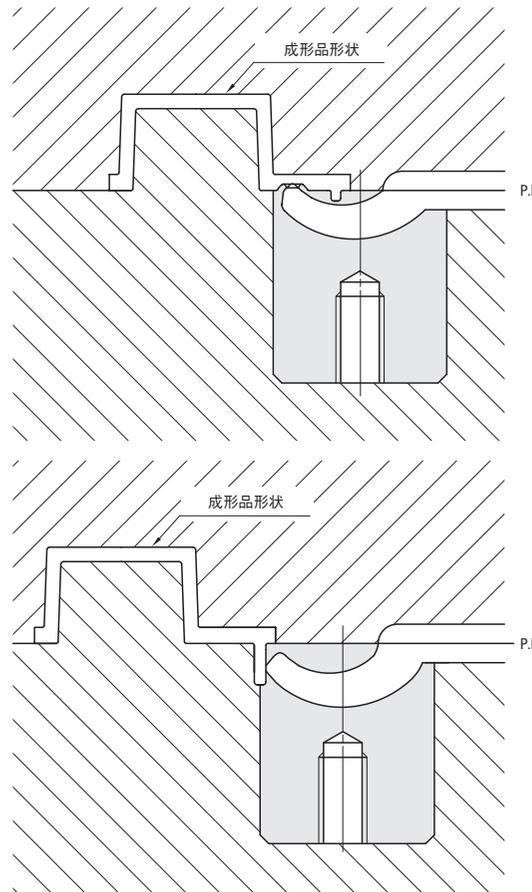
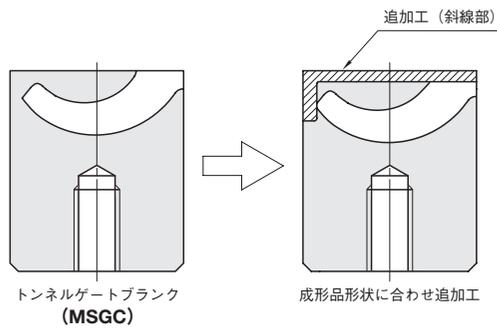
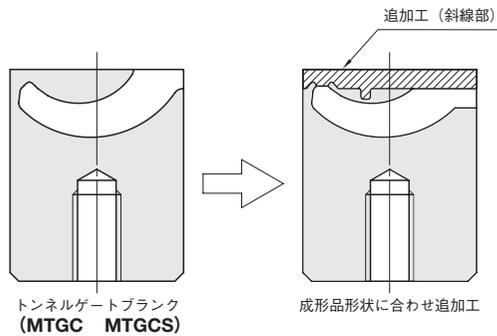


トンネルゲートブランク 概要

① 本商品はドイツi-mold社との契約により日本国内及び、アジア地区のみの販売となります。
ヨーロッパ(EU諸国)、及び北アメリカ(アメリカ合衆国・カナダ・メキシコ)には販売していません。

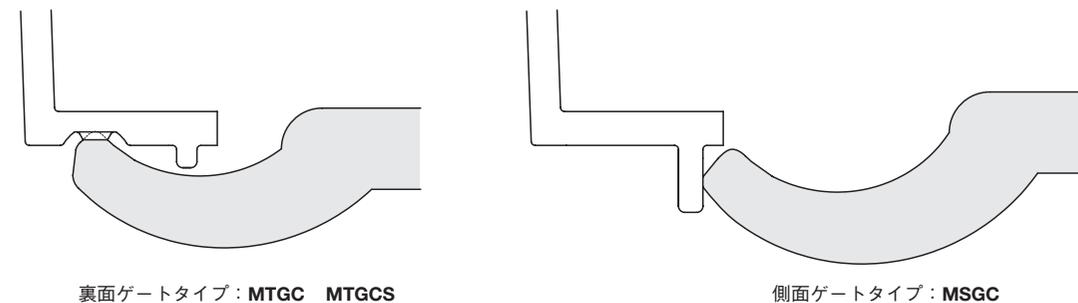
■トンネルゲートブランクの特長

成形品の体裁面にゲートを設けられない場合や、成形品の一部を迂回したポイントにゲートを設けたい場合にトンネルゲートを用います。
本商品は、トンネルゲート形状をあらかじめブロック内に加工しているため、面倒な加工を行うことなく、追加加工のみでトンネルゲートを作製できます。



