

## 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

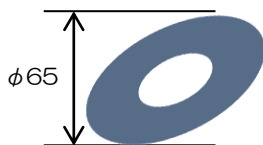
・EPをガストースに入れ替えた事で、排気がスムーズになり  
 低圧で成形出来る様になった。結果、サイクルを10秒以上短縮しても、  
 ソリが規格内に収まる様になった。

## 薄肉製品のバリ・ヒケ改善！

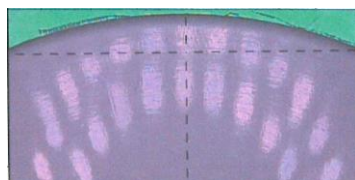
### 製品情報

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。