

가스노즐 / 가스 핀

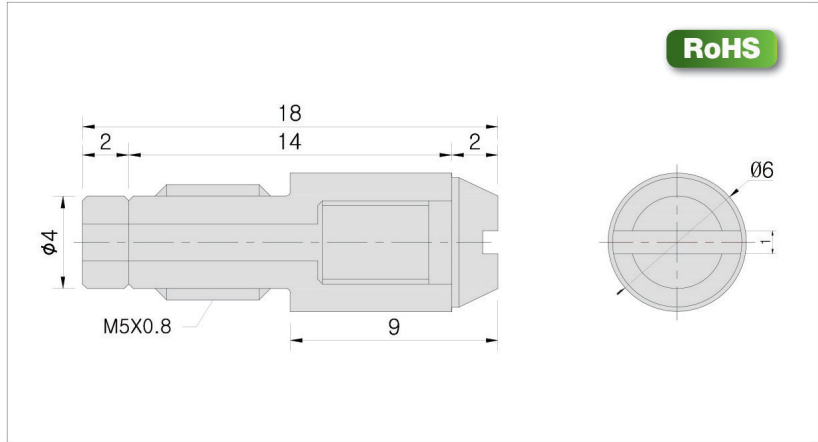
GAS NOZZLE / GAS PIN



가스노즐 Gas Nozzle

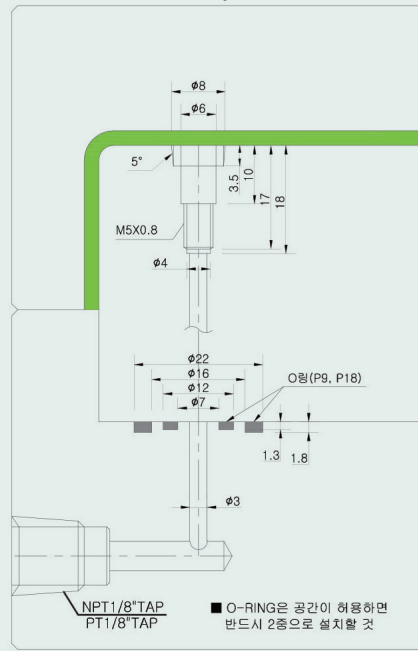
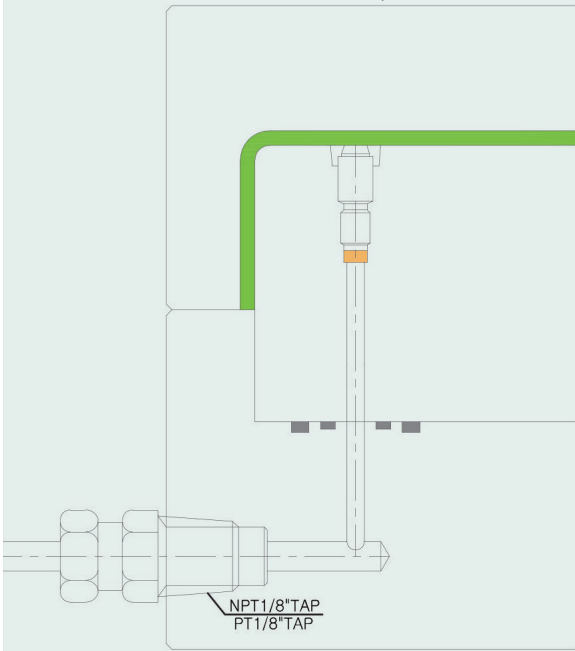
볼트A타입
Bolt A type

RoHS



조립도 Assembly chart

가공도 Processing chart



■ O-RING은 공간이 허용하면 반드시 2중으로 설치할 것
■ Make sure to install the O-ring in double if the space permits.

