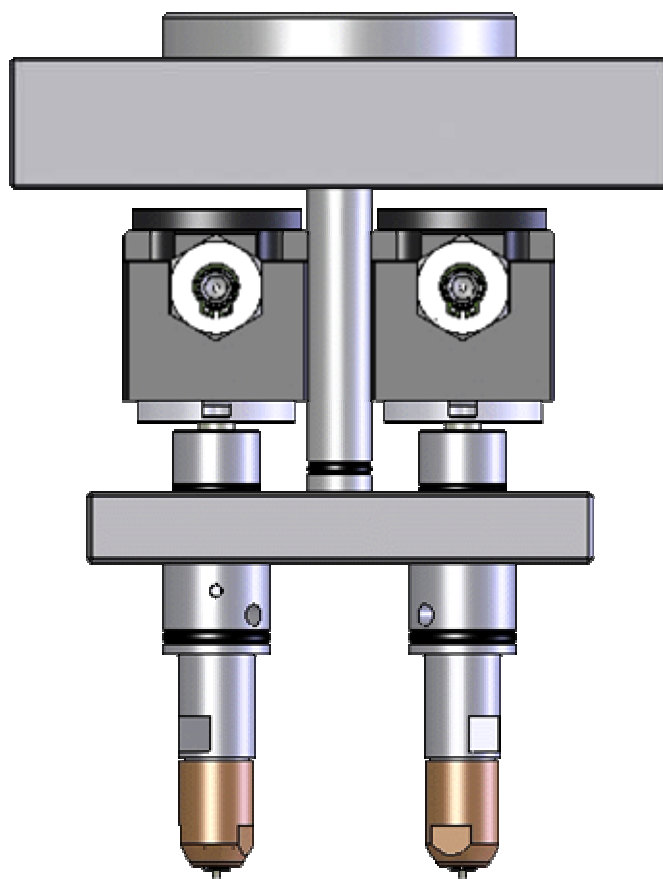


LSR Injection Molding Solution
SIMGATE

液状シリコンゴム ランナレスシステム
Liquid Silicone Rubber Runnerless System



FISA

<http://www.fisa.co.jp>

シムゲートシステムは、液状シリコンゴムの射出成形金型に組込んで使用します。

スプルやランナのムダをなくして成形できる、コールドランナシステムです。（LSR以外にも、対応可能な熱硬化性の液状材料がございます。詳細はお問い合わせ下さい。）

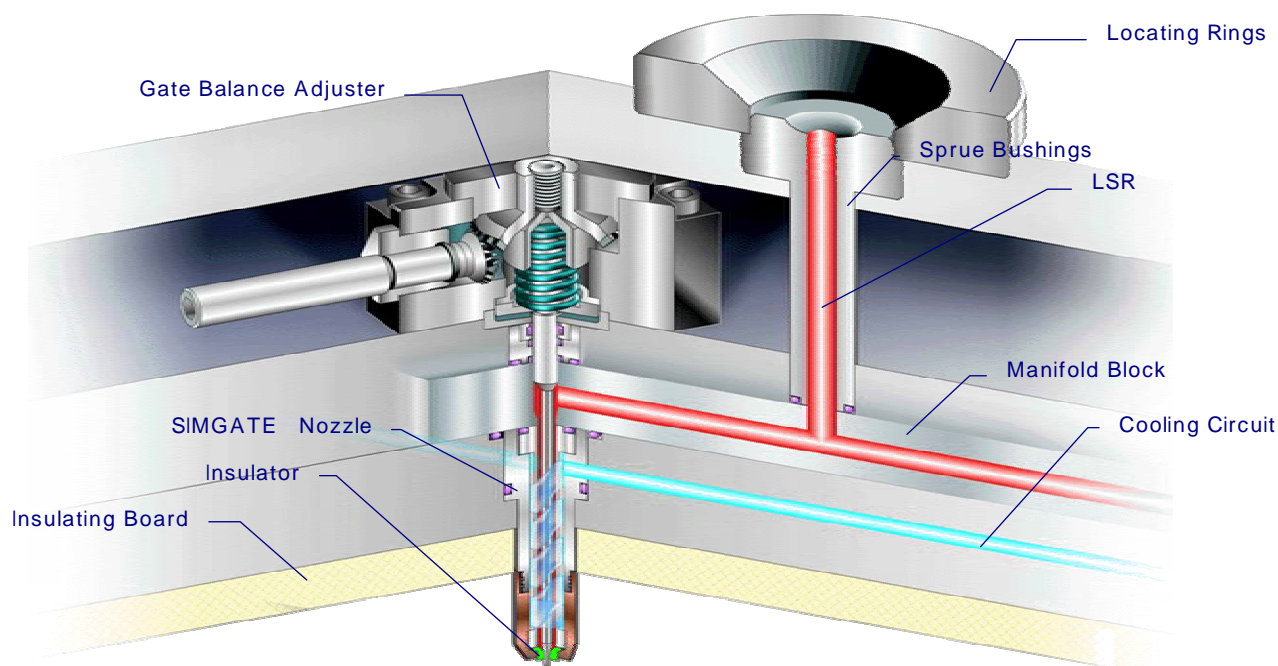
SIMGATE System can be assembled on the injection molding for liquid silicone rubber, enabling to mold polymers, with leaving no waste of sprues nor runners. (In addition to LSR, other type of liquid thermoplastics materials is available. Please feel free to call for help or further information.)