■トンネルゲートブランクのゲートタイプ

トンネルゲートブランクは裏面ゲートタイプと側面ゲートタイプの2種類があります。
また、ゲート形状に関しては、ピンポイントゲートタイプとフィルムゲートタイプがあります。(P.1001参照)

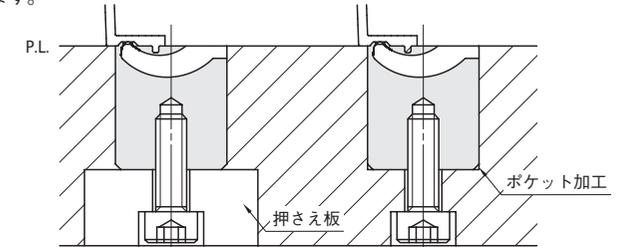


■材質及び製造方法

- ・本商品は、トンネルゲート部分をMIM (Metal Injection Molding) で製造し、外周を別加工で仕上げております。
- ・材質は、DIN1.3342 (AISI: M2) であり、SKH51相当になります。
- ・トンネルゲートの内面は、Ra0.8程度の仕上げとなっております。

■取付方法

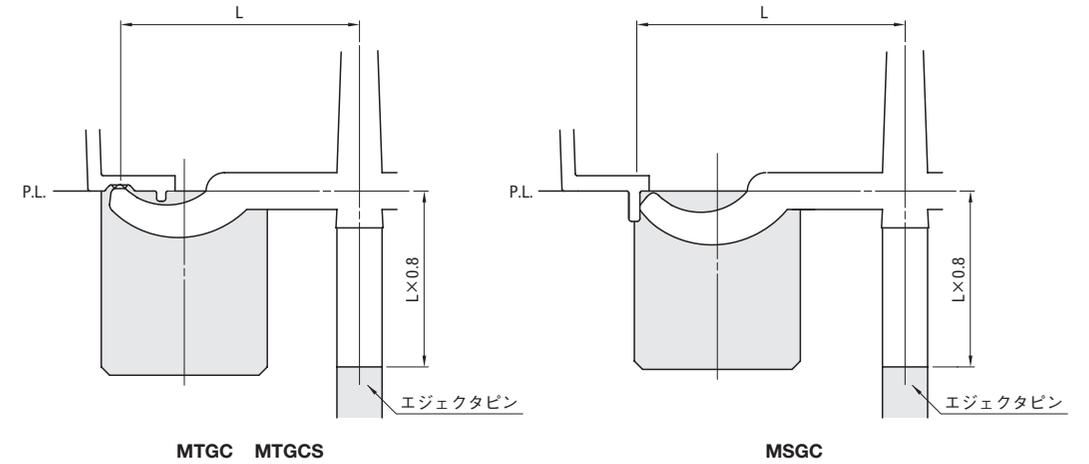
- ①貫通穴加工を行い、裏面より押さえ板で固定。
- ②取り付け部をポケット加工し、裏面からボルトで固定。



■トンネルゲート設置位置と、ランナー取り出し用エジェクタピン設置位置

下図を参考に、トンネルゲートを設置してください。ゲート位置から所定の距離にコールドスラグウェルを設け、これを突き出すエジェクタピンを設置してください。

- ・ゲートからコールドスラグウェルまでの長さ: L
- ・コールドスラグウェル自体の長さ: L×0.8



■L寸の値(参考値)

樹脂の種類	型式		MTGC				MSGC		
	MTGCS	1	1	2	3	4	1	2	3
熱可塑性エラストマ	17~20	23~27	27~33	33~37	47~52	23~27	27~33	33~37	
PE・PP・PET・PBT	18~25	27~37	38~42	38~47	53~62	27~37	33~42	38~47	
ABS・PC/ABS・PA・POM	22~26	33~42	38~47	43~52	58~67	33~42	38~47	43~52	

■ご使用上の注意点

- 樹脂とL寸、コールドスラグウェル長さの関係はあくまで参考値です。
試作等で検証後、量産型に反映してください。
樹脂の種類、成形条件等で離型の際にランナーが折れたり、うまくゲートカットができない場合、以下の調整・見直しをご確認ください。
- ・樹脂の種類を変更する。
 - ・成形品の形状を変更する。
 - ・射出圧及び保圧力の条件を見直す。
- 熱可塑性エラストマをご使用の場合、エジェクタピンは先端加工付をご選定ください。(右図) また、硬さはショアA100以下をご選定ください。

