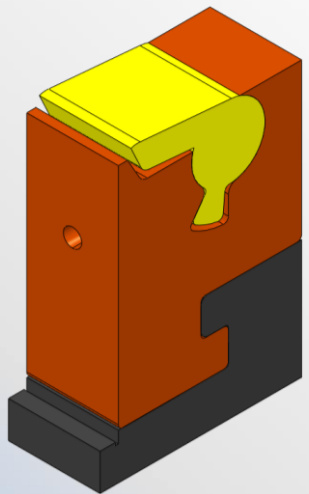


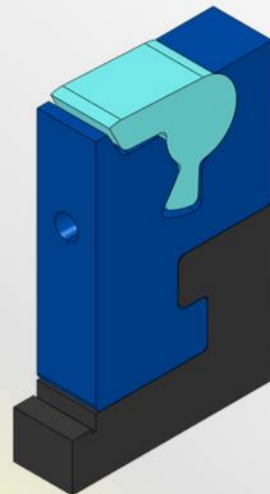
# 射出成形金型等ガス抜き装置 ECOVENT-FLAT

**FLAT-BASIC**  
Ver1.1



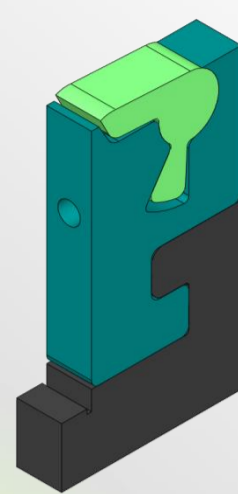
高さ調整ブロック ※1

**FLAT-mini**  
Ver1.1



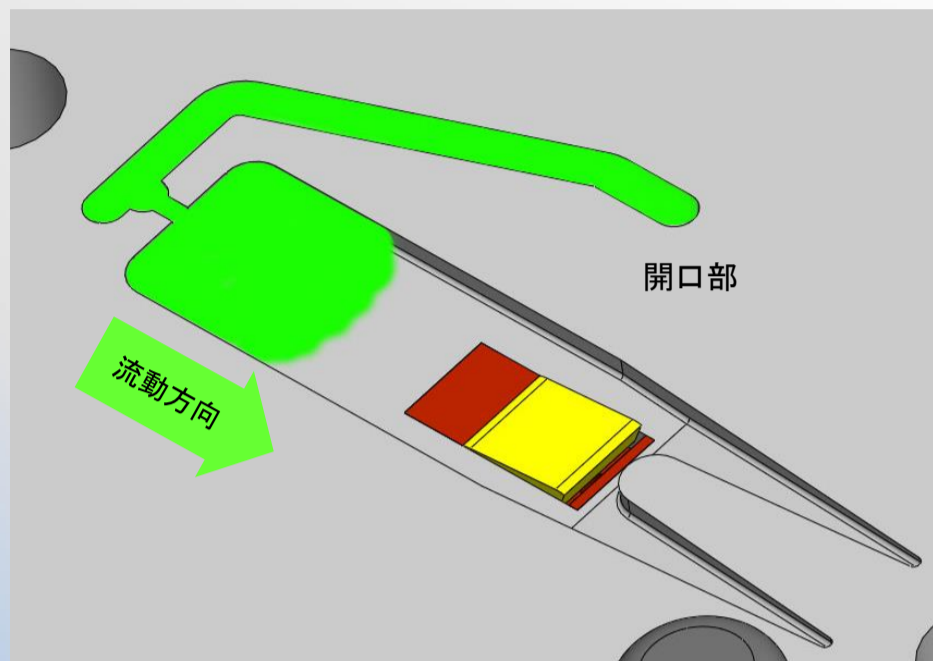
高さ調整ブロック ※1

**FLAT-nano**  
Ver1.1

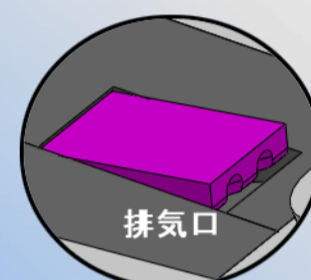


高さ調整ブロック ※1

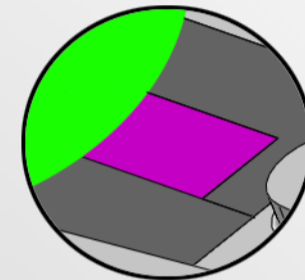
- キャビティ内に設置可能
- 樹脂の流動方向とバタフライの開口部の向きを合わせる必要があります。
- ウエルドに注意が必要です。



