

低圧成形による効果

「何故コアピンが度々折れるの？」(再)

シヨートが出たら充填圧をあげますか？それともベントを切りますか？

担当 社長またコアピンが折れました。

社長 これで3度目じゃないか。

担当 薄肉部が充填しないので充填圧を通常より上げないとシヨートになるんです。

社長 通常の充填圧で成形するとどれくらいシヨートになるのかな。

担当 先端から3ミリ位シヨートになります。

社長 シヨートの先端に0.1ミリ深さのエアベントを切ったらどうなる。

担当 そんなに深く切ったらバリになるでしょう。

社長 それでは試しに0.1のベントを切ってみなさい。

担当 社長、私の言った通り大きなバリが出ました。

社長 これでは解決したも同じだな。

担当 え？解決したも同じとはどうしてですか。

社長 解らないか？それではベント深さを半分の0.05にしたらどうなるかな。

担当 バリは小さくなりますね。

社長 それでは0.05でやってみなさい。

担当 すぐにやってみます。

(しばらくして)

担当 0.05のベントにしたらバリどころか0.1程度のシヨートです。

社長 次にどうしたら良いかな。

担当 そうか！バリとシヨートの間を狙えばいいんですね。

あと0.01深く切ったら直ると思います。

担当 社長バッチリです。通常の充填圧でもスムーズに充填するので今後コアピン折れないと思います。

「この金型はその後3年経過しましたが一度もコアピン折れはありません。」

似たような経験はありませんか？

隙間が大きいのにバリが見られない。

特に肉薄部はエアーの内圧が強く充填圧を上げないと充填しないと言われていますが、当社ではエアレント深さを最適化することで解決しています。

しかし、大部分は材料のカタログで示されたエアレント深さにこだわり、バリが怖くてカタログで示された値以上深くしないのが一般的です。

当社の『エアトース』は、それを解決すべくベントの深さを自由に調整でき、金型に取り付けたままでも調整できます。

0.005単位のダイヤル目盛りがあるので記録に残すことも出来ます。

『エアトース』を使って充填圧とエアレント深さの関係が理解できれば、ベント加工が怖い呪縛から解放されるでしょう。