

ガストースのご紹介

ガストースとは

ガストースとは、エジェクタピンやコアピン等のガスベント（エアベント）機能がついたものです。

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にも対応可能となっております。



【通常のエジェクタピン】



【ガストース】

ガストースの導入メリット

品質向上（不良率低下による原価低減）

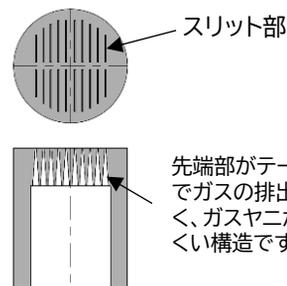
樹脂に含まれるガスや型内のエアが排出され、低圧成形が可能となる。キャビティ内のベント詰まりが少なくなりショートショットが防げる。製品のガス焼け防止になる。ヒケを少なくできる。

生産性の向上

チョコ停の要因となるベント詰り減り、不良率が改善され検査工数が削減できる。（生産性がアップ）
金型が汚れずメンテナンスの回数が減る。（メンテナンス工数削減）

コスト削減

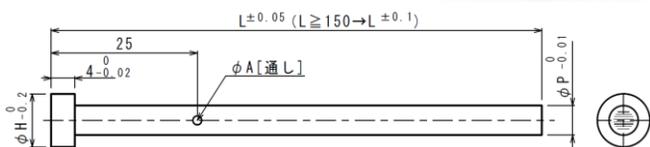
不良率低下による検査工数が削減。（不良率低下による原価低減）
ページや捨ショットが少なくできる。（材料費の節約）
生産数向上による電気代や人件費の削減。（メンテナンス工数削減）



ガストースのラインナップ

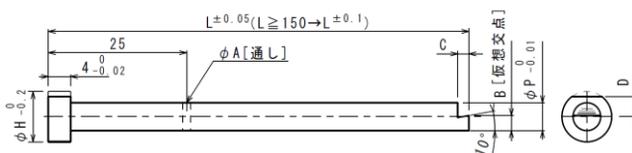
	商品コード	スリット幅
PMSA	エジェクタピンタイプ(フラット)	0.01～0.05
PMSB	エジェクタピンタイプ(Zピンタイプ)	0.01～0.05
PMSC	エジェクタピンタイプ(製品部用)	0.005～0.02
PMSLA	エジェクタピンタイプ(大型成形機用)	0.02～0.03
PMSAS	エジェクタピンタイプ(ツバ無しタイプ)	0.03～0.05
PMSCS	エジェクタピンタイプ(ツバ無しタイプ)	0.005～0.02
PMSD	コアピンタイプ(ツバ無しタイプ)	0.01～0.05
PMSE	コアピンタイプ(ツバ有りタイプ)	0.005～0.02
PMSHA	ランナーエンドタイプ(ボルト止め)	0.02～0.03
PMSHC	ランナーエンドタイプ(入子タイプ)	0.02～0.03
PMSHD	ランナーエンドタイプ(フィルター付)	0.02～0.03
PMSK	丸形シンプルタイプ	0.03
GSN	ガストース洗浄ノズル	-
PMSHDV	ランナーエンドタイプ(吸引タイプ)	0.02～0.03

■ガストースAタイプ (PMSA)



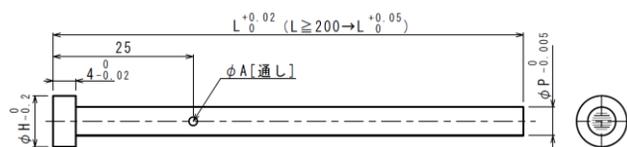
P	L	G
2	50.00~150.00	0.01~0.05
2.5		
3		
3.5	50.00~250.00	
4		
5		
6		
8	50.00~300.00	
10		
12		

■ガストースBタイプ (PMSB)