弁開閉のしくみ

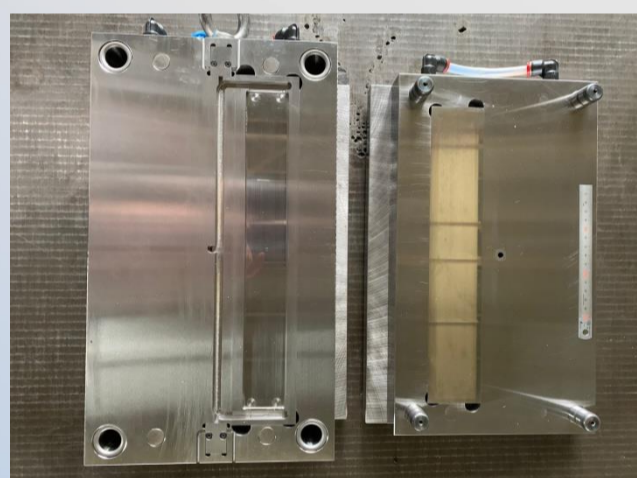


既存の型内の空気や発生ガスは排気口から入り、内部経路を通過して装置底面から型外へ排出される。

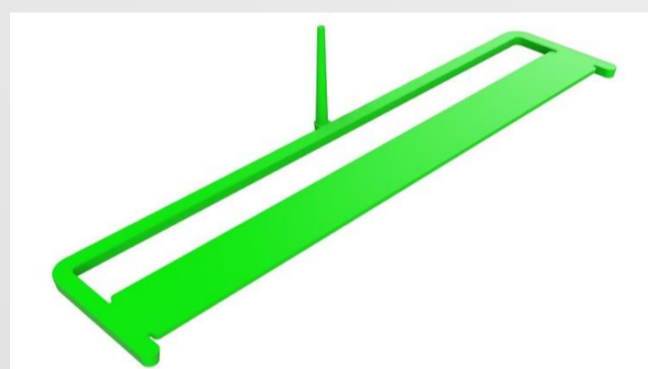


射出後、樹脂がバタフライへ到達すると、樹脂圧によりバタフライが動作し排気口が閉じる。⇒樹脂は流出しない

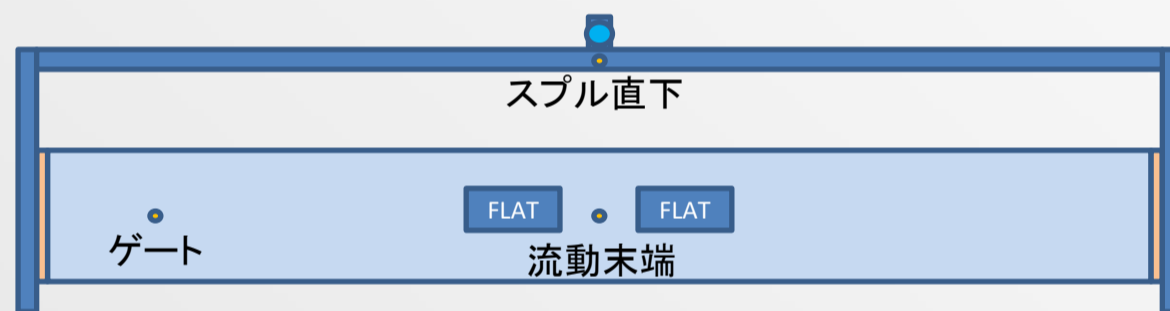
## << 金型内圧力測定結果・圧力波形 >> テスト金型に圧力センサー設置し排気効果の確認



