

# 射出成形の不良抑制

【仙台】プラモール精工（宮城県富谷町、脇山高志社長、022・348・1250）は、射出成形機の

部品「レボゲート」を拡販する。同

製品の特許をこのほど取得したのを

機に、全国の会場で製品説明をする

「講演会」のライブアップに加え

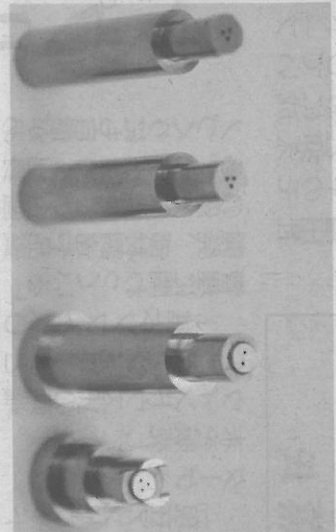
る。さらに、2018年4月から海外

外営業の担当者を配置するなど営業

活動を強化する。これにより、同製

品の売り上げを国内外合わせて18年

度に15年度比で5倍に引き上げる。



## プラモール精工、部品拡販

### 複数の穴から樹脂流入

レボゲートは、上部トで複数の穴から樹脂を  
の穴から樹脂を流し込めるのが特  
一つひとつの穴は小  
さいため、樹脂流路を  
む容に使用するゲート  
特徴。一つの穴から注入  
する場合には比べて樹脂  
外部に比べて樹脂流路を  
部に微細な穴を2、3  
の流量が増え低圧で  
樹脂により起きるゲート  
力所開け、一つのゲート  
も短時間で成形でき  
上穴の突起を抑えられ

微細な穴を2、3カ所  
開けて樹脂を流れやす  
くする「レボゲート」  
の穴の直径が0.3  
mm、消費電圧が0.3  
Vで2万2000円  
（消費税抜き）から。  
また、特注対応する場  
合は穴直径0.1mm

先端部分と軸部分を  
から対応する。

別に加工し、後からス  
ライトさせて金型に組  
み込む。一体加工する  
場合と比べて加工時間  
を25～30%程度に短縮  
した。レボゲートの価  
格は穴の直径が0.3  
mm、消費電圧が0.3  
Vで2万2000円  
（消費税抜き）から。  
また、特注対応する場  
合は穴直径0.1mm