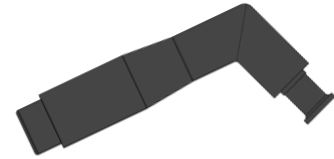


効果あり(E社様)

【導入目的】

気泡対策



※イメージ図

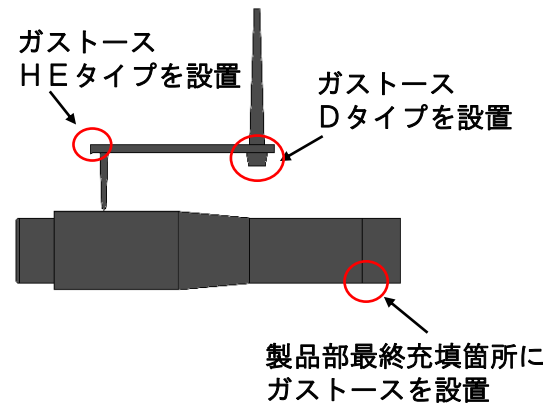
【成形品情報】

製品: 自動車用プラグキャップ
成形機: 180t
金型構造: ピンゲート

樹脂: PA+TRE
取り数: 1

【ガストース使用箇所】

コールドスラグ真下 Dタイプ1本
ランナーエンド(HEタイプ) 1箇所
製品部最終充填箇所 1本



【結果】

	不良率	成形条件	
		射出速度	樹脂温度
ガストース導入前	25%	50mm/S	270°C
ガストース導入後	0%	30mm/S	260°C

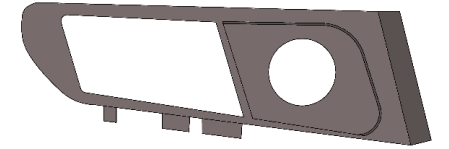
【まとめ】

ガストースの導入前は、一日約1,920個生産し、約480個の気泡が発生していた。ガストースの導入後はガスが抜け、流動性が良くなり、気泡が改善された。成形条件も低圧で行うことができた。

効果あり(F社様)

【導入目的】

製品表面ガス模様
(2次工程蒸着時不良発覚)



※イメージ図

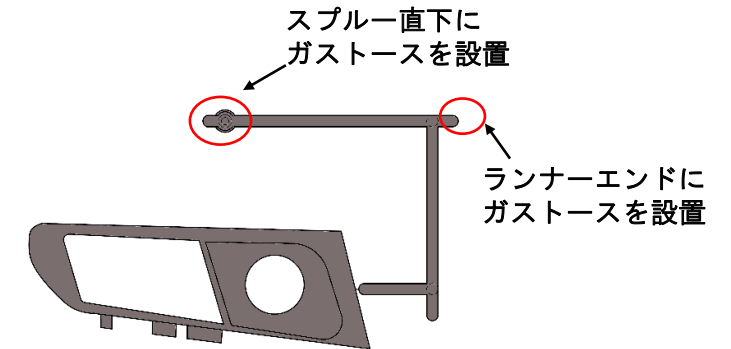
【成形品情報】

製品: 自動車内外装品
成形機: 180t
金型構造: サブマリンゲート

樹脂: ABS+PC
取り数: 1

【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本
ランナーエンド 1箇所



【結果】

	不良率
ガストース導入前	30%
ガストース導入後	3~4%

【まとめ】

一日当たりの生産数が約2,057個に対し、検査では約617個の製品表面にガスが付着していた。

品質不良を無くすため、ガストースを導入したところ約3~4% (約61~82個)まで低減することができた。

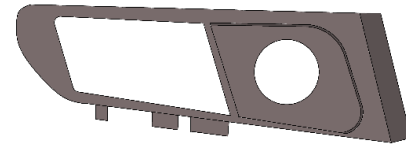
【当社からの提案】

更に不良率を下げるには、製品部の最終充填箇所、または不良が発生している付近にガストースを設置していただくように提案。

効果なし(M社様)