조립방법

- * 금형에 가스노즐 A타입이 조립될 수 있도록 형상가공을 하십시오.
- * 황동링을 HOLE에 삽입하십시오.
- * 노즐 CAP과 몸체를 분해한 후 몸체를 먼저 조립하고 CAP을 원래상태로 조립하십시오.

Erection method

- * Make image processing to assembly the gas nozzle type A onto the metal die and mold.
- * Insert brass ring to the hole.
- * Disassemble the nozzle cap and body and assemble the body to the sleeve pin. and the cap is assembled in the original condition and placed on the metal die and mold.

주의사항

- * 출과 탭은 동심가공을 하십시오.
- * 출가공 후 깨끗이 세정하십시오.
- * 중간에 가스가 누출되지 않도록 주의하십시오.

Precautions

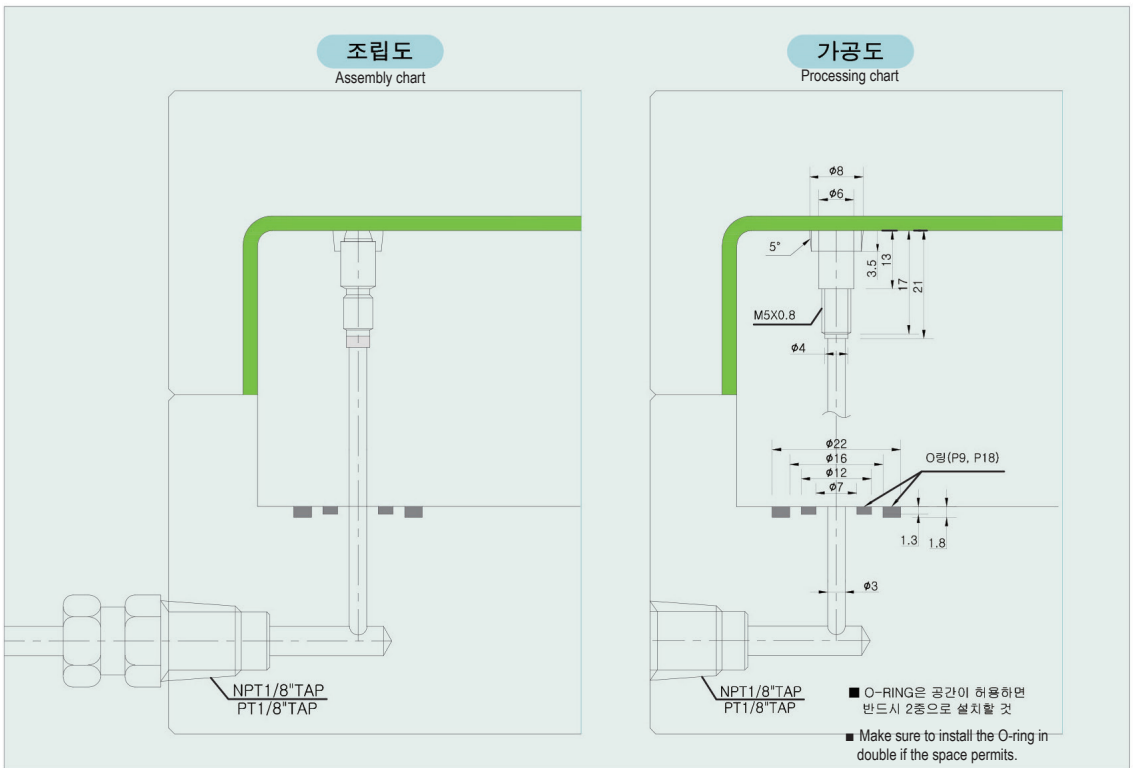
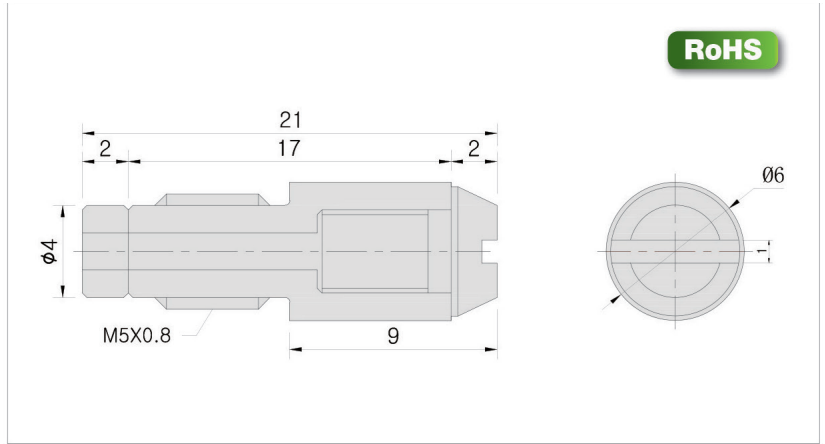
- * Hole and tap would require identical processing.
- * After processing the hole, make sure to clearly cleanse the area.
- * Be careful not to discharge gas in the middle.

