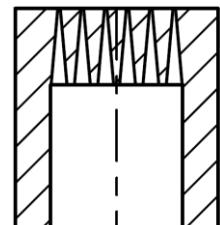


ガストース

ガストースは、エジェクタピンやコアピン等にガスベント（エアベント）機能がついたガス抜き部品です。

ガス抜きのスリット（隙間）は、樹脂の流動性に応じて0.005～0.05mm幅のガスベントを入れることが出来るので、どのような樹脂（熱可塑性樹脂）にも対応可能となっております。

ピンタイプ以外にもランナーエンド用の入子タイプのガス抜き部品もあります。



ガストース断面図

エジェクタピンタイプ

- PMSA (Aタイプ)
- PMSB (Bタイプ)
- PMSC (Cタイプ)
- PMSLA (LAタイプ)
- PMSAS (ASタイプ)
- PMSCS (CSタイプ)

ガストース
(エジェクタピン、コアピンタイプ)

コアピンタイプ

- PMSD (Dタイプ)
- PMSE (Eタイプ)

ガストース先端部
(エジェクタピン、コアピンタイプ)

ランナーエンドタイプ

- PMSHA (HAタイプ)
- PMSHC (HCタイプ)
- PMSHD (HDタイプ)
- PMSHE (HEタイプ)



ガストースBタイプ 先端部

その他タイプ

- PMSI (Iタイプ)
- PMSGP (GPタイプ)
- PMSJ (Jタイプ)
- PMSK (Kタイプ)



ランナーエンドタイプ

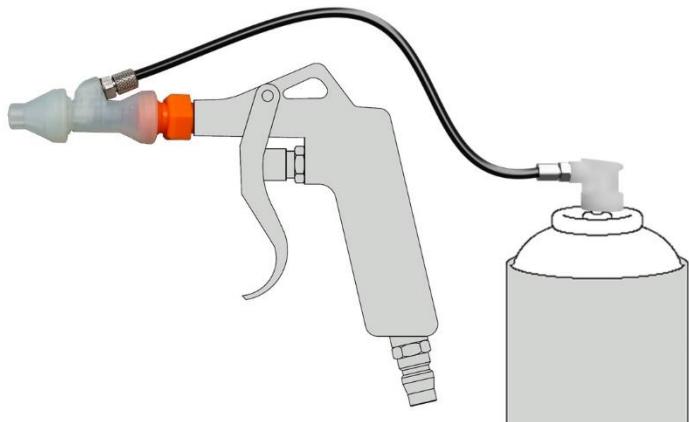
ガストース洗浄ノズル

ガストースの詰り解消の為に開発した「ガストース洗浄ノズル」です。
お使いのエアガンとスプレー缶に取り付けてガストース洗浄が簡単に出来ます。
成形機に金型が載った状態でも容易に、効果的に洗浄出来る製品になります。
現在お客様で使用中のエアガンの先端を交換してご使用いただけます。

- GSN-0000



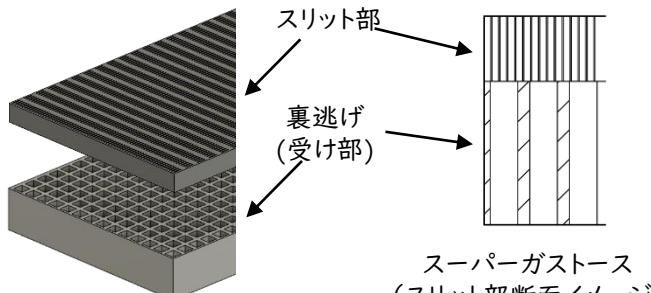
ガストース洗浄ノズル先端部



スーパーガストース

0.02~0.03mm幅のスリット(隙間)をから、ガス・エアーの排出を行います。
スーパーガストースは間隔が0.1mmとなっております。多数の微細なスリットでたくさんの表面積を設けており、「追加工」の対応が可能です。
スーパーガストースは「スリット部」と「受け部」の層で出来ており、スリット部から受け部になるにつれ排気孔が大きくなります。段々と排気孔が大きくなることで、テーパーのような構造となります。
一段目のスリット部にはストレートの範囲を設けており追加工が可能な構造になっております。
多数のラインアップがあり金型や用途に合わせてご使用いただけます。