【導入目的】

製品表面のテカリ対策



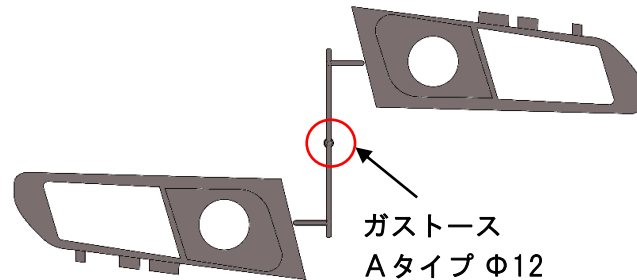
※イメージ図

【成形品情報】

製品: 自動車内装品 樹脂: PBT
 成形機: 350t 取り数: 2
 金型構造: サブマリゲート

【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本
 AタイプΦ12

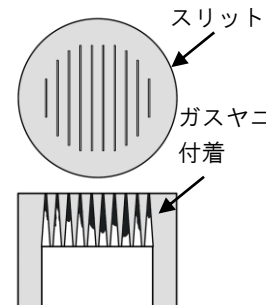


【結果】

ガストースの導入当初は、効果が見られたが、繰り返し生産を続けていくうちに製品不良の発生頻度が早くなった。

【原因】

メンテナンス方法を知らず、生産終了後に金型のみ掃除し、ガストースは掃除せず繰り返し使用していた。生産を続けていくことでガストースのスリットに蓄積されたヤニが完全に詰まってしまった。



【提案】

ガストースを使用する際には、生産中と生産終了後にメンテナンス洗浄が必要なことと、金型を下ろしたときに超音波洗浄機で洗浄を行うことでガストースのスリットにヤニが詰りにくくなると説明。



超音波洗浄 (イメージ)



ガストース

超音波洗浄機をお持ちでない場合は、市販のメガネ洗浄機でも代用可能です。

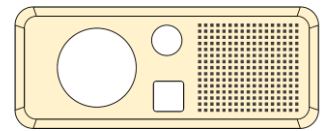
POINT

生産中に金型を開いてPL面清掃、グリスアップ等の掃除をする時や生産終了後、温調を外す前にヤニクリーナー、エアブロー等でガストースの先端部分を掃除して下さい。
 ガスヤニは金型が冷えると固まってしまいます。金型を成形機から下した時に(完全に冷え切る前に)メンテナンスし、洗浄することがポイントです。

効果なし(N社様)

【導入目的】

気泡対策



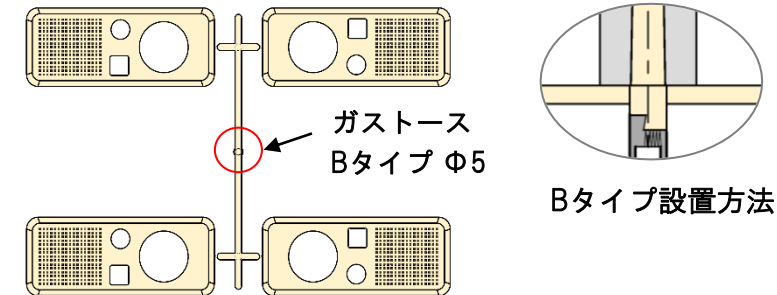
※イメージ図

【成形品情報】

製品: 医療機器 樹脂: PBT
 成形機: 100t 取り数: 4
 金型構造: サブマリゲート

【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本
 Bタイプ(Zピンタイプ)Φ5



【結果】

ガストースBタイプΦ5を導入したが効果が薄く、気泡は改善できなかった。

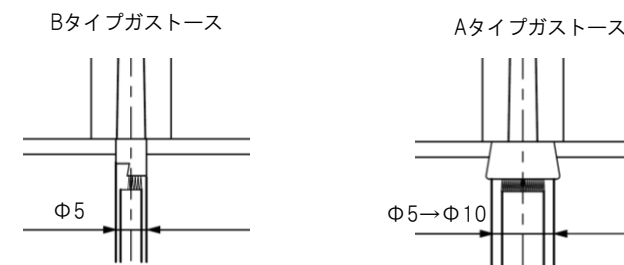
【原因】

Zピンはフラットピンに比べるとスリットの数約半分となり排出量も少なくなるため、効果が薄かった。

【提案】

排出量を高めるため、Bタイプ(Zピン)Φ5からAタイプ(フラットピン)Φ10へ提案。AタイプΦ10へ変更することにより、表面積がBタイプΦ5より『約4倍もアップ』し、排出量も高まることを説明。

《Zピンからフラットピンへ変更の場合》



スプルーロックの為の金型への追加加工が必要になります。

【Aタイプのメリット】

- ◇ガスニゲ効果が高い
- ◇価格が安い