

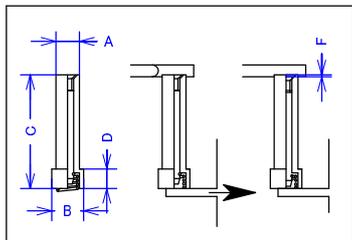
STROKE GAS VENT I

St Vent / 負圧ストロークガスベンド(小中射出成形品用)

- **ここが独創。**
ストロークガスベンド【St ベンド】は、樹脂から発生するガスおよび金型中空部の空気を常設隙間から金型外に排出後、樹脂の流入を自己感知し、自ら隙間を閉じます。又、ガスバルブとの併用により金型内を負圧にします。

- 特徴**
- 成形条件を成形機で管理します。
 - 外観面の向上、成形ストレスによる変形を防ぎます。
 - 樹脂ガスによる金型汚染を防ぎます。
 - 各種ガス・熱媒体等、金型内注入により成形環境を制御します。

- 使用方法**
- 樹脂ガスの滞留場所に複数のStベンドを沈み込み(F)を考慮して組み込みます。金型外への排出路は必須です。
 - ガスバルブ(開発NO 60)との組み合わせが効果的です。
 - 樹脂ガスの排出通路とStベンドは適切な時期に洗浄します。



TYPE	A	B	C	D	F	価格
ST-02F	2	4	20	6	0	28,800
ST-03	3	5	20	6	-0.3	28,800
ST-04F	4	6	25	6	0	24,800
ST-06	6	8	25	6	-0.5	22,800
ST-10	10	14	50	8	-0.7	34,800

PAT.P 公差: +0/-0.02(1セット6本入り)

URL <http://www.sellbic.com>

Product NO 20(03.1994) idea factory

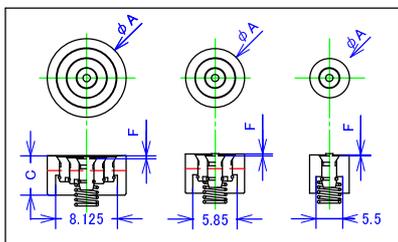
STROKE GAS VENT III

St Vent / 負圧ストロークガスベンド(中大射出成形品用)

- **ここが独創。**
ストロークガスベンド【St ベンド】は、樹脂から発生するガスおよび金型中空部の空気だけを常設隙間から金型外に排出後、樹脂の流入を自己感知し、みずから隙間を閉じます。又、ガスバルブとの併用により金型内を負圧にします。

- 特徴**
- 外観面の向上、成形ストレスによる変形を防ぎます。
 - 樹脂ヤニによる金型汚れを防ぎます。
 - 各種ガス・熱媒体等、金型内注入により成形環境を制御します。

- 使用方法**
- 樹脂ガスの滞留場所に複数のStベンドを沈み込み(F)を考慮して圧入します。(スプリングに干渉しない場所に抜き対策をご検討下さい。)
 - 樹脂ガスの排出通路とStベンドは適切な時期に洗浄します。
 - ガスバルブ(Product NO 60)との組み合わせで金型内を負圧にします。



TYPE	A	C	F	層数	価格
St III-08	8	8	-0.2	1F	24,000
St III-12	12	8	-0.4	2F	39,000
St III-16	16	8	-0.6	3F	54,000

TYPE	A	C	F	層数	価格
St III-08F	8	8	0	1F	24,000
St III-12F	12	8	0	2F	39,000
St III-16F	16	8	0	3F	54,000

PCT 公差: +0/-0.02(1セット6本入り)

URL <http://www.sellbic.com>

Product NO 20(03.2008) sellbic factory

GAS VALVE

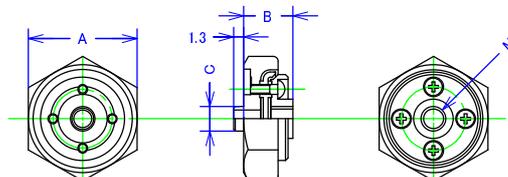
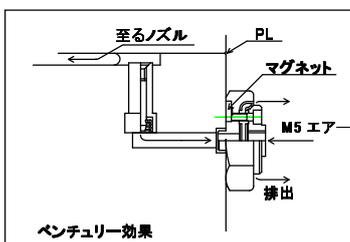
Gas Valve / 金型内負圧発生装置(ワンタッチ)

- **ここが独創。**
横井氏による金型内可視化は、射出前のノズルからのガス噴射、ウエルド部の発火による焼け現象等、様々な射出成形充填過程における弊害を解明しました。ガスバルブは金型内を負圧とし、その諸問題を瞬時に解決します。

- 特徴**
- 金型内負圧は、外観面の向上、成形ストレスによる変形を防ぎます。
 - 金型内負圧は、樹脂ヤニによる金型汚れを防ぎます。
 - 金型内負圧は、発火による樹脂焼けを防ぎます。

- 使用方法**
- Stベンド(Product NO 20)と併用します。ガスの排出口にガスバルブを取り付け、M5部よりエアを送り込みます。
 - 金型内に負圧が発生し、充滿するガスを金型外に強制排出します。

- 推奨製品**
- St-I St-II St-III St-IV (SELLBIC) PC6-M5(PISCO)



TYPE	A	B	C	M	数量	価格
GusV-M5	23	7	φ5	M5	6	21,000

PC6-M5(ニップル付き)

URL <http://www.sellbic.com>

Product NO 60(10.2002) idea factory