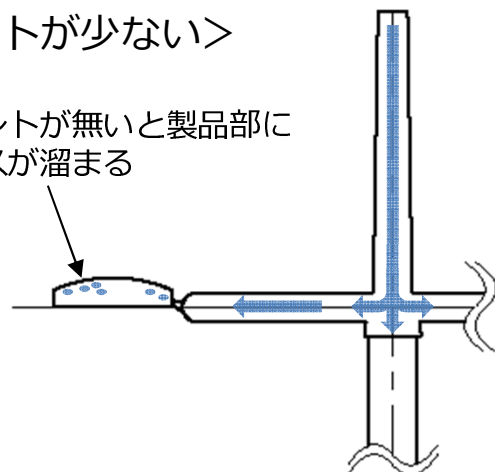


レンズ成形での問題点。「くもり対策」

	発生原因	従来の方策	ガストースでの対策
1	樹脂温が高い場合や射出速度が速い場合(発生するガスが影響)	シリンダー温度、射出速度を下げる	ガス・エアによる抵抗を減らす為、ガストースを入れる。 ➡空気抵抗がなくなり、スムーズに樹脂が流れる ➡条件などの調整が減る
2	型温、ノズル温度が低い場合や充填速度が遅い場合(固化速度の方が早い)	型温、ノズル温度、シリンダー温度、射出速度を上げる	
3	排気が悪い場合やガスやニ・デポジットの付着した場合	ベントを付ける、金型を掃除する	ガスを抜けやすくする ➡金型の掃除、メンテナンス間隔が延びる 例) 1日に1回 ⇒ 3日に1回 ➡メンテナンス人員の削減

<ベントが少ない>

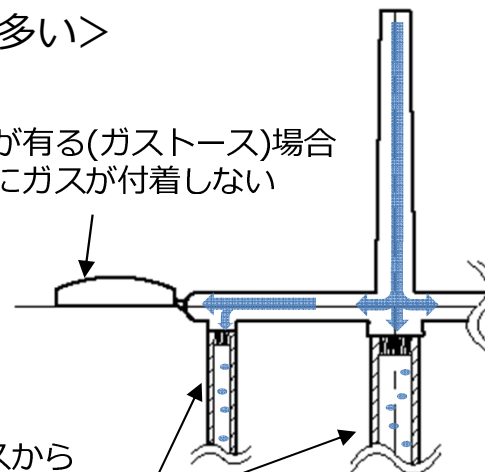
ベントが無いと製品部にガスが溜まる



<ベントが多い>

ベントが有る(ガストース)場合製品部にガスが付着しない

ガストースからガス・エアを排出



イメージ図