

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、冷却時間が長い

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る。⇒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		不良率等	
	導入前	導入後	導入前	導入後
型締力	450t	225t	ソリ変形 1.0mm	0.5mm
射出圧	80MPa	65MPa		
保圧	30MPa	25MPa		
成形サイクル	40秒	27秒		

お客様のコメント

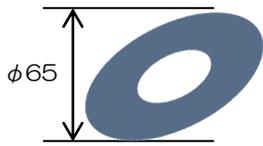
・EPをガストースに入れ替えた事で、排気がスムーズになり
 低圧で成形出来る様になった。結果、サイクルを10秒以上短縮しても、
 ソリが規格内に収まる様になった。

薄肉製品のバリ・ヒケ改善！

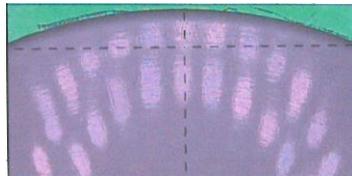
製品情報

製品名	: スプリンクラー向け製品
成形機	: 50 t
取り数	: 4/4
樹脂	: PBT
金型構造	: 3プレート

製品写真



【製品イメージ】



【製品拡大図】

問題内容

- ◆ 保圧を上げないとヒケが発生し、また圧力を高くする事でバリが発生していた。

導入内容と結果

導入目的

- 円盤状の薄肉品。外周のバリと最終充填部のヒケ改善
- スプルー直下に設置する事で、製品部に入る前にガスを抜き、糸バリ・ヒケが出ない程度まで保圧を下げたい

導入内容

- 導入品 : PMSD8-10-0.03×1本 (スプルー直下)
: PMSE4-20-0.02×4本 (最終充填箇所)



結果

	成形条件		不良率等	
	導入前	導入後	導入前	導入後
射出速度	30mm/s	24mm/s	新規型により導入	
保圧	80MPa	54MPa		
型締力	50t	30t		

お客様のコメント

ガストース使用により流れが良くなった為、保圧を上げずにヒケを改善する事ができました。それによりバリの出ない条件設定が出来る様になりました。