

# ゲート冷却

## 特長

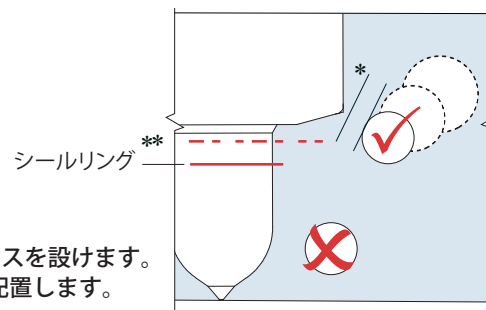
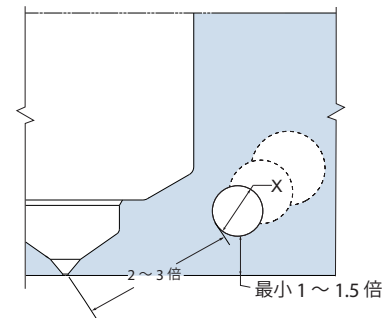
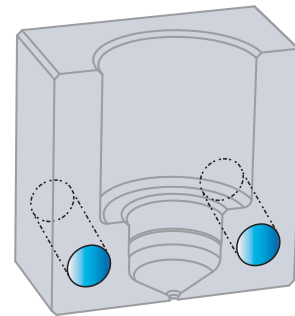
- ・ 一貫したゲート品質とゲート痕
- ・ 糸引き、樹脂の漬垂れ、ゲート品質を改善
- ・ サイクルタイムの短縮

## 最適な冷却

- ・ 標準チップ
  - チャンネルとゲートディテイル間の最大間隔 = チャンネル径の 2 ~ 3 倍
  - チャンネルと臨界面間の最小間隔 = チャンネル径の 1 ~ 1.5 倍
  - 冷却をインサートの周囲で工具全体に均一になるように行う
  - 流量 = 1.8 ~ 2.2gpm [6.8l/m ~ 8.3l/m] で乱流を実現 (Re>4000)
  - 冷却位置はヒートシンク位置に基づく - ゲートディテイルに近接しないこと
  - インサート材料は、推定サイクル/サイクル時間の目標により決定
- ・ 延長チップ (HT-X、VG-X、VG-XX)
  - シールリングの正面には冷却を配置しない
- ・ サイドゲート
  - ハスキーまでお問い合わせください。

\* ノズルボアとの間に、冷却径の 1 ~ 1.5 倍のクリアランスを設けます。

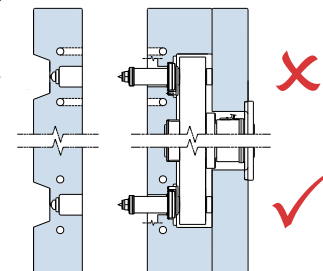
\*\* 冷却の中心線をシールリングのロケット径の中心に配置します。



延長チップゲートディテイル

## 独立した冷却回路

- ・ キャビティ/ マニホールプレート冷却回路はプレート間で共有しない
- ・ 独立した回路により、プレートを分離したときの冷却水の漏れを防ぐ



## ゲートインサート

- ・ ゲートエリア全体の周囲を冷却
- ・ 冷却回路の挿入により、ゲート温度の制御性が向上
- ・ 交換可能な摩耗部品