実際の金型

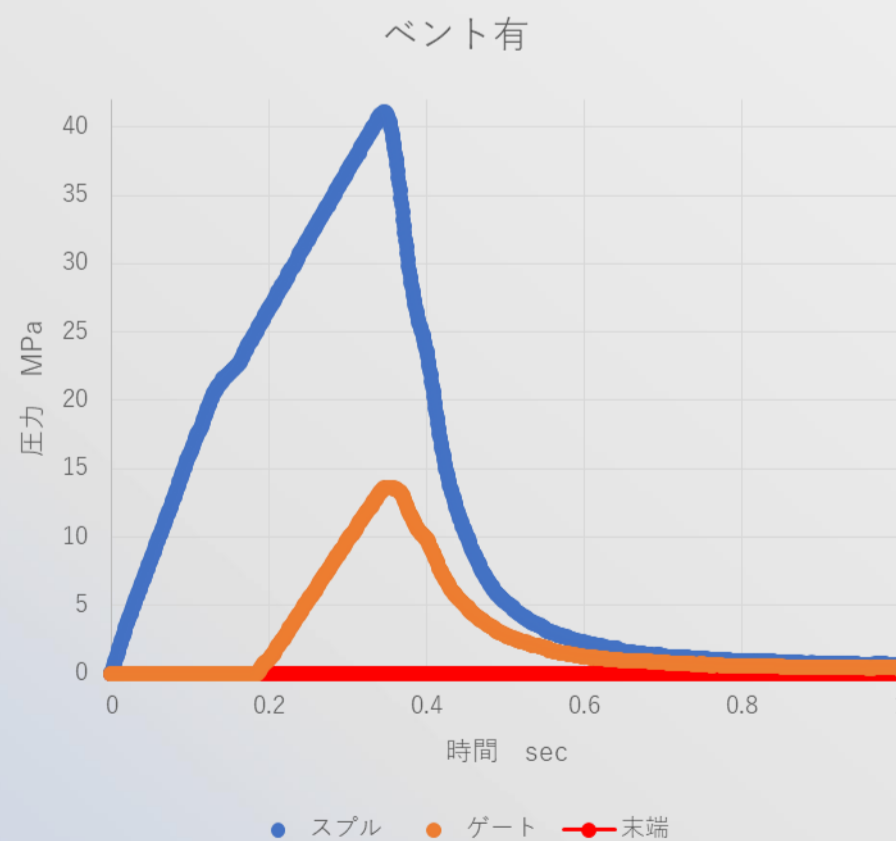
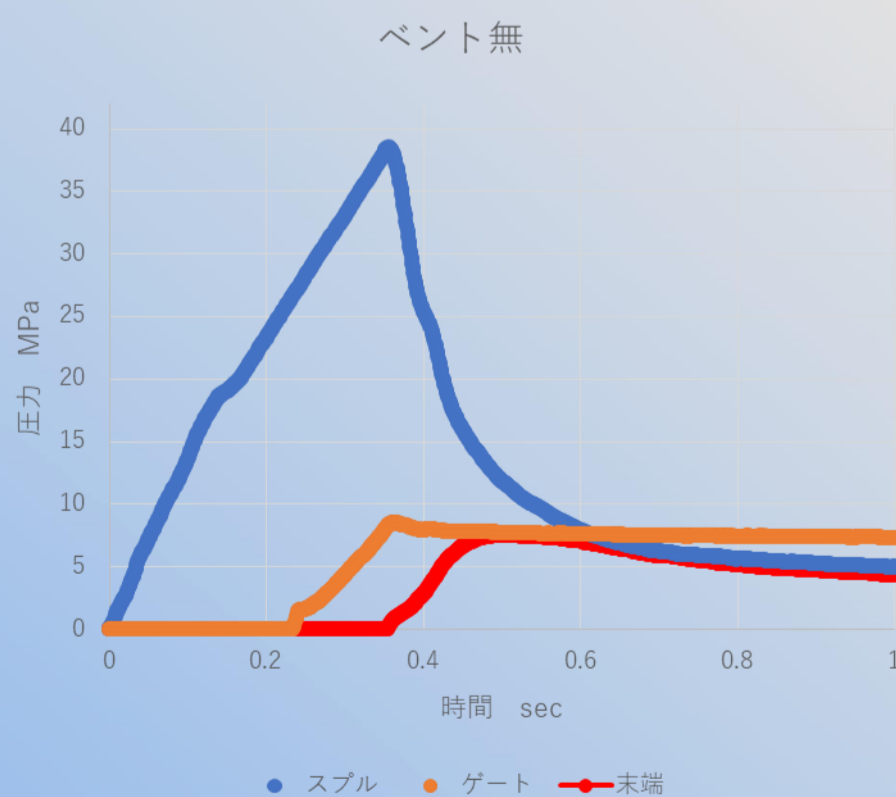


テストサンプル



センサー設置箇所

成形：日本製鋼所(株)製J110EL II 射出成型機・成形温度280℃・金型温調器設定温度95℃・樹脂名PA(ナイロン樹脂)



左図はベント無しの圧力グラフ。0.3secあたりから末端の圧力が上がり始める。右図がベント設置のグラフですが、末端の圧力が全くあがらない。つまり完全に金型内のガス等を排気しているという事が判るデータです。

※ 今回の実験は射出成形は中央部(充填末端)手前まで樹脂を流しています。流動末端の気体の圧力を測定するために金型内に完全充填していません。(樹脂が完全充填すると末端部センサーに樹脂の圧力がかかり、気体の圧力と樹脂の圧力の差異が判らなくなるためです。)



■ 販売店  
株式会社 菱光社  
〒135-0061 東京都江東区豊洲5-4-9 KR豊洲ビル1F  
TEL: 03-5548-0212 FAX: 03-5548-0213  
営業技術本部 戦略商品室  
E-mail: yuji.akaboshi@ryokosha.co.jp