

ガストースを使用した 社内不良対策事例 vol.2

1、目的

・目的

ショート不良改善

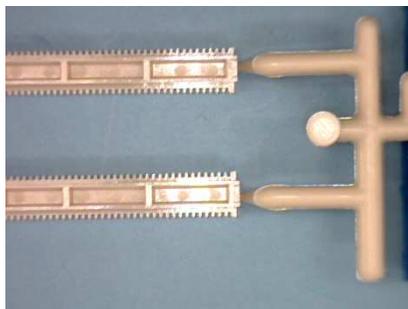


期待される効果

・ガストースをスプルー直下に使用することで、製品部に入る前にガスを排気し、ショート不良改善。

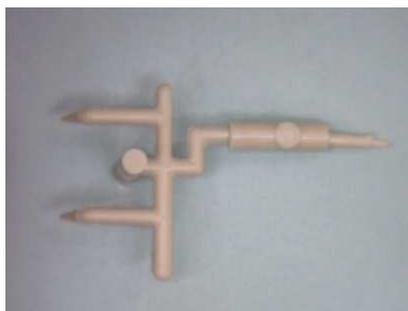
2、成形情報

製品



サイズ: W38.8×D5.5×H4.7 mm
重量: 5.23g/個
材料: PPS(ジュラファイド GF40%)
用途: コネクタ(主に家電)

ランナー



取り数: 2個
重量: 6.17g/個

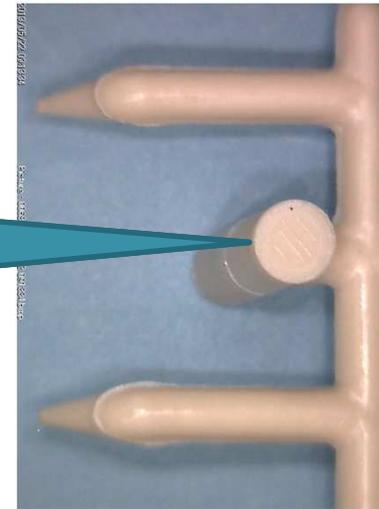
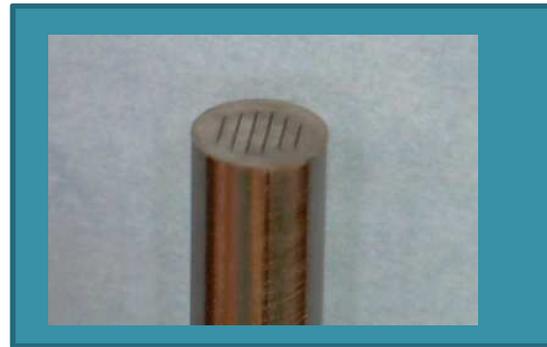
成形機



メーカー: NIGATA
トン数: 15トン
駆動: 油圧(パーティング)
型式: CND15L II

3、ガストース配置

- ・ガストースの設置位置とサイズ



スプルー直下

PMSA 3.0 - 70 - 0.01
ピン径 全長 スリット幅

4、成形条件確認

- 成形条件変更なし

成形条件

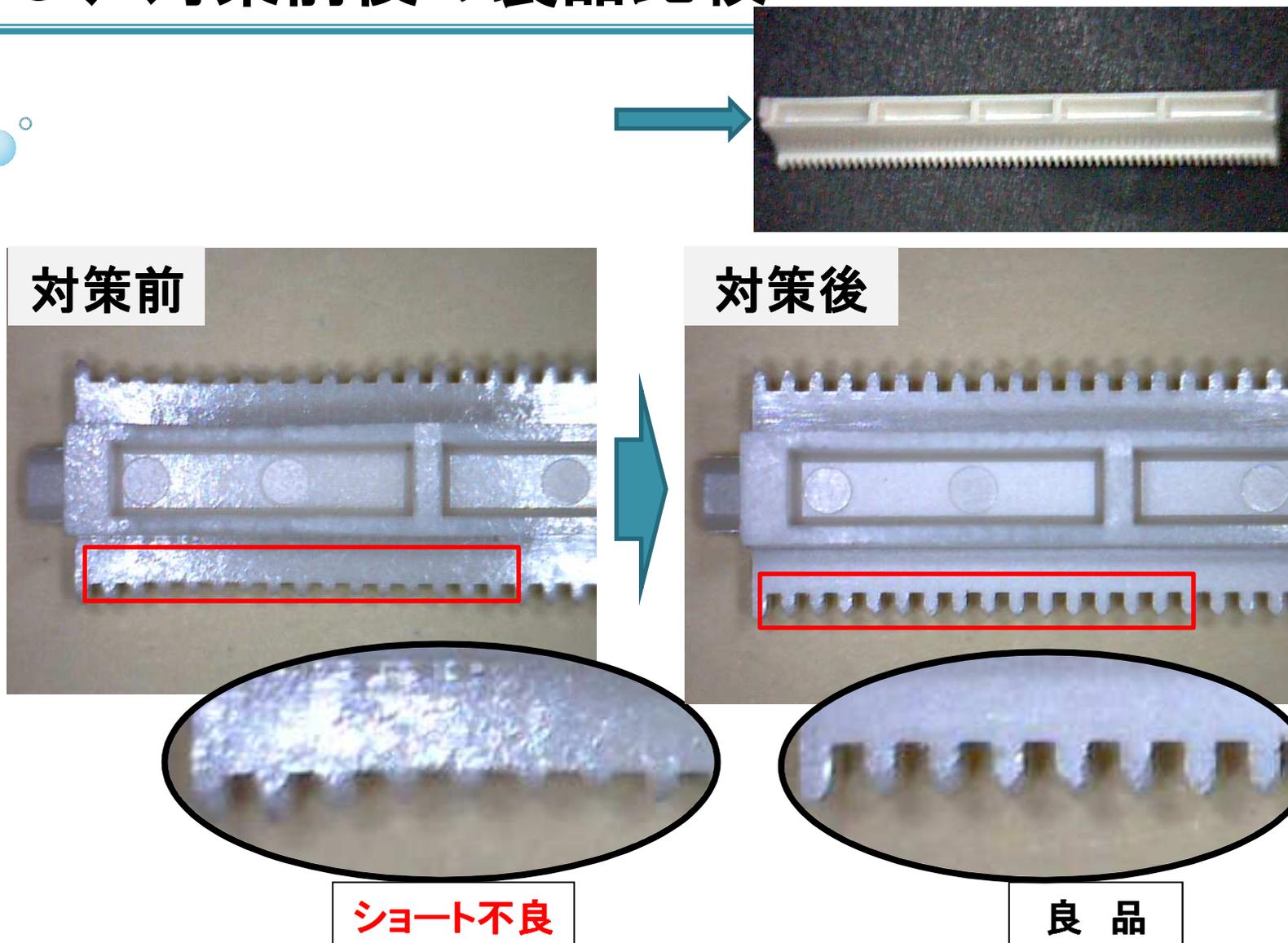
射出速度 118.8MPa ⇔ 118.8MPa

射出圧力 158.4MPa ⇔ 158.4MPa

保圧時間 0.5sec ⇔ 0.5sec

保圧力 69.3MPa ⇔ 69.3MPa

5、対策前後の製品比較



6、結 論

・施策効果

ショート不良発生率 2.8% → 0.001%

分解クリーニング間隔 1日 → 5日

- ・ ガストース使用する事で**ショート不良**を改善することができた。
- ・ ガスベント効果で製品部前でガスヤニを排出したため、金型メンテナンス間隔が**5倍**が伸びた。