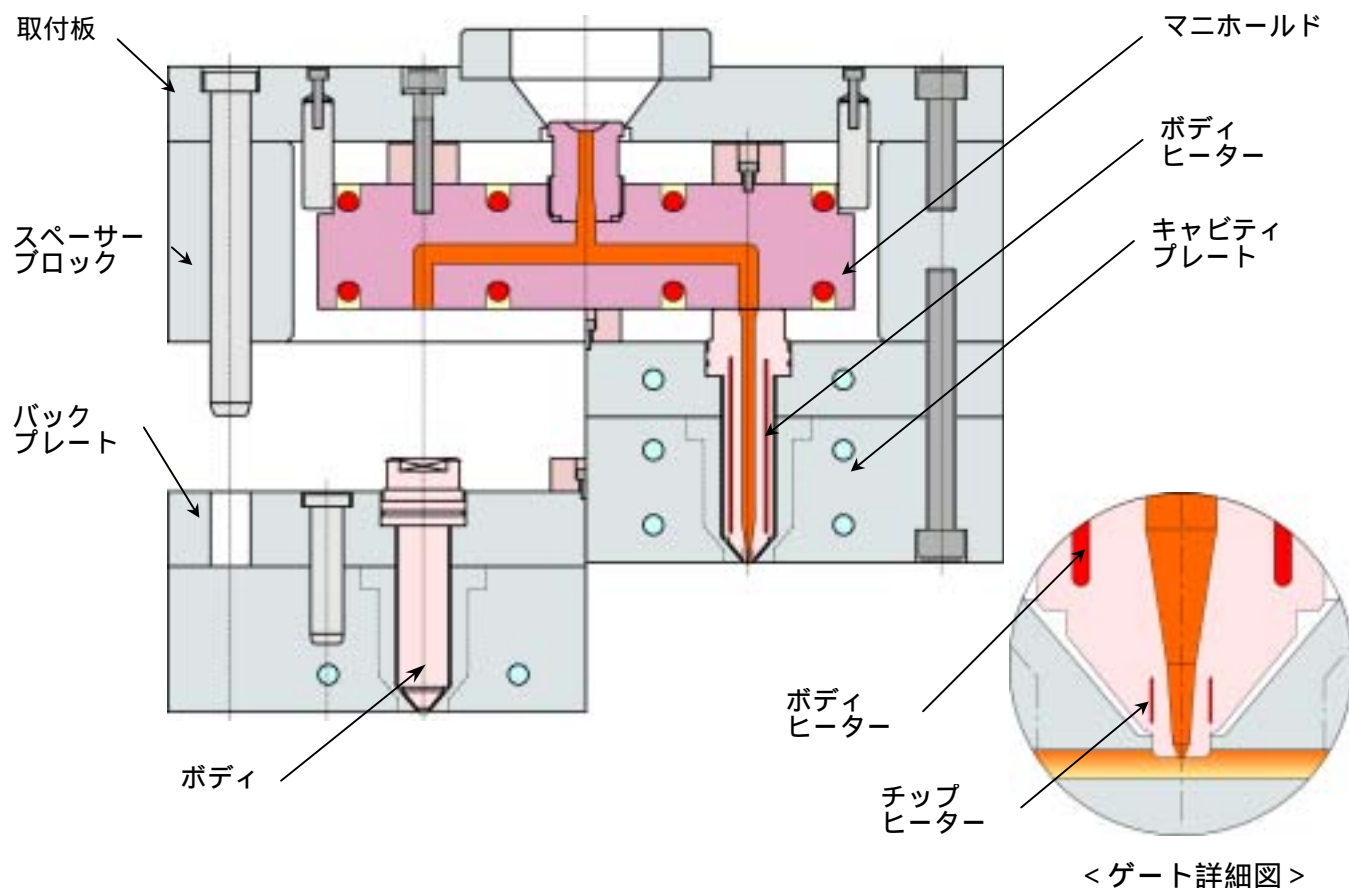


# Gシリーズ スーパーエンブレ樹脂・特殊成開紋対応スピアシステム

## ホットランナーシステムの構造



## 特徴

### 1. 信頼の外部加熱構造

滞留部と固化層のない外部加熱構造により、樹脂焼けやコンタミの発生を防止できます。  
 圧力損失が少ない構造により、射出制御を正確に伝達し精密成形に適します  
 (透明成形品・スーパーエンブレや封止成形等の特殊成形加工の用途分野に最適です。)