Order / 주문예 Example of order
볼트 A - EA
Bolt A-10EA

Delivery 납기 1 일째 부터 발송
Shipped from the 1th day

가스노즐 Gas Nozzle

볼트B타입
Bolt B type



조립방법

- * 금형에 가스노즐 B타입이 조립될 수 있도록 형상가공을 하십시오.
- * 황동링을 HOLE에 삽입하십시오.
- * 노즐 CAP과 몸체를 분해한 후 몸체를 먼저 조립하고 CAP을 원래상태로 조립하십시오.

주의사항

- * 홀과 탭은 동심가공을 하십시오.
- * 출가공 후 깨끗이 세정하십시오.
- * 중간에 가스가 누출되지 않도록 주의하십시오.

Erection method

- * Make image processing to assembly the gas nozzle type B onto the metal die and mold.
- * Insert brass ring to the hole.
- * Disassemble the nozzle cap and body and assemble the body to the sleeve pin. and the cap is assembled in the original condition and placed on the metal die and mold.

Precautions

- * Hole and tap would require identical processing.
- * After processing the hole, make sure to clearly cleanse the area.
- * Be careful not to discharge gas in the middle.

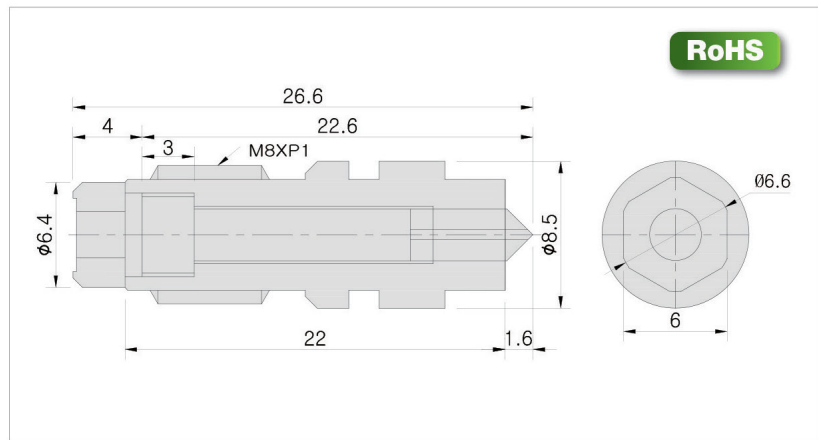
Order / 주문예 Example of order
 볼트 B - EA
Bolt B-10EA

