

お客様での効果事例 IV

ソリ改善、サイクル短縮！

製品情報

製品名 : 上蓋

成形機 : 450t

取り数 : 1/1

樹脂 : HIPS

金型構造 : ホットランナー

製品写真

【製品サイズ】450×400×25



【製品イメージ】

問題内容

- ◆ 金型が一体彫りの為、ベントが殆ど無い
- ◆ 排気が困難で充填圧が高くなる ⇒ 内部応力が高くソリ・変形発生
- ◆ ソリ・変形修正の為、冷却時間が長く必要となっている。

導入内容と結果

導入目的

- エアベントを追加。一体彫りの為EPから排気させる。
- 排気力をUPさせる事で、内圧を下げ内部応力低減。⇒ソリ・変形改善目的

導入内容

- 導入品 : $\phi 6 \sim \phi 12$ G-0.02
- 導入箇所 : 最終充填箇所周辺 合計15本

結果



成形条件

| | 導入前 | 導入後 |
|--------|-------|-------|
| 型締力 | 450t | 225t |
| 射出圧 | 80MPa | 65MPa |
| 保圧 | 30MPa | 25MPa |
| 成形サイクル | 40秒 | 27秒 |

不良率等

| | 導入前 | 導入後 |
|------|-------|-------|
| ソリ変形 | 1.0mm | 0.5mm |

お客様のコメント

・EPをガストースに入れ替えた事で、排気がスムーズになり低圧で成形出来る様になった結果、サイクルを10秒以上短縮しても、ソリが規格内に収まる様になった。

**最終充填箇所が異形状の場合はTA/TEタイプ！
追加工可能で3次元にも対応出来ます！**