### 2. 独立2ヒーター2回路制御

ゲート部、ボディ部に別々にヒーターを設けることで幅広い温度領域を独立して制御できます。  
 チップヒーターはゲートランド部の樹脂を最適条件に保持し、スムーズな射出を可能にします。  
 ボディヒーターはシリンダー樹脂温同等に保持するよう・温度コントロールします。  
 2ヒーター2回路制御を行うことにより、局所的な高温部位が少ない的確な温度勾配が保たれ、スーパーエンブレ等の温度に敏感な樹脂の特殊樹脂の成形に最適です。

### 3. メンテナンスフリー

単純な流路構成で万が一の焼き付などは簡単に修復できます。  
 (先端部の型との合わせは取り扱い手順書により実施ください)

### 4. 高安定性の精密制御

各種監視機能、記憶機能、スタータ機能などを備えたコントローラーにより再現性の高い成形が可能です。

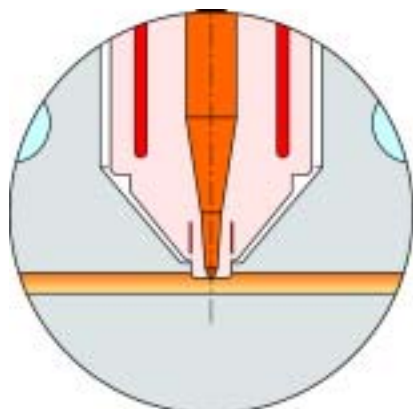
## 仕様

1. ボディヒーター：32V、4A
2. チップヒーター：10V、4A
3. コントローラー：弊社製専用 S 2000 コントローラー (従来弊社専用コントローラー)

## Gシリーズ スーパーエンプラ樹脂・特殊成形対応スパシステム

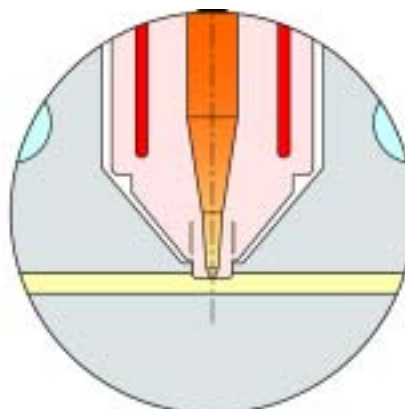
## チップ ON, OFF 機構

信頼のチップヒーター機能



## &lt;チップ ON&gt;

チップヒーターに通電、発熱させ、固化しているゲートランド部の樹脂を溶融して射出を可能にします。



## &lt;チップ OFF&gt;

成形品の固化と同時に、ゲート先端部の微量樹脂が半固化状態になりゲートシールします。

## 実績表

樹脂	製品重量(g)	キャビ×ゲート	ゲート径(mm)	用途
PS	15.0	2×4	0.8	シャーシ
PMMA	5.0	4×2	1.2	プリズム
PA66	1.0	4×4	1.2	電池部品
PA6	20.0	2×2	1.0	自動車部品
PC	2.5	8×8	1.0	ケース
PC	4.0	1×7	0.8	パソコン部品
PC	6.0	1×8	0.8	プレート
PC	20.0	8×2	1.2	プレート本体
PC	20.0	8×2	1.2	プレートカバー
POM	3.0	4×4	1.2	ギア部品
PET(GF)	10.0	4×4	1.0	蛍光灯部品
PET(GF)	12.0	8×8	0.8	照明部品
PBT	4.0	32×4	1.0	リレー部品
PBT	10.0	4×4	1.0	蛍光灯部品
PBT	30.0	2×2	1.2	自動車用機構部品
変性PPE	0.8	2×2	1.0	機能部品
変性PPE	6.0	2×2	1.0	DVD部品
変性PPE	15.7	2×4	1.0	基台
PPS	5.0	2×2	1.4	自動車部品
PPS	10.0	4×4	1.2	基台部品
LCP	2.0	4×4	0.8	HDD部品
LCP	2.0	4×2	0.8	コネクタ部品
PEI	10.0	4×4	1.0	照明部品
PEI	8.0	2×2	1.0	照明部品
PEI	5.0	2×4	1.2	基台部品
PEEK	1.0	16×4	1.0	機能部品