確実なバルブゲート

- ゲートをピストンバルブにより確実にシールすることでLSRの逆流スラッジの発生を防ぎます。
- ノズルの機構は、外部駆動装置を使わずに、樹脂圧力を動力としてゲートを自動開閉するフィーサ独自のバルブゲートシステムです。

Air-tight Valve Gate

- Air-tight sealing in the gate can be done by the piston valve, thus stopping LSR sludge from backflowing.
- The nozzle mechanism needs no external driving force for opening and closing the gate, but only by the pressure of resin inflow. That is what FISA's original valve-gate system is all about.

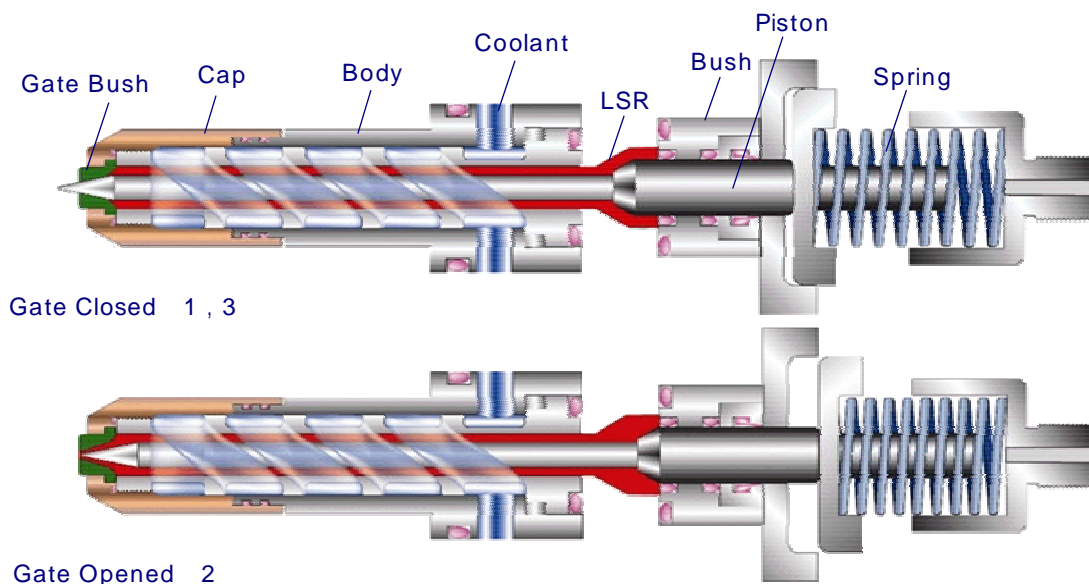


ノズルの作動原理

- 樹脂圧を受けていないときは、スプリング力でピストンを押しつけて閉じています。
- スプリング力以上の樹脂圧がかかると、ピストンが後退しゲートが開きます。
- キャビティへの充填が完了して樹脂圧が下がると、スプリングの力によりピストンを押しつけて、自動的にゲートをシールします。

Principle of Nozzle Operation

- When there is no resin in the gate, the spring gives pressure to the piston, thus closing the gate.
- When resin flows into the gate, the piston slides backward, thus opening the gate.
- Well-balanced gate for multicavity production.



