

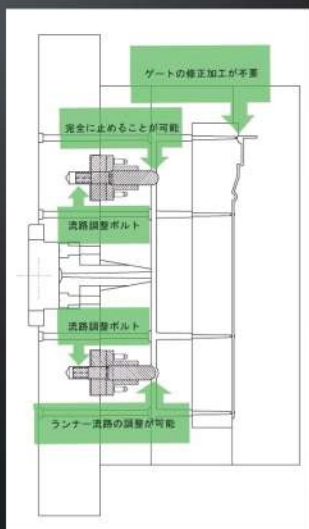
ピンゲート金型への採用事例

課題

ピンゲート金型において、ゲートの配列及びゲートサイズの選定が不適切だった場合に、ゲート部を溶接で埋めたり、または穴径を拡大したり金型の修正加工が必要となる。

提案・効果

RCS装置をストリッパプレートの中に組み込み、流量調整用のボルトを回すことで、ランナーからゲートへ流れる樹脂量を調整することが可能となり、金型ゲート部の修正加工が無くなる。



ご使用上の注意

- ・可能な限りタッチ式でご使用ください。
- ・温度管理上、センサを適切に使用して樹脂のヤケ、炭化に注意してください。
- ・スプリングのヘタリが著しく早くなるため、可能な限り温度は300℃以下でお使いください。それ以上の温度でご使用が想定される場合は、営業担当にご相談ください。
- ・オーバーホールマニュアルはホームページで公開しております。

PLAGATE® RCS System

ブラゲートやオープンタイプのホットランナに幅広く導入できる射出流量調整ユニット



射出流量調整ユニット

RCSS18

Hot Runner System — ホットランナ成形装置 —



FISA ☐ プラゲート・ホットランナ成形装置 PLAGATE Hot Runner System ☐ ダイナック・静電気除去器 DYNAC Static Eliminator
☐ シムゲート・LIM成形装置 SIMGATE Liquid Injection Molding System ☐ サモコックス・ヒータ・工業用センサ THERMOCOAX Heater & Industrial Sensor

フイザ株式会社 <http://www.fisa.co.jp>

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

●中部支社 Tel.0568-94-0301 Fax.0568-91-8675
 ●東京営業所 Tel.03-3754-0665 Fax.03-3754-1170
 ●大阪支社 Tel.06-6585-9951 Fax.06-6585-9952
 ●北関東営業所 Tel.027-395-0188 Fax.027-395-0189

マニホール드에組みつけて各ゲートの樹脂流量を簡単調整

簡単

1 レンチひとつで
各ゲートの流量をカンタン調整

2 シンプルな構造のため壊れません

便利

1 大小セット取り、ファミリーモールドで
樹脂量を最適配分します

2 ウェルド位置の移動・調整が容易です

3 専用コントローラーなど
付帯設備が不要

4 完全クローズできるので、
コマ換え不要

5 オープンノズルとの併用でも
バランス成形が可能

6 スプルーブッシュ直下にも
ゲート設定が可能



樹脂流量をレンチひとつでカンタン調整

フイザの基本開発コンセプトでもある「誰でも、簡単に、汎用性」を追求し、高価な射出タイミングシステムを開発するのではなく射出流量を可変することに重点をおきました。ブラゲートシステムに限定せず、オープンタイプのホットランナでも「幅広く導入」でき、ホットランナを含めた「金型に関わるトータル費用低減」に貢献します。



標準規格

流路直径	φ10	φ12
マニホールド厚み	45mm～	47mm～

RCSS18を組み込んだマニホールブロックも製作いたします。

構成図