Delivery 납기 1 일째 부터 발송
 Shipped from the 1th day

가스노즐 Gas Nozzle

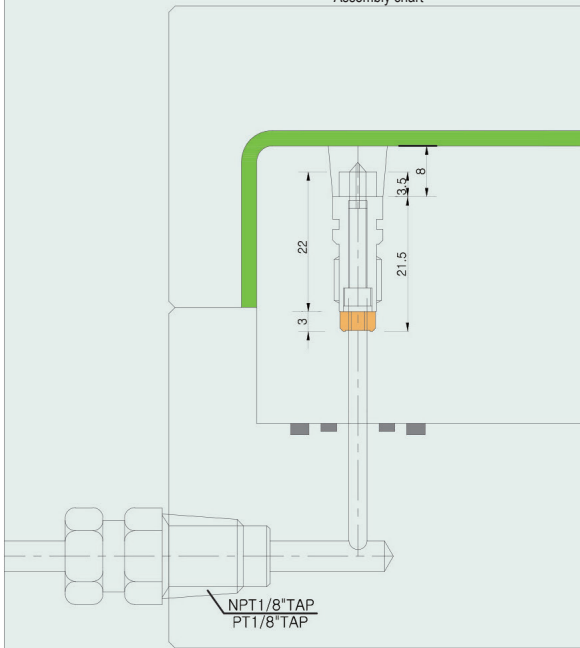
볼트 C타입
Bolt C type

RoHS



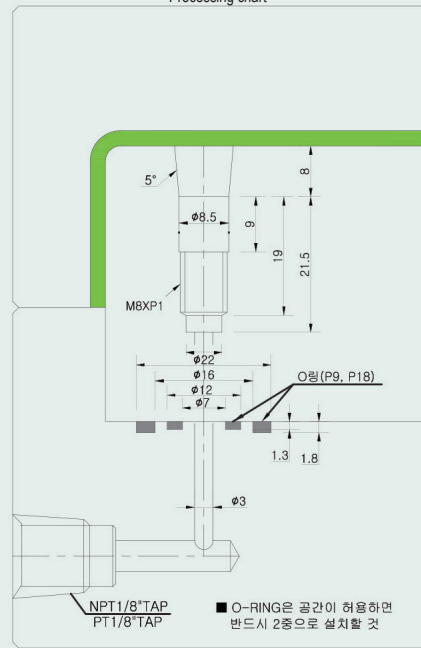
조립도

Assembly chart



가공도

Processing chart



조립방법

* 금형에 가스노즐 C타입이 조립될 수 있도록 형상가공을 하십시오.

주의사항

- * 홀과 탭은 동심가공을 하십시오.
- * 출가공 후 깨끗이 세정하십시오.
- * 중간에 가스가 누출되지 않도록 주의하십시오.

Erection method

* Make image processing to assembly the gas nozzle type C onto the metal die and mold.

Precautions

- * Hole and tap would require identical processing.
- * After processing the hole, make sure to clearly cleanse the area.
- * Be careful not to discharge gas in the middle.