Gate Closed 1, 3

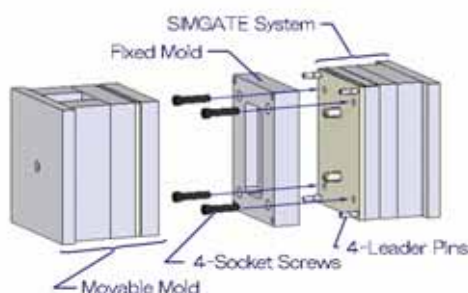
Gate Opened 2

金型への組付けが簡単

シムゲートモールドベースから突き出た4本のピンにより、ノズル先端を傷つけることなく組付けることができます。

Simple and easy to joint to the mould

4 leader pins fixed to the moldbase can joint SIMGATE tightly to the fixed mold without damaging the nozzle point.



即納対応

ノズル構成部品は常時在庫品であるため、即日 出荷可能です。
モールドベースは受注生産です。

Prompt shipment

Nozzle componet parts are available from regular stock, enabling to ship on the same day ordered.

*except moldbase to be processed separaterly by order.

シンプル設計

成形性能を維持しつつ、メンテナンス性に優れた設計であるため、分解や組付けがスムーズに行えます。

Simplified design

While high molding performace maintained, SIMGATE is designed for easy maintenance and assures smooth dismounting as well as mounting.

簡単なゲートバランス調整

多点ゲートでのゲートバランス調整が成形中に金型の外から簡単におこなえます。調整には六角レンチを使用します。

Quite easy gate-balancing

Gate-balancing adjustment can be done simply even during molding process only with hexagon wrench.



最適な冷却

LSR 流路外部をスパイラル循環する冷却回路は、冷却水の滞留が少なく、ノズル内のLSR 温度を設定値とおりにします。
また、ノズル先端部までの冷却回路と断熱材によりスラッジの発生をなくします。

Optimized cooling

In the cooling circuit, circulating spirally outside the LSR flow channel, coolant runs without stop to keep LSR's temperature in the nozzle as specified ; no cold sludge will be made due to the gate bushing and the cooling circuit extended up to the nozzle end.

金型交換が簡単

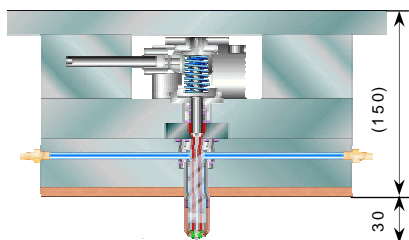
樹脂圧により自動開閉するため、電気信号や動力などの接続が不要です。金型取替えが簡単に行えます。

Easy mold changing

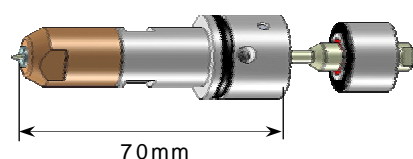
Pressure of resin inflow enables gate to open and close automatically with no external electric signal or drivepower required, thus making mold changing so simple and easy.

シムゲートシステム標準仕様

ゲート径 Gate diameter	0.5 mm
最小ゲートピッチ Minimum Gate Pitch	4.2 mm



Standard specs for SIMGATE system



SIMGATE standard type nozzle

特別仕様

モールドベースは、お客様指定の仕様で製作することも可能です。シムゲートシステムもご要望内容に可能なかぎり対応いたします。詳細につきましては、お問い合わせ願います。

Customs Specifications

Mold base can be originally designed the way as required by user. SIMGATE system also will be met maximum possible to users requirement.

Welcome to call for help or further information at your convenience.

