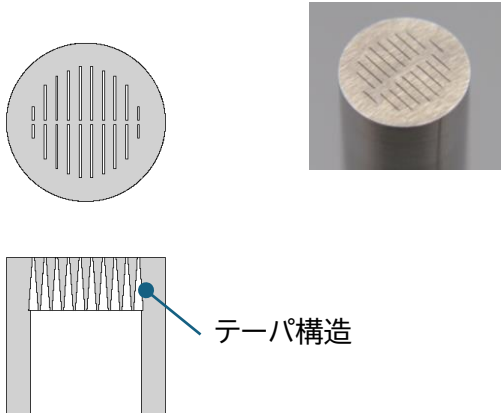
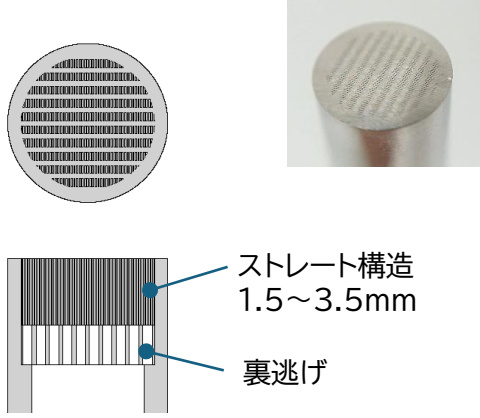
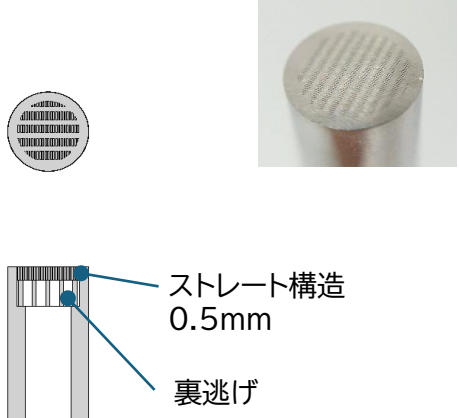
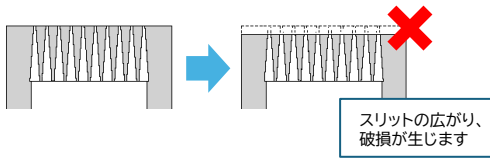
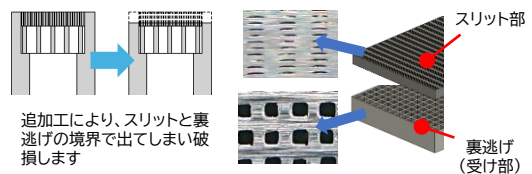


設置箇所例

●スプルー部直下	ガストース	※スーパーガストース(TA、TEタイプ)
●ランナーエンド部	ガストース	※スーパーガストース(TA、TEタイプ)
●製品部：平面箇所	ガストース	※スーパーガストース(TA、TEタイプ)
●製品部：形状面	スーパーガストース(TA、TEタイプ)	
●製品部：細いピンが入替	スーパーガストース(SA、SEタイプ)	
●製品部：ゲート直下	平面:ガストース	形状面:スーパーガストース(TA、TEタイプ)

※先端面を追加する場合

■ 構造は何が違うの？

	ガストース			スーパーガストース(追加タイプ)			スーパーガストース(細径タイプ)		
	 <p>テーパ構造</p>			 <p>ストレート構造 1.5~3.5mm 裏逃げ</p>			 <p>ストレート構造 0.5mm 裏逃げ</p>		
サイズ	タイプ	ピン径 φ	スリット幅 mm	タイプ	ピン径 φ	スリット幅 mm	タイプ	ピン径 φ	スリット幅 mm
	PMSA	2~12	0.01~0.05	SPGTA	4~12	0.02~0.03	SPGSA	1.5~3.5	0.02~0.03
	PMSC	2~12	0.005~0.02	SPGTE	4~12	0.02~0.03	SPGSE	1.2~3.5	0.02~0.03
	PMSLA	8~20	0.02~0.03						
	PMSD	3.5~12	0.01~0.05						
	PMSE	2~12	0.005~0.02						
排出面積	○			◎			◎		
追加工 (先端面)	<p>不可</p> <p>※先端部がテーパ形状のため、追加工でスリット部が破損してしまいます</p>  <p>スリットの広がり、破損が生じます</p>			<p>必須(放電加工)</p> <p>※追加工を行うストレート部を設けています 製品形状に合わせて追加工が可能です 追加工を行わず、使用するとストレート部にヤニが付着し排出効果が悪くなります</p> <p>詳しくは次のページ</p>			<p>不可</p> <p>※先端部に追加工を行えるスペースが無いため、追加工で破損してしまいます</p>  <p>スリット部 裏逃げ(受け部)</p> <p>追加工により、スリットと裏逃の境界で出てしまい破損します</p>		

■ なんでスーパーガストースは追加工しないといけないの？

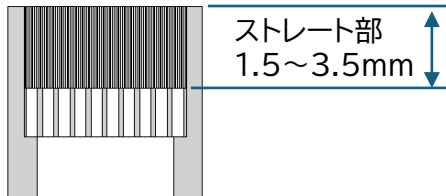
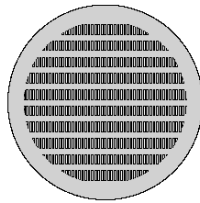
ポイント

SPGTA、SPGTEタイプは先端面の追加工が必要です

なぜ？

3次元形状の追加工が出来るように
スリット部に1.5~3.5mmのストレートを設けています。
※サイズによりストレートの範囲は異なります

強度の都合上、最小で0.5mm残して加工を行って下さい
ストレート部に加工を行わないで使用すると、
ガスヤニが付着し徐々にスリットを塞いでしまいます



長時間生産を続けると...

【ストレートが長い】
・ガスヤニが付着し
スリットを塞いでしまう
・ガスが排出されず
途中で止まってしまう

【ストレートが短い】
・ガスヤニが付着しにくく
抜けやすい

ガス、エア

放電加工で追加工
※研削、切削はスリット部の
バリ取りが困難です