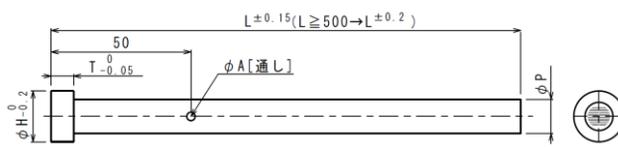
P	L	G
3	50.00~150.00	0.01~0.05
3.5		
4		
5	50.00~200.00	
6		
8		
10		
12	50.00~300.00	

■ガストースCタイプ (PMSC)



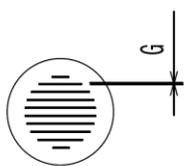
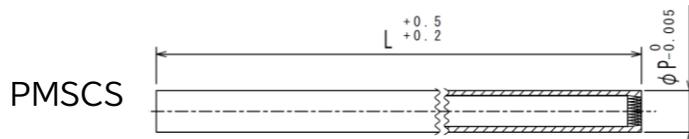
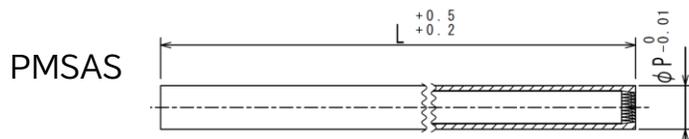
P	L	G
2	50.00~150.00	0.005~0.02
2.5		
3		
3.5	50.00~250.00	
4		
5		
6		
8	50.00~300.00	
10		
12		

■ガストースLAタイプ (PMSLA)



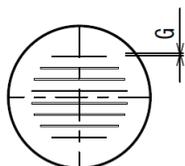
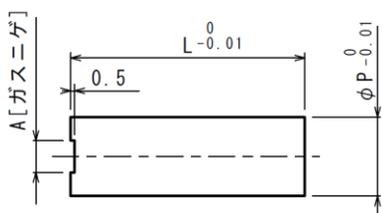
P	L	G
8	300.00~800.00	0.02~0.03
10		
12		
15		
16		
20		

■ガストースAS、CSタイプ (PMSAS、CS)



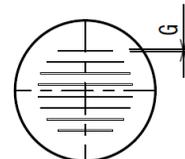
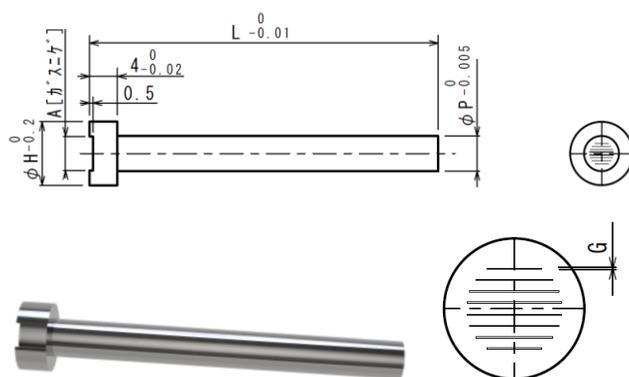
P	L	G	
		PMSAS	PMSCS
2	50 · 100 · 125	0.03~0.05	0.005~0.02
2.5			
3			
3.5	50 · 100 · 150		
4			
5			
6	50 · 100 · 150 · 200		
8			
10			
12	50 · 100 · 150 · 200 · 250		

■ガストースDタイプ (PMSD)



P	L	G
3.5	10.00~30.00	0.01~0.05
4		
5		
6		
8		
10		
12		

■ガストースEタイプ (PMSE)