Order / 주문예 Example of order

볼트 C - EA

Bolt C-10EA



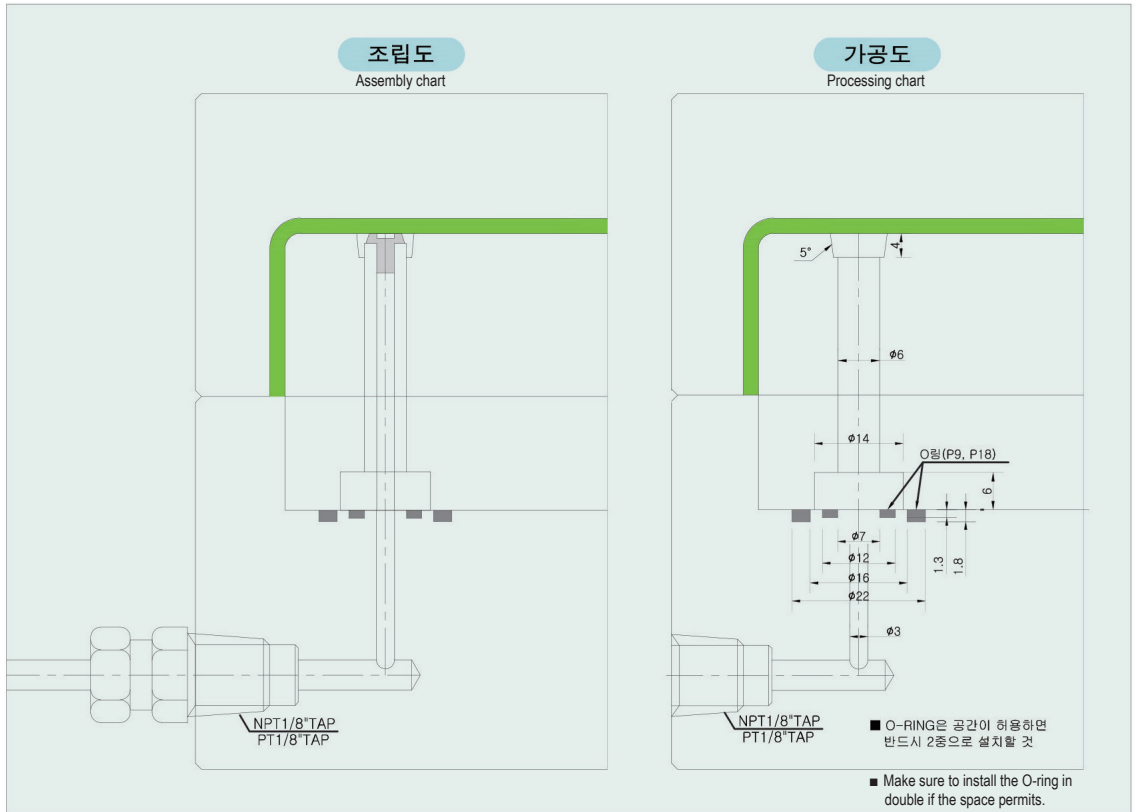
Delivery
날기

1 일째 부터 발송

Shipped from the 1th day

가스노즐 Gas Nozzle

SPV 타입
SPV B type



조립방법

- * 슬리브핀에 M3XP0.5 나사로 가공하십시오.
- * 노즐CAP을 슬리브핀에 조립한 후 금형에 조립하십시오.

주의사항

- * 홀과 탭은 동심가공을 하십시오.
- * 출가공 후 깨끗이 세정하십시오.
- * 슬리브핀 방식은 가스벤트를 꼭 가공해 주십시오.
- * 중간에 가스가 누출되지 않도록 주의하십시오.

Erection method

- * Process thin screw on to the sleeve pin for M3
- * Assemble the nozzle cap to the sleeve pin, and assemble it to the metal die and mold.

Precautions

- * Hole and tap would require identical processing.
- * After processing the hole, make sure to clearly cleanse the area.
- * Make sure to process the gas belt to the sleeve pin.
- * Be careful not to discharge gas in the middle.

Order / 주문예 Example of order
 SPV B - EA
 SPV B-10EA

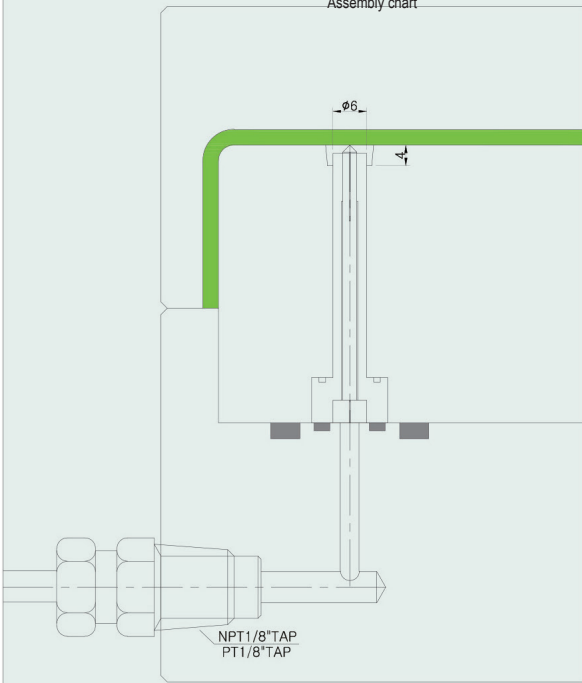
Delivery 납기
 1 일째 부터 발송
 Shipped from the 1th day

