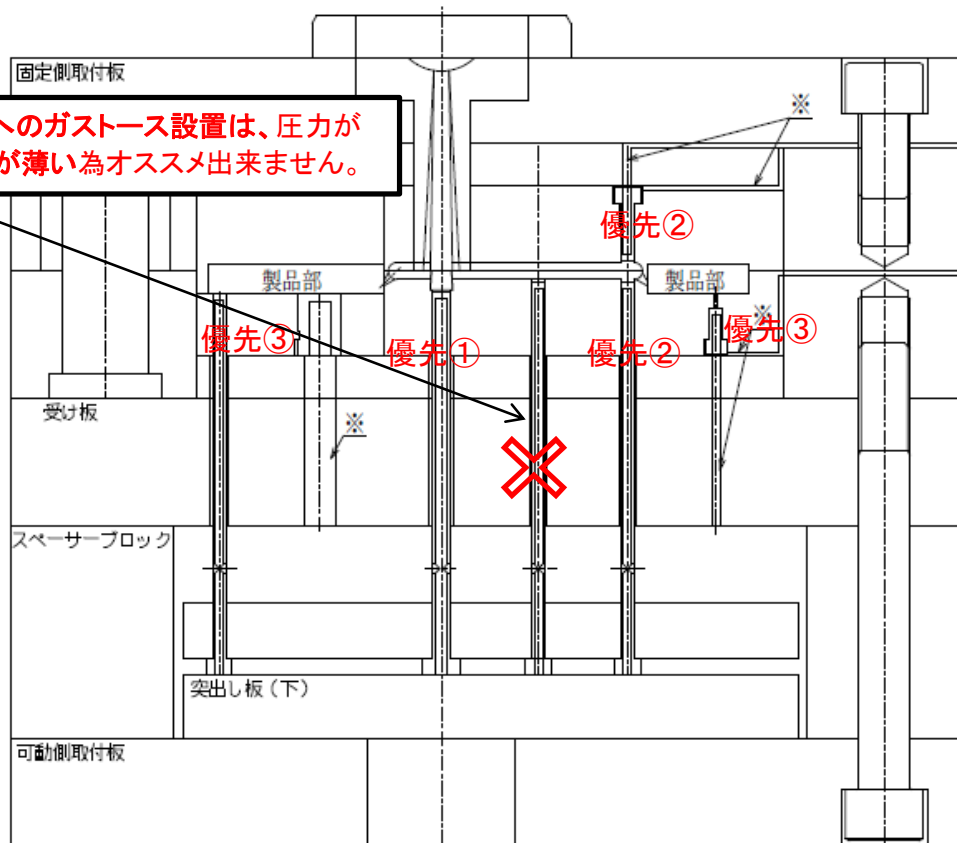


→ ガス(エア)抜き  
 → 樹脂の流れ

ランナー途中へのガストース設置は、圧力がかからず効果が薄い為オススメ出来ません。



## ガストースの設置の考え方について

- 樹脂から発生する金型内のガスは、製品部に入る前に抜くのが理想です。製品部に入り込むガスを抑えることができれば、製品部のベント(ガスの逃げる隙間)への負担が軽くなり、より安定した成形が可能になります。
- また、ヤニの成分が含まれた樹脂ガスが製品部のベントを詰まらせれば、メンテナンスが必要になります。製品部手前でガスを抜くことで、製品部のベント詰まりを低減できるのでショート(未充填)の防止やメンテナンス間隔の延伸につながります。
- さらに、製品部手前でガスを抜くと、従来よりも低圧でも樹脂が流れるのでガス焼け解消やソリ変形が小さくなります。

従いまして、ガストースは製品部の手前に設置することを推奨します。

- 設置順は右記の通りですので参考にしてください。

## ガストースの設置順

- 優先①、初めにスプルーの直下に設置します。  
ここが当社では一番ガス抜き効果があります。  
注)ガストース導入時の成形条件は、低圧充填・低圧型締めで行って下さい  
従来と同じ条件ですと樹脂詰りの原因になりますのでご注意ください。
- 優先②、①でガスが抜ききれない場合にはランナーエンド(樹脂だまり部)に設置します。  
発生するガスの量が多い場合は可動側に加え、固定側にも有効です。
- 優先③、①②でもまだガスが抜ききれない場合に、製品部に設置します。  
※製品部だけでは大量のガス除去は困難ですので、上記順が効果的です。  
※圧力がかからない『ランナーの通り道』への設置は効果が薄いのでお勧めできません。