P	L	G
2	10.00~50.00	0.005~0.02
2.5		
3		
3.5		
4		
5		
6		
8		
10		
12		

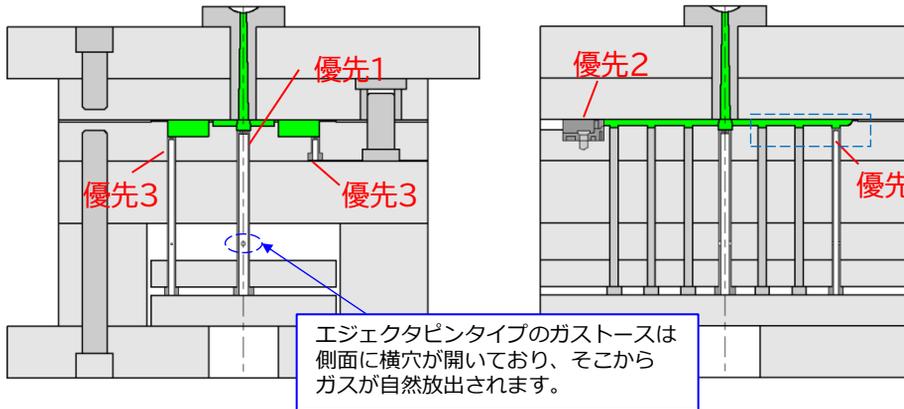
ガストースのご紹介

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

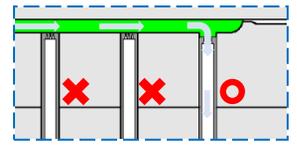
ガストースの効果的な設置箇所を説明します。

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。



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。

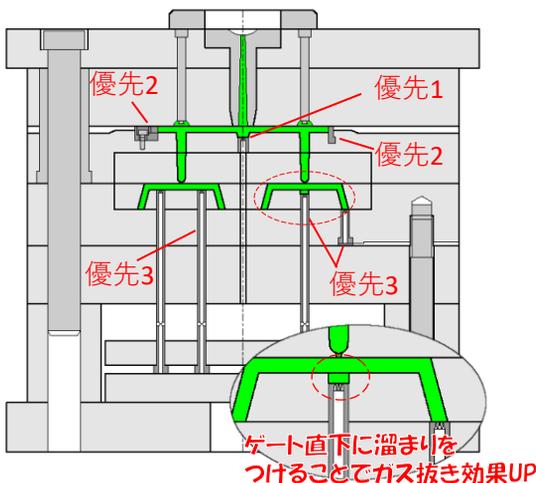
優先 2、ランナーエンド

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。

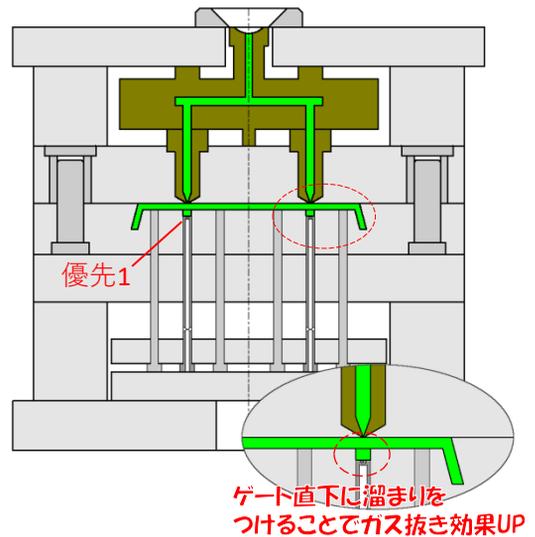
優先 2、ランナーエンド

