

# ガストースを使用した 社内不良対策事例 vol.4

# 1、目的

- ・目的  
ウエルド不良改善



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、ウエルド不良改善。

## 2、成形情報

### 製品



サイズ: W35×D15×H6 mm  
重量: 1.56g/個  
材料: PA 66(レオナ GF0%)  
用途: コネクタ(主に家電)

### ランナー



取り数: 2個  
重量: 0.92g/個

### 成形機

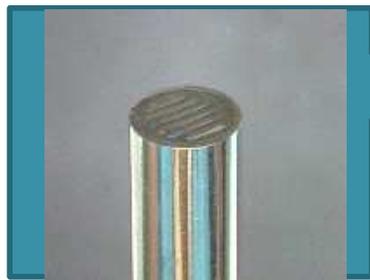


メーカー: 住友重機械工業  
トン数: 50トン  
駆動: 電動  
型式: SE 50S

# 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 **5.0** - **110.0** - **0.03**  
ピン径      全長      スリット幅



## 4、成形条件確認

### ・成形条件変更

#### 温度設定

ノズル : 240°C→250°C

前部 : 250°C→260°C

中間部 : 240°C→250°C

後部 : 230°C→240°C

#### 射出工程

速度 : 30mm/sec→25mm/sec

#### 保圧工程

圧力 : 40MPa→35MPa

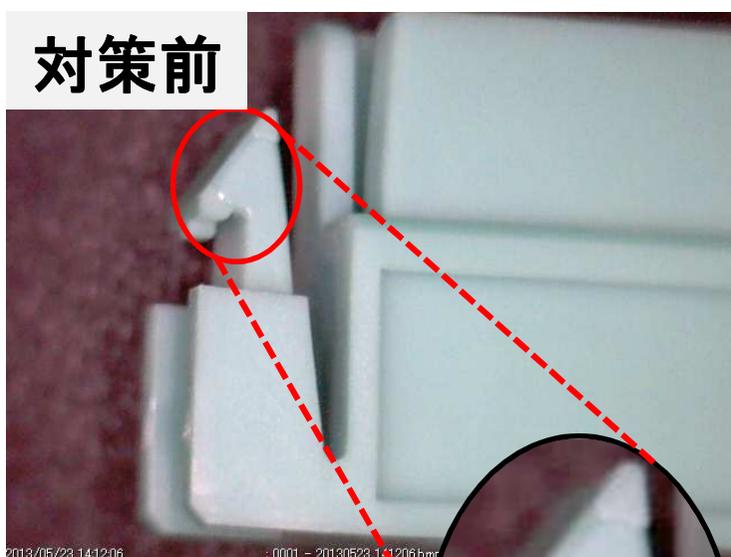
#### 実測

充填時間 : 0.34sec→0.5sec

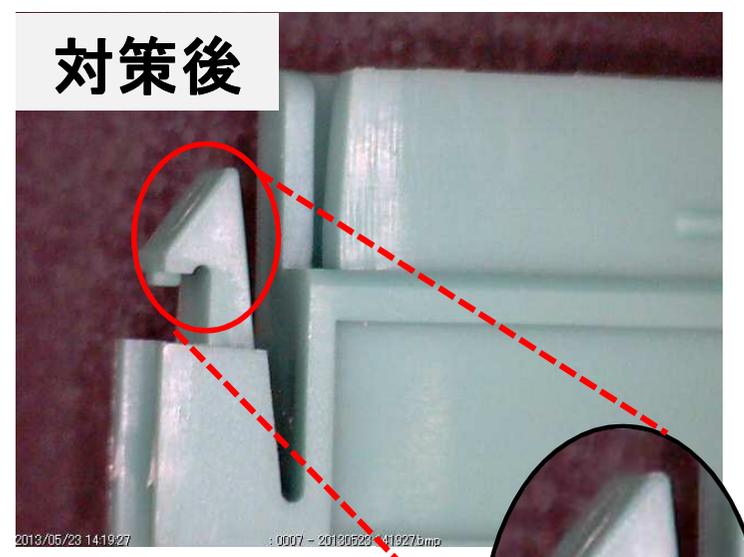
ピーク圧 : 51.7MPa→45.0MPa

低圧成形ができた

# 5、対策前後の製品比較



**ウエルド不良**



**良品**

## 6、結 論

### ・施策効果

ウエルド不良発生率	0.20%	→	0%
分解クリーニング間隔	2日	→	4日
検査工数	5sec	→	0.3sec

- ・ ガストースで**ウエルド不良**を解消することができた。
- ・ 金型メンテナンス間隔**2倍**が伸びた。