- SPGCT (CTタイプ[°])
- SPGFA (FAタイプ[°])
- SPGTA (TAタイプ[°])
- SPGTE (TEタイプ[°])



スーパーガストース



スーパーガストース スリット部

ラジエタースプルー

ラジエタースプルーは、スプルーのノズルタッチ部を特殊な入子構造にすることで、糸引きを防止することができました。

金型の工事や設備を導入することなくスプルーブシュの入れ替えだけで簡単に取り付けることが出来ます。導入いただいたすべてのお客様で効果を実感していただいております。

※スプルーの糸引きとは、スプルーランナーの先端部に細い樹脂の糸が発生し、千切れた樹脂糸が 成形品に紛れ込むことや樹脂糸により外観不良を起こしてしまう事があり、成形品の生産に影響を及ぼしてしまいます。

- LSBBK
- LSBGK



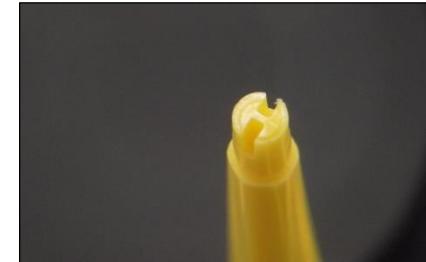
ラジエタースプルー



ラジエタースプルー 入子



糸引きが発生した場合



ラジエタースプルー使用

レボスプルー

レボスプルーはスプルー内が星形形状になっております。

星形形状にすることで、処分されるランナーの材料削減、表面積が増えることによる冷却時間短縮が可能になります。

金型の工事を必要としないため、従来のスプルーブシュとの入れ替えのみですぐに取付ができます。また、樹脂を問わずにご使用いただけます。

※従来のスプルーブシュは、スプルー内が丸形形状が基本です。

- R-SBBK
- R-SBGK



レボスプルー



ノーマルスプルー使用した場合



レボスプルー使用した場合

エアトース

エアトースは、金型に組み込んでエアベントとして使用します。

成形機に金型を載せたままベント深さを六角レンチで調整し、ベント部が昇降することでベント深さを変更することができます。

ベント深さを自由に調整出来ますので、金型を下ろすことなくベント修正の作業工数を削減出来ます。

- PMATU
- PMAT



エアトース



エアトース 調整部

レボゲート

レボゲートは先端がスライド式になっていて、ゲート先端部を3点や2点に増やすことができ、糸引きによるゲート凸を防げます。

ひとつあたりのゲート穴の径を小さくすることで”ゲート凸の防止”ができ、従来のピンゲートブシュより小さいゲート径でも表面積を大きくすることができます。ゲート点数を多点にすることでゲート径を小さくしても”流量増加”を可能になります。表面積が大きくなることで流量UPし、ウェルドライン等の成形不良を軽減します。

- R2PGE、R3PGE
- R2PGT、R3PGT
- R2PG、R3PG



レボゲート 先端部



レボゲート

タコ足形ゲート

従来のピンゲートブシュは、複数設ける際は離れた位置にゲートブシュを設けていましたが、ゲートの数が増えた分だけ「2次スプルーの削減」、「ランナーを極端に短くできる」ため大幅な材料削減につながります。内部の穴から注入できる構造の為、上面にゲート傷が認められない製品に有効です。(側面タイプ、裏面タイプ)

製品の内側から樹脂を注入出来るため、コンパクトな金型を作ることができます。

- TGT (上面タイプ)
- TGS (側面タイプ)
- TGB (裏面タイプ)



タコ足形ゲート
(左から TGB、TGT、TGS)