

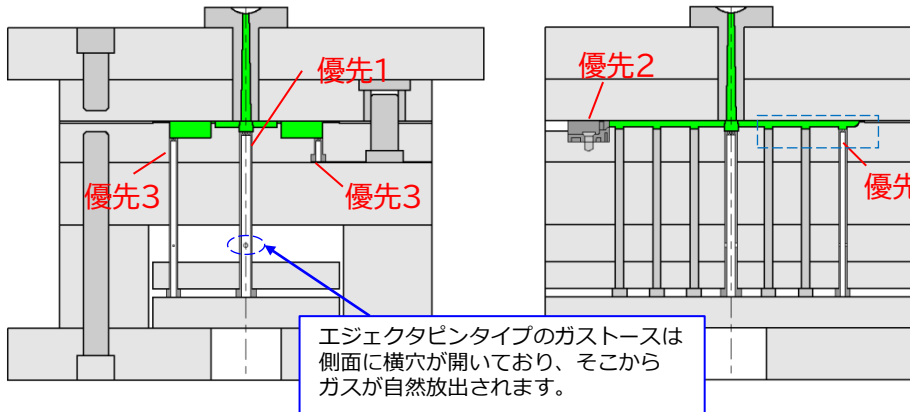
ガストースのご紹介

ガストースの設置箇所

ガストースは「熱可塑性樹脂」に対応しています

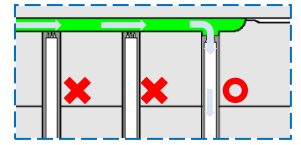
ガストースの効果的な設置箇所を説明します。

2プレート金型の場合



注意!

