

低圧成形の薦め2～低圧成形で生産性アップ～

当社では、長時間成形条件を調整する事なく
良品を出し続ける「低圧成形」を提案します

1.当社における低圧成形の定義

- * 型締圧は対象成形機の40%以下とし、パーティング面にバリが出ない充填圧にします。
(例えば、50 t の成形機であれば型締圧は20 t 以下)
- * 製品がショットの場合、充填するまでベントを増やして行きます。

2.低圧成形で長時間安定成形を行うための作業

2-1 『スプルーランナー内でガスを抜く』

具体的な方法① スプルー直下のエジェクタピンをガス抜きピンに入れ替える。

具体的な方法② ガスの発生量の多い樹脂は、ランナーエンドにもガス抜きピンを追加する。

- * 当社では、スプルーランナー内に切ったベントを『ガスベント』と定義しています。
ガスベントは主に加熱筒で発生したガスを抜くベントです。
- * スプルーランナー内で大部分のガスを処理できればキャビティ、コアのエアベント詰りを長く伸ばす事ができ、途中での成形条件を変更せずに長く成形が続けられます。
- * スプルーランナー内でガスを抜く事でキャビティ、コアのベント詰りを防ぎます。

2-2 『キャビティ、コアでエアを抜く』

具体的な方法③ キャビティ、コアのエアベントを増やし排気能力をアップさせる。

- * 当社では、キャビティ、コアの切ったベントを『エアベント』と定義しています。
エアベントは主に製品部のエアーを抜くベントです。
- * キャビティ、コアのベントの量を増やし排気能力がアップする事で
低圧でもスムーズに充填できます。

3.低圧成形のメリット

- ① バリが小さくなる。
- ② ソリや変形が小さくなる。
- ③ 成形サイクルが短くなる。
- ④ 材料が節約できる。
- ⑤ 電気代が削減できる。
- ⑥ 人員の削減が出来る。
- ⑦ 品質不良が削減できる。