RoHS



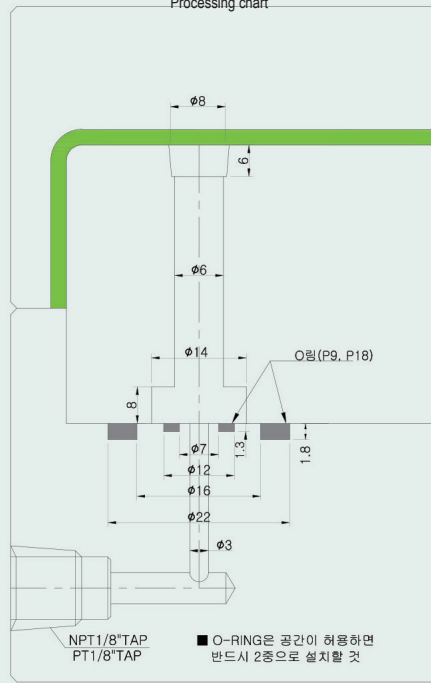
조립도

Assembly chart



가공도

Processing chart



- O-RING은 공간이 허용하면 반드시 2중으로 설치할 것
- Make sure to install the O-ring in double if the space permits.

주의사항

- * 금형에 가스노즐 SPV F타입이 조립될 수 있도록 형상가공을 하십시오.
- * 중간에 가스가 누출되지 않도록 주의하십시오.
- * 출과 탭은 동심가공을 하십시오.
- * 출가공 후 깨끗이 세정하십시오.

Precautions

- * Make image processing to assemble the gas nozzle SPV type F onto the metal die and mold.
- * Be careful not to discharge gas in the middle.
- * Hole and tap would require identical processing.
- * After processing the hole, make sure to clearly cleanse the area.