「ランナーの途中」や「製品部の途中」のエジェクタピンへの設置は、ガスの蓄積や圧力が無いため効果がありません。



エジェクタピンタイプのガストースは側面に横穴が開いており、そこからガスが自然放出されます。

優先順位

優先 1、スプルー直下

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。

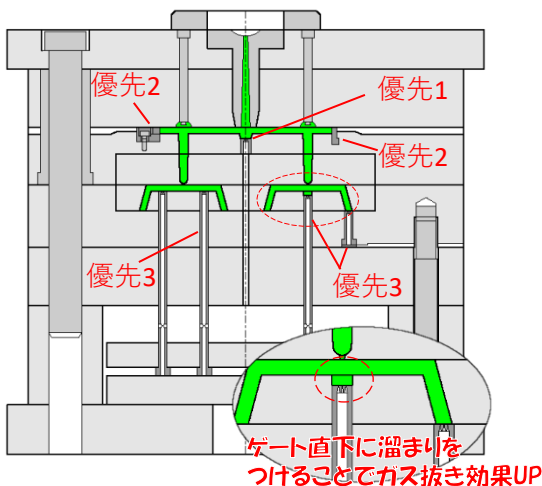
優先 2、ランナーエンド

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さらに効果的です。

優先 3、製品部

型内に閉じ込められた空気が圧縮されないよう、最終充填箇所に設置でスムーズに排気します。

3プレート金型の場合



優先順位

優先 1、スラグ直下

2プレート同様にスプルー直下から抜くのが効果的です。溜まりを大きくすることで効果UPです。

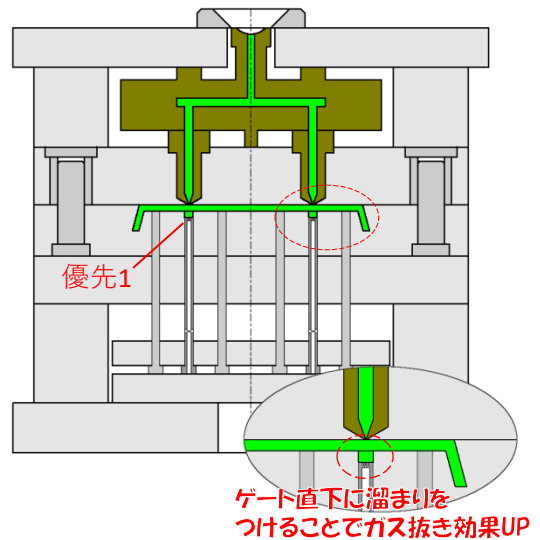
優先 2、ランナーエンド

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さらに効果的です。

優先 3、製品部

最終充填箇所に設置でスムーズに排気します。その他ゲート直下に設置することで効果はあります。

ホットランナー金型の場合



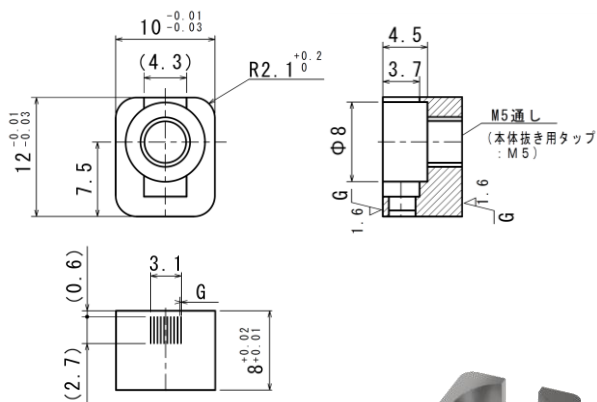
優先順位

優先 1、製品部

最終充填箇所、ゲート直下に溜まりをつけて設置することで効果UPです。

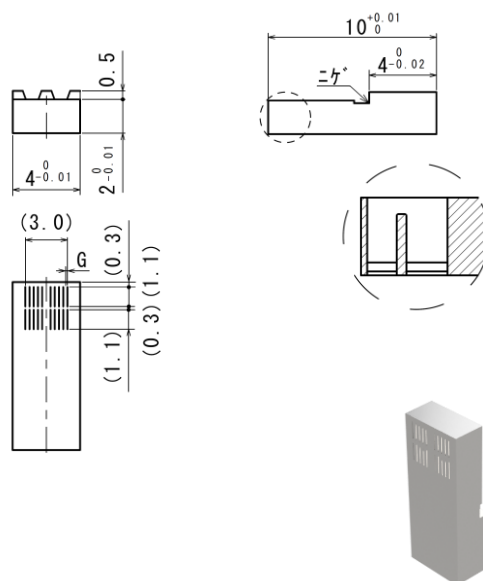
■ガストースHAタイプ (PMSHA)

Code No	G
PMS HA	0.02~0.03



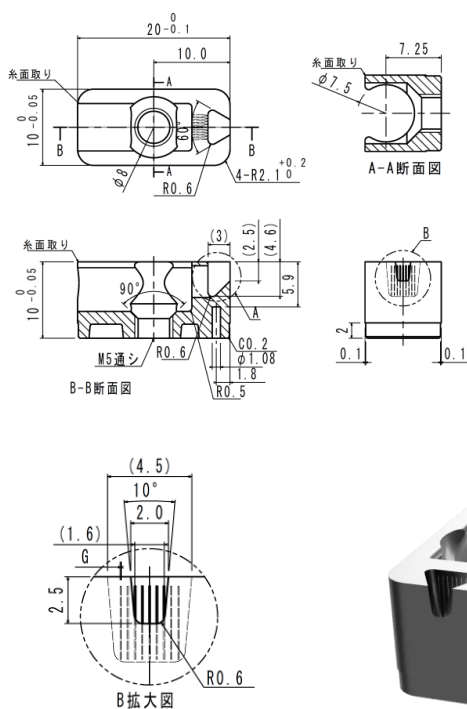
■ガストースHCタイプ (PMSHC)

Code No	G
PMS HC	0.02~0.03



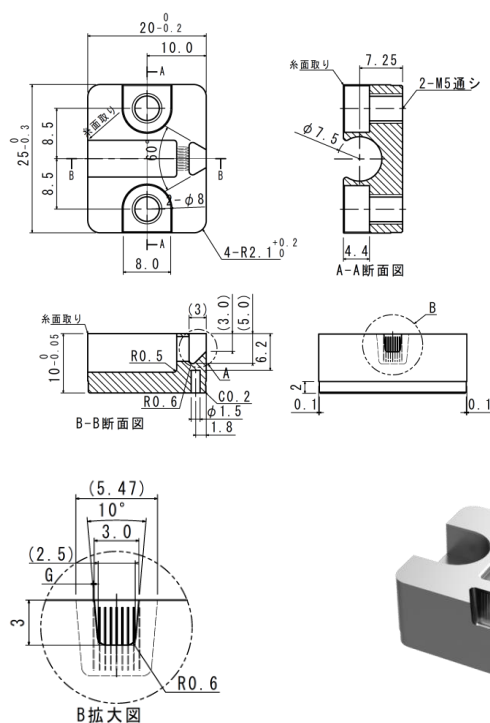
■ガストースHDタイプ (PMSHD)

Code No	G
PMS HD	0.02~0.03

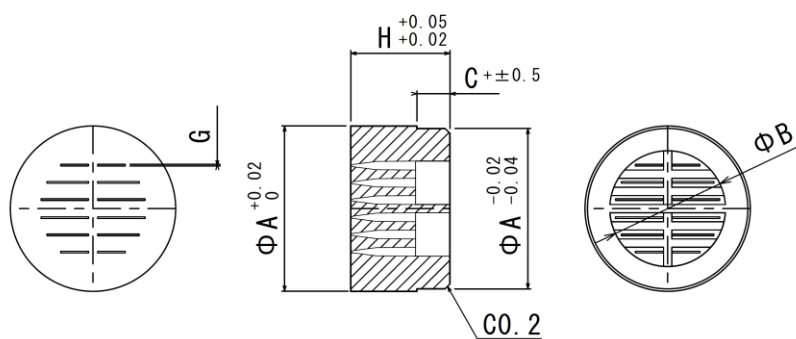


■ガストースHEタイプ (PMSHE)