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



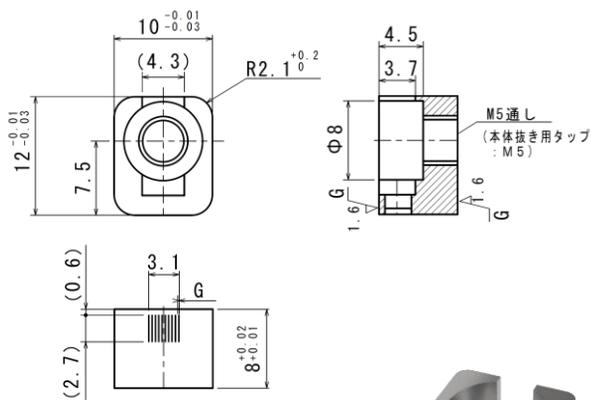
優先順位

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。

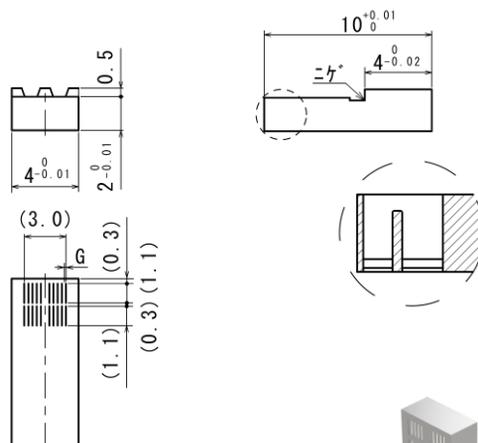
■ガストースHAタイプ (PMSHA)

Code No	G
PMS HA	0.02~0.03



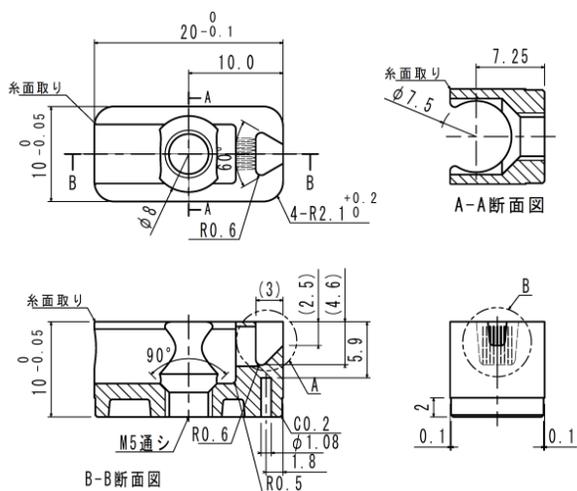
■ガストースHCタイプ (PMSHC)

Code No	G
PMS HC	0.02~0.03

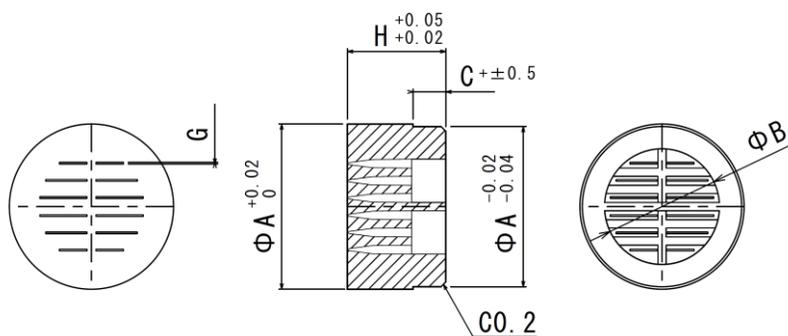


■ガストースHDタイプ (PMSHD)

Code No	G
PMS HD	0.02~0.03

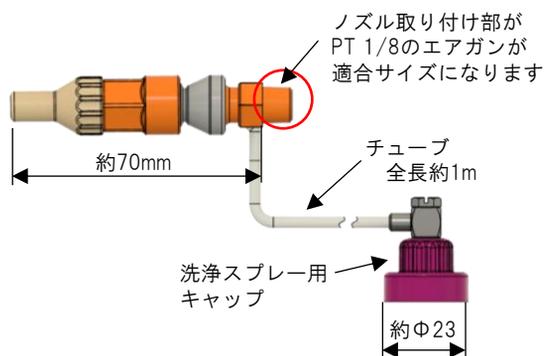
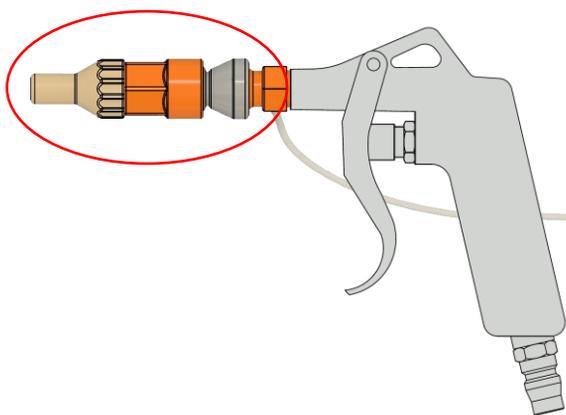