Order / 주문예 Example of order

SPV C - EA

SPV F-10EA



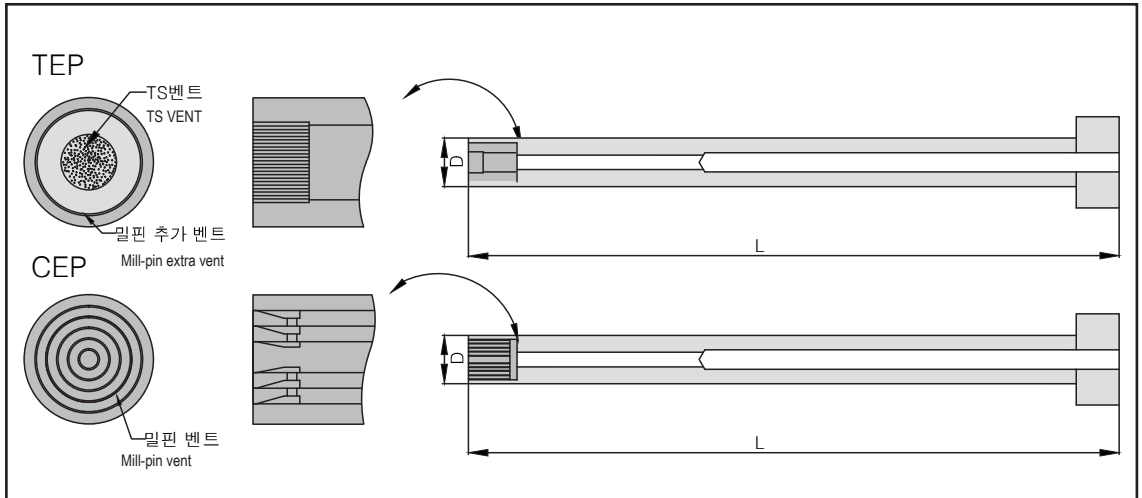
Delivery 납기

3 일째 부터 발송

Shipped from the 3th day

가스핀 Gas Pin

TEP / CEP



제품 특징

- * TEP가스 핀은 TS벤트(매우 미세한 관통홀의 벤트 부분을 스테인리스제 부시에 매립한 것)를 압입한 제품이고 CEP 가스핀은 원형 셀을 압입 한 것으로 공기와 함께 가스가 빠져나와 수지 주입의 저항이 적어져 양품을 조기에 배낼 수 있기 때문에 성형 생산성을 향상시키는데 효과적입니다.
- * 가스핀(E/P형)은 성형부 내에 장착하여 사용 할 수 있습니다.
- * TS벤트 외부에 벤트 홀이 추가 가공되어 있어 가스 배출을 향상 시킵니다.
- * E/P 고정 플레이트에 장착하여 사용하실 수 있습니다.
- * 밀핀을 사용함으로써 제품 취출에 용이 합니다.
- * 진공 유니트와 함께 사용하면 가스 배출을 극대화 시킵니다.

주의사항

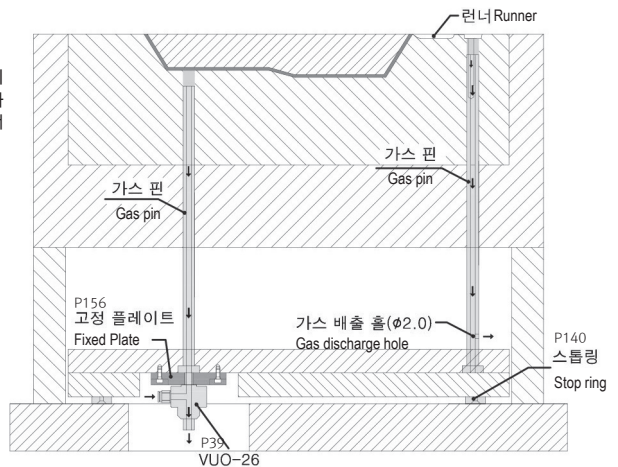
- * 높은 사출압을 받으면 벤트부가 파손될 경우가 있으니 주의해 주십시오.

Features

- * The TEP gas pin is a product obtained by inserting a TS vent (the vent part is embedded in a stainless steel bush and made of a very fine through hole), and the CEP gas pin is a pressurized circular cell. Gas is released with air, Resistance to resin injection is reduced, and good products can be removed early, which is effective for improving molding productivity.
- * Gas pins (E / P type) can be mounted inside the molding part.
- * Vent grooves are added to the outside of the TS vent to improve gas discharge.
- * You can use E/P fixed plate attached.
- * It is easy to take out the product by using the plate.
- * When used with a vacuum unit, it maximizes gas discharge.

Precautions

- * Be careful because the vent part may be damaged if you receive high injection pressure.



