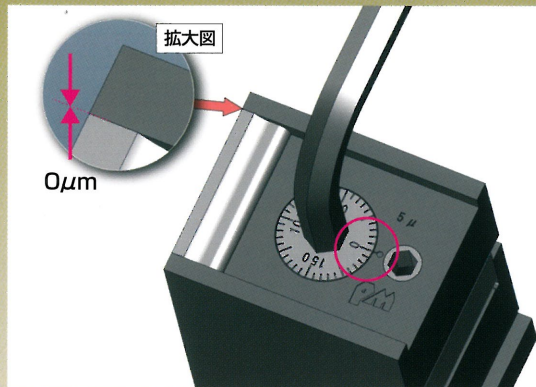


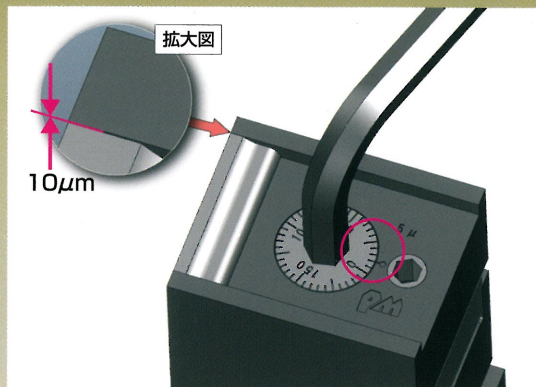
エア抜き装置「エアトース」

エアトース エアVENT昇降部の高さ調整イメージ

調整前



調整後

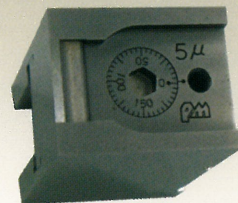


ダイヤルを回すことによりエアVENT部が昇降します。(1目盛で5 μ m昇降)

上図では0から2目盛り回しているので10 μ m沈み込んでいます。

(○部と拡大図比較参照)

※0~150 μ mまで昇降可能です。



製品概要

身近にはたくさんのプラスチック製品があふれています。

この装置は、プラスチック射出成形加工時に、溶かしたプラスチック樹脂を金型にスムーズに充填するために使う「エア抜き装置」です。金型には、予め金型に閉じ込められたエアを抜く「エアVENT」と呼ばれる空気を逃がす隙間を設けますが、その隙間の調節は大変時間と手間がかかります。これを容易にできるように開発しました。

金型を成形機に取り付けたまま、空気を抜くエアVENTの深さを5 μ m (1 μ =1000分の1ミリ)刻みで調節できるのが大きな特徴です。

また、成形条件設定を変えずに一定の品質で長時間の連続成形が可能になり、さらにはエアVENTの調整リスクも軽減できます。

VENT深さの調節範囲は0~150 μ mで、一目盛5 μ m刻みのダイヤルを六角レンチで回しながら調節することで、樹脂の流動性に合わせて各々の金型に最適な深さを自分で見つけ出すことができます。

製品のセールスポイント

■品質安定

これまで未充填が起きやすかった金型の奥にも安定的に樹脂を流し込めるので品質が安定します。さらに金型内の空気がスムーズに抜けるためプラスチックが焼けてしまう「ガス焼け」などのトラブル発生を予防できます。

■生産性向上

これまでは金型を少しづつ切削して内部の空気を抜く逃げ道を作っていました。そのため最適な深さを調節するのに時間と手間がかかり、さらに削りすぎのリスクもありました。エアトースは成形機に取り付けたまま自分で六角レンチで最適なVENT深さを見つけて出すことができるので生産性が飛躍的にアップし経済的です。

■安心設計

ダイヤル部には生産中ネジが緩まないようにロック機能がついているので安心です。

会社名 株式会社プラモール精工

代表者 代表取締役 脇山 高志

連絡先 〒981-3351 宮城県黒川郡富谷町鷹乃杜4丁目3-5
TEL.022-348-1250 FAX.022-348-1244
E-mail info@plamol-seiko.co.jp URL http://www.plamol-seiko.co.jp