Code No	G
PMS HE	0.02~0.03

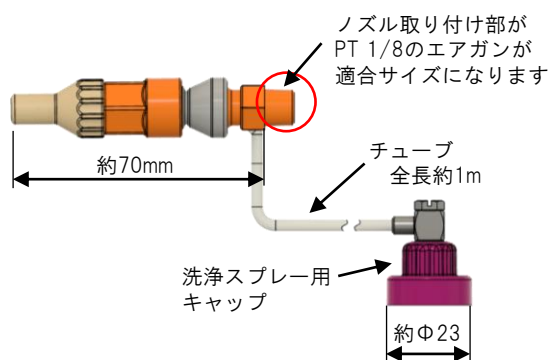
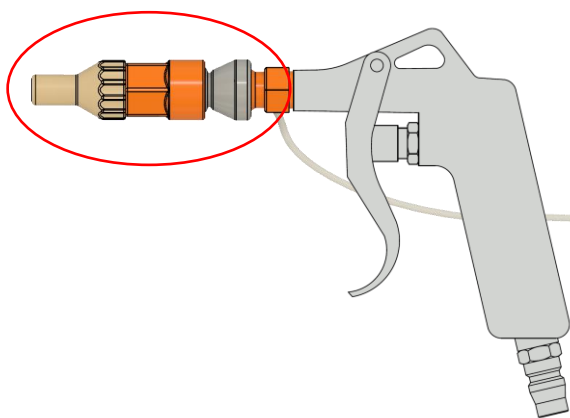


■ガストースKタイプ (PMSK)

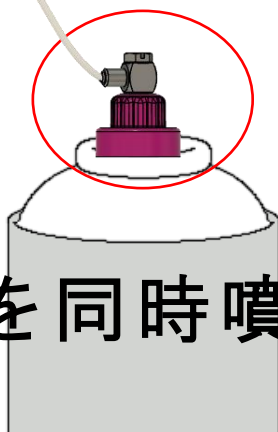


ϕA	G	材質/硬度
$\phi 4$	0.03 (MAX)	SUS440C (HRC38 \pm 2)
$\phi 5$		
$\phi 6$		
$\phi 8$	0.03 (MAX)	SUS440C (焼入れ/焼戻し) (HRC56 \pm 2)
$\phi 10$		
$\phi 12$		

■ガストース洗浄ノズル (GSN-222323)

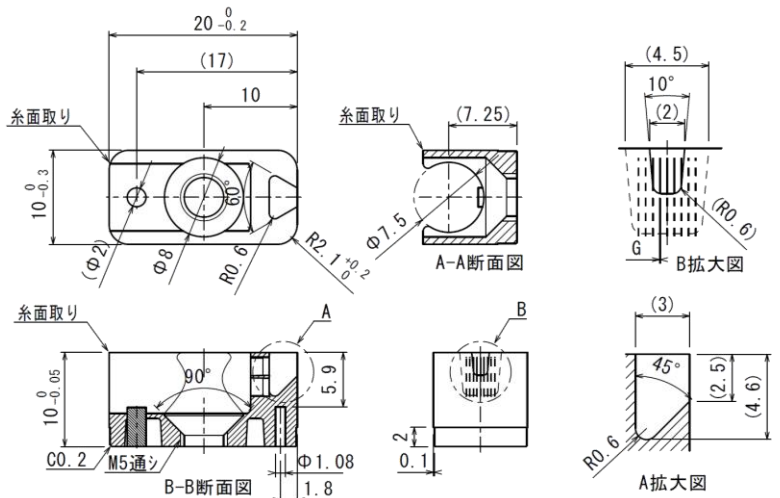
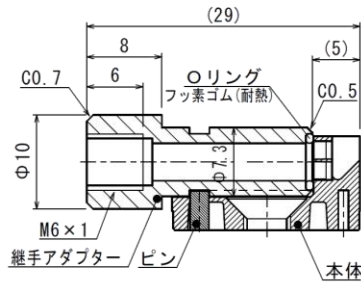


エアーと洗浄液を同時噴射

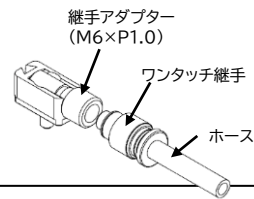
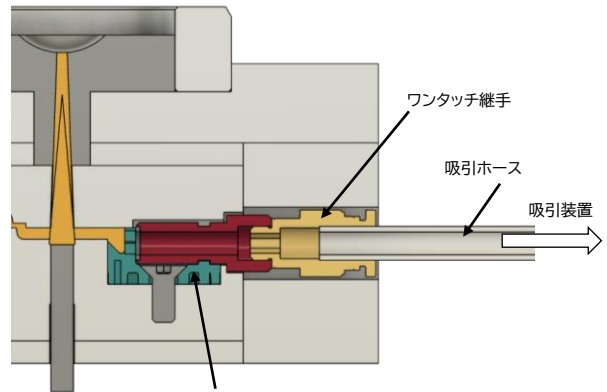


■ガストースHDVタイプ (PMSHDV)

Code No	G
PMS HDV	0.02~0.03



設置イメージ



吸引として使用いただくには、ファンタッチ継手等が必要となります。商品には付属しておりませんのでお客様にてご用意ください。

■ガストースHEVタイプ (PMSHEV)

Code No	G
PMS HEV	0.02~0.03