■ガストースKタイプ (PMSK)

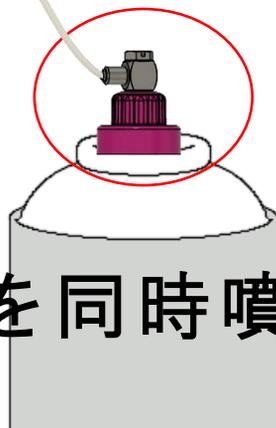


ϕA	G	材質/硬度
$\phi 4$	0.03 (MAX)	SUS440C (HRC38 \pm 2)
$\phi 5$		
$\phi 6$		
$\phi 8$		
$\phi 10$		
$\phi 12$		SUS440C (焼入れ/焼戻し) (HRC56 \pm 2)

■ガストース洗浄ノズル (GSN-222323)

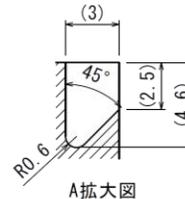
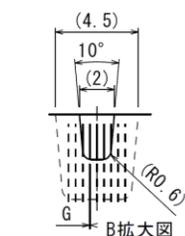
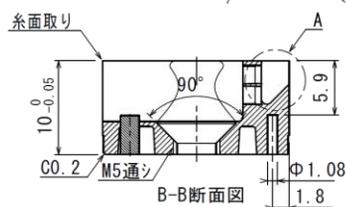
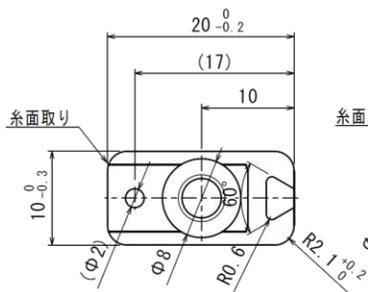
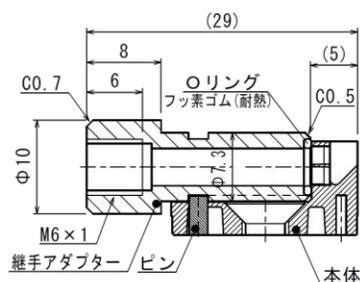


エアーと洗浄液を同時噴射

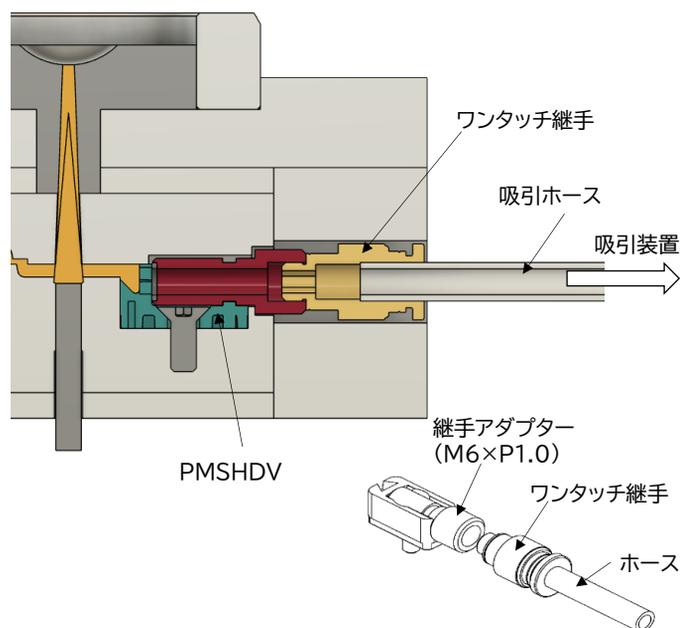


■ガストースHDVタイプ (PMSHDV)

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、ワ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。