

VJ・AVJタイプバルブゲート式ホットランナーシステム

VJ AVJ TYPE VALVE GATE HOT RUNNER SYSTEM



概要

D・M・Eバルブゲートシステムは、環境への配慮、資源の有効活用、品質向上はもちろん、低コスト、耐久性の向上、短納期、多品種少ロット生産品への適用、ゲートピッチの狭い製品への適用等を可能とするために開発された応用範囲の広いバルブゲートホットランナーシステムです。

特長

- ・用途に応じて、油圧駆動またはエア駆動の2種の駆動方式がある。
- ・バルブピンとゲートチップはストレート合わせでバリ発生がなく、バルブピンの高さ調整を金型の外側より簡単に出来る。
- ・ゲートチップ先端部を2段にし、金型のパーティング部へゲートチップが嵌合する前に奥のガイドに嵌合させることによりゲートチップ外周に発生しやすいバリを完全に防止すると同時に、点検時の金型とホットランナー部分の分解・組立が容易に出来る。
- ・摺動部分は全て窒化チタンコーティングを施し、耐久性の向上、フィラー等含有の樹脂に対する対磨耗対策、金属への樹脂の付着の軽減も見込める。
- ・バルブピンは、シリンダー、ピンブッシュ、ゲートチップ部ピンガイドの3ヶ所で位置決めされている。ホットブロック部とはフリーになっているため、ホットブロックの熱膨張による影響を完全に排除している。
- ・当社のコントローラーを使用することにより、各ゲートの開閉速度の調節、開閉タイミングの変更が可能で応答性が良い。

仕様

- ・ホットブロック内流路径： 8、 10、 12.5、 16
- ・ゲートブッシュの首下長さ：それぞれの流路に対して10～25種類
- ・対応する成形品重量：2g位から7kg位まで
- ・ホットランナーシステムの設計から一切の責任を持って加工、組立、トライまで実施しております。

Overview

DME Valve Gate System has been developed for applying wider range, targeting cost reducing, improving endurance, shorter

delivery, application to products of various types limited lot and application to products with more narrower pitches, as well as making arrangements for circumstances, effective application of natural resources and increasing improvement of quality.

Feature

This system is driven by both hydraulic apparatus and pneumatic one, depending on applications.

A valve pin and a gate tip are fitted straightly, preventing burring and additionally adjustment of the height of a valve pin could be carried out easily from the outside of a mold.

The tip portion of a gate tip has been double-decked so that a pin guide in the inner part is fitted by a valve pin before the gate tip is fitted into the parting line of a mold, preventing burring completely generated around the outside portion of the gate tip. Additionally, the system is designed to dismantle and assemble easily both a mold and a hot runner portion at the maintenance.

Every sliding portion is carried out titanium-nitride coating, for the purpose of improving durability, preventing frictional wear against material including filler etc. and eliminating resin adhesion to metal.

A valve pin is located in alignment with a cylinder, a pin bushing and a pin guide fastened inside a gate tip. (three portions) This is a system that is free from hot block parts, resulted in eliminating completely the influence of thermal expansion of a hot block.

Using DME control systems, VJ・AVJ Valve Gate System has better response, making it possible that each gate adjusts on-off velocity and changes on-off timing.

Specification

Inner flow diameter of hot block: 8, 10, 12.5 and 16.

Neck length beneath each gate bush: 10 to 25 types for each flow

Applying molding products weight: approximately 2 grams to 7 kilograms

We are responsible for HRS manufacturing from designing to machining, assembling and testing.