

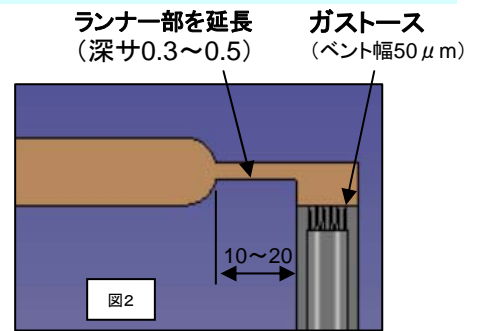
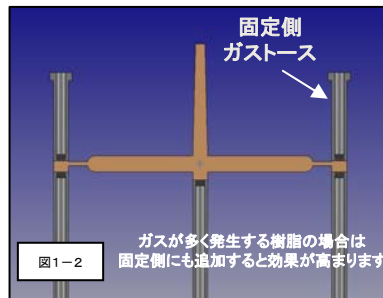
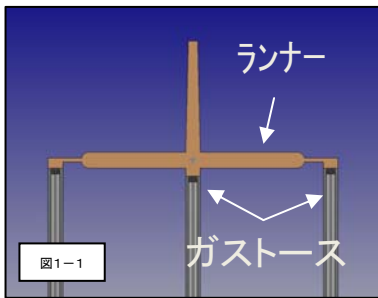
# ガストースのガス抜き効果が 飛躍的にアップします

ガストースのベント幅を50ミクロンに広げても詰まることなく、今までよりもガスと空気を排出する画期的な方法を見出しました。

更なる低圧成形が可能になり、ガストースの効果を高める方法をご紹介します。

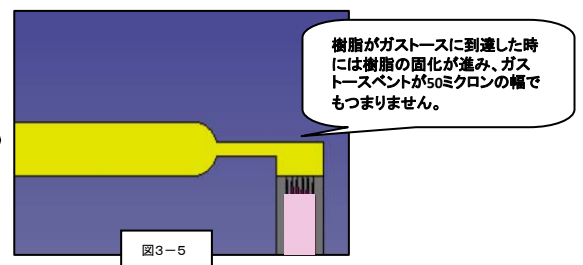
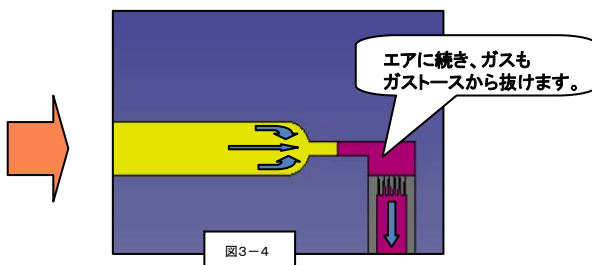
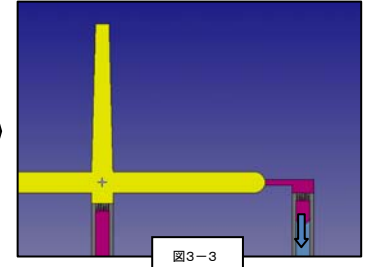
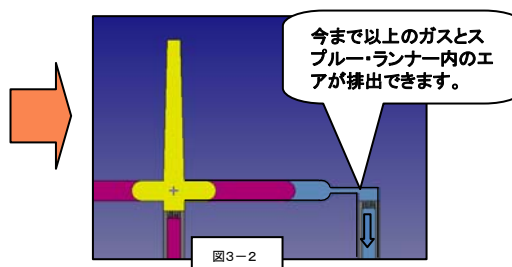
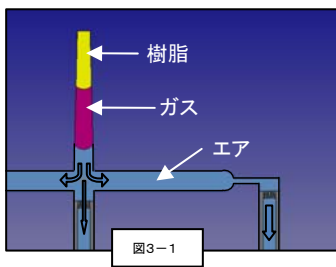


ランナーエンドから外に向かって10~20ミリの処に深さに0.3~0.5前後の溝を切り、エンド部にベント幅の広いガストースを入れるだけです。(図2)



- ①ランナーエンドからエアとガスが先に流れ出て行く事で、ガストースを通して外に排出されます。
- ②続いて樹脂がガストースに到達した時には樹脂温の冷え方が早まるので、50ミクロンのベントでも詰まらずに成形できます。

このような使い方、ガストース未使用の時と比べ10~30%低圧成形が可能になりました。



樹脂圧を下げる事で、今までの設定よりスプレー直下のガストースベント幅を多少広げても詰まりにくくなり、効果も高まります。