研究開発設計者様のための技術情報誌
精密微細加工 技術ニュース
発行元：株式会社 後藤精機
GOTOSEIKI
Vol.60 2026年11月10日

後藤精機　社員が語る今月のコラム
タイトル　様々なゲートの種類（射出成形）　担当：S（成形）

第60回目となる、技術ニュースをお届け致します。
今回は、プラスチック射出成形において重要な役割を果たす【ゲート】についてご紹介致します。
射出成形では、溶融した樹脂（緑色）を
① ノズルから射出し、金型内へ流入
② ランナーを経由してゲートへ誘導
③ **ゲートから製品形状部に流入**
④ 製品形状部に充填
そして、この射出成形工程の
副産物として、製品形状の一部となった

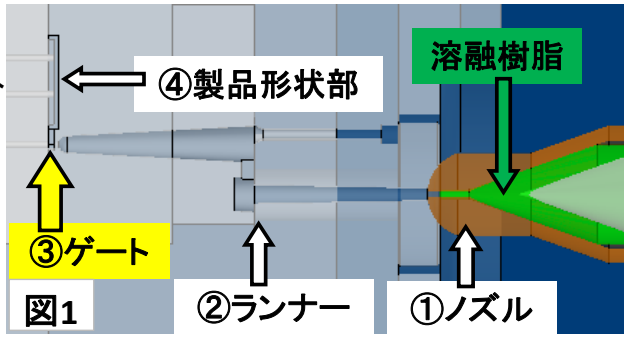
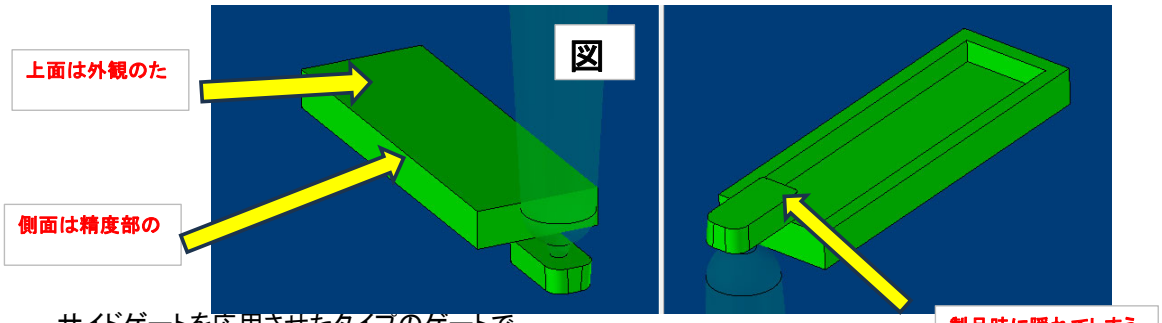


図1

ゲートを仕上げる（ 除去する ）ことで、製品（成形品）が完成致します。 **（ 図1は3プレート金型の事例 ）**
ゲートは溶融樹脂を充填するために適切な［ 形状、大きさ、配置場所 ］を考慮することが重要です
以下に、弊社の射出成形で用いられるゲートの種類をご紹介いたします。

ジャンプゲート



サイドゲートを応用させたタイプのゲートで、
成形品の目立たない場所から溶融樹脂を流し込む構造になっています。
仮に図2の様な成形品でカバー等の外観部品の場合、
ジャンプゲートは製品の外観に出ない箇所で、ゲート跡が目立たない箇所に設置しやすく、
公差部など厳格な寸法が求められている箇所、勘合部や摺動部など、
段差を避ける箇所等でゲートの痕跡が発生する場所を変更する事が出来ます。
また、サイドゲートでは製品に十分に充填出来ない様なショート、ヒケなどの問題が発生した時に
ジャンプゲートにする事で充填力をアップさせる事が出来ます。
ジャンプゲート参考動画：https://www.youtube.com/watch?v=wDSl6psB5ao

今回の技術ニュースも私たちの日々の取り組みをご紹介していますのでご覧ください。

微細加工 技術ニュース
株式会社後藤精機
〒226-0027 横浜市緑区長津田6-11-20
TEL：045-984-3311　FAX：045-981-1511
URL：https://www.gotoseiki.com
研究開発設計者様のための技術情報サイト
「微細加工．COM」
微細加工　検索
今すぐ検索して