Order / 주문예 Example of order

Model No. - 직경(D) - 기장(L) - 벤트량 - EA

TEP-Ø10-350-0.05-10EA

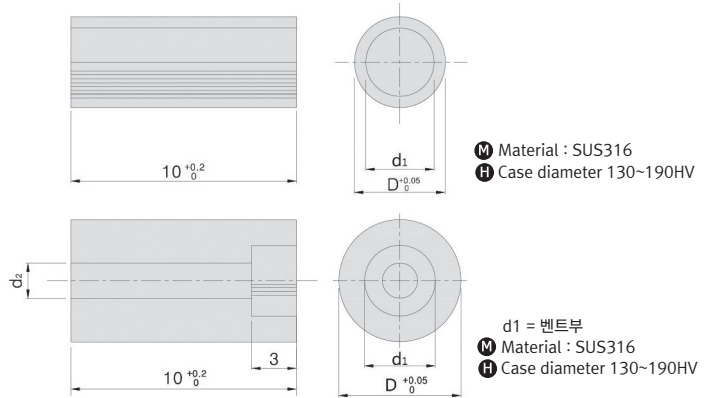


Delivery
납기

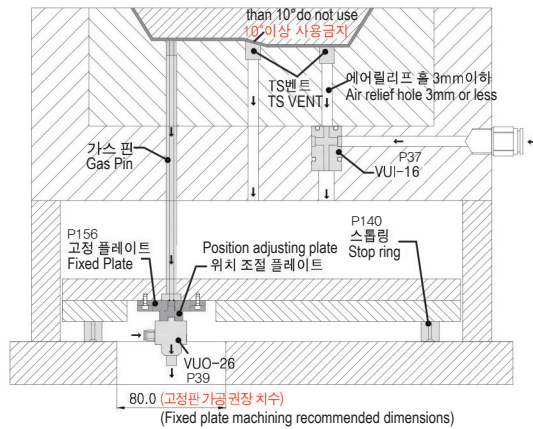
3 일째 부터 발송

Shipped from the 3th day

TS벤트 TS vent



| Model No. | 홀직경 Hall diameter | 홀수 Add numbers | D | d1 | d2 |
|-----------|----------------------|-------------------|----|-----|----|
| TS030310 | 0.03 | 630 | 3 | 2.6 | - |
| TS030410 | 0.03 | 1120 | 4 | 3.5 | - |
| TS030610 | 0.03 | 1120 | 6 | 2.3 | 2 |
| TS050310 | 0.05 | 400 | 3 | 1.8 | - |
| TS050410 | 0.05 | 400 | 4 | 2.0 | - |
| TS050610 | 0.05 | 400 | 6 | 2.2 | 2 |
| TS050810 | 0.05 | 1600 | 8 | 4.3 | 4 |
| TS051010 | 0.05 | 3600 | 10 | 6.3 | 6 |



특징

* 이 제품은 매우 미세한 관통홀의 벤트 부분을 스테인리스제 부시에 매립한 것입니다. 0.03~0.05mm 홀에서 공기와 함께 가스가 빠져나와 수지 주입의 저항이 적어져 양품을 조기에 빼낼 수 있기 때문에 성형 생산성을 향상시키는데 효과적입니다.

장착방법

* TS벤트 매립시 외경보다 0.03~0.05mm 작은 홀직경으로 가공 후 압입하여 주십시오.
* 압입시 벤트 홀면을 직접 두드리지 않도록 하고 동판 등을 댄 후 매립하여 주십시오.

주의사항

* TS벤트면을 가공할 때는 줄, 사포 등을 이용하여 주십시오. 홀이 막힌 경우 방전 전극으로 약 50초정도 스파크를 일으키면 (0.02~0.03mm정도)복원됩니다.
* TS벤트 홀 가공시 에어 필리프를 설치하여 주십시오.
* 높은 사출압을 받으면 벤트부가 파손 될 수 있으니 주의해 주십시오.

Features

* This product is one embedded in a stainless steel bush with very fine holes through the vent area. 0.03 ~ 0.05mm It is effective to improve the molding productivity because the gas escapes with the air in the hole and the resistance of the resin injection is reduced and the good product can be removed early.

How to use

* When embedding the TS vent, insert it into the hole diameter of 0.03 ~ 0.05mm smaller than the outer diameter and press it in.
* When inserting, please do not hit the vent hole directly. use copper plate, when you hit.

Caution

* When machining the TS vent face, use a line or sandpaper. If the hole is clogged, it will be restored (about 0.02 to 0.03 mm) if it sparks about 50 seconds to the discharge electrode.
* Please be careful when selecting a vent because it may cause bending marks on the molded part depending on the resin.
* Be careful that the venting area may be damaged by high injection pressure.

Order / 주문예 Example of order
 Model No. - EA
TS050310-10EA

Delivery 납기 **3** 일째 부터 발송
 Shipped from the 3th day