使用上の注意

ノズル先端は鋭利になっているため、十分注意してください。

金型への組付けは定盤の上でおこなってください。

金型昇温の前に、シムゲート内に冷却水を循環させてください。

成形機のノズルは常時開（オープン状態）にしてください。

可能なかぎりタッチ成形形式で、ご使用ください。

Precautions for use

*Note that the nozzle-point is very sharp.

*When assembling SIMGATE, use flat table.

*Circulate coolant(water) inside SIMGATE before warming up the mold.

*Keep always open the nozzle of injection machine.

*Use the system with under touch molding condition as always as possible.

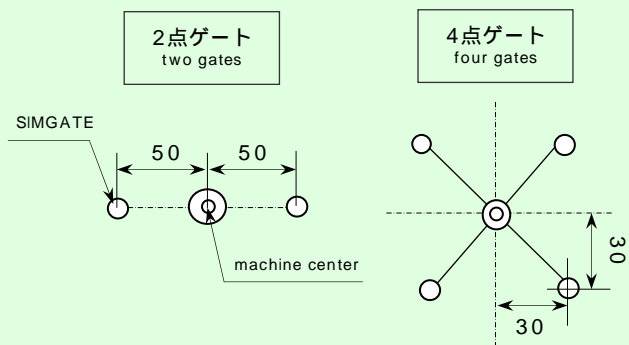
お引合の場合は必要事項をご記入のうえご送付ください。

For more information or price quotation on SIMGATE System, please fill out and Fax this foam.

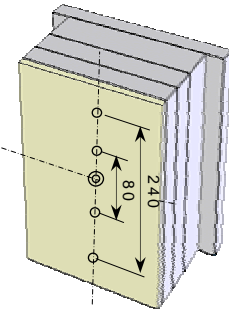
- 1** モールドベースの外形寸法を指定してください。
Specify the external dimension of the moldbase.
- 2** シムゲートノズル本数と位置を指定してください。
Specify the number of nozzles and their positions.

シムゲートノズル SIMGATE nozzle	unit(s)
シムゲートノズル位置 SIMGATE nozzle position	右図に記入 fill on the diagram at right hand side

シムゲート位置記入例



Example of gate positioning



- 3** 見積依頼内容が、前ページのシムゲート標準仕様（ロケートリング、スプルーブッシュ、冷却回路穴、金型取付穴）で間違いないか確認してください。仕様変更や追加加工などの希望があればお知らせください。

Confirm whether your design requirements exactly match with SIMGATE standard specifications described in the previous pages, including Locating Rings, Sprue Bushings, Cooling Circuit and Mold Assembly Holes. Any changes and modifications will be considered for our study to meet your requirements.

仕様変更 Specs change	Yes	No
----------------------	-----	----

仕様変更する場合は、右の空欄にその内容を記入していただくか、別途お知らせください。

For specifications changes if any, please describe in the blank space at right hand side, or let us know by other means at your convenience.

- 4** 納期やその他の希望があればお知らせください。
Specify required time for delivery and others if any.

希望納期 Delivery time	月 日 Month/Date
-----------------------	-------------------

会社名 Your Company :

担当者ご氏名 Person to contact :

ご住所 Address :

Phone :

FAX :

このカタログは2009年9月現在のものです。改良のため仕様変更することがあります。
Note: Any Specifications are subject to change without notice.

090924



「ダイナック」静電気関連機器 「プラグート」ホットランナ成形装置 「サーモコアックス」ヒータ&工業用センサ

ISO 9001 取得
ISO 14001

フイサ株式会社
FISA Corporation

<http://www.fisa.co.jp>

本社 〒146-0082 東京都大田区池上7-12-11
7-12-11, Ikegami, Ota-ku, Tokyo, 146-0082
Tel.03-3754-0661 Fax.03-3754-0011

お問合せ Inquiry

中部支社 Tel.0568-94-0301 Fax.0568-91-8675
東京営業所 Tel.03-3754-0665 Fax.03-3754-0011
大阪営業所 Tel.06-6577-1731 Fax.06-6577-1733
北関東営業所 Tel.0279-24-8281 Fax.0279-24-8280