

お客様でのガストース導入による効果事例 vol.9

【導入目的】 ソリ対策

【客先情報】

- 客先名 : T社様
- 主製品 : カメラ部品

【成形品情報】

- 成形機 : 30t
- 金型 : 2プレート
- 製品 : レンズ
- 樹脂 : PC
- 取数 : 2/2

【ガストース導入内容】

- 購入品 : PMSA5.0-92.00-0.03 : 1本
- 導入箇所 : スプルー部直下



ガストース先端形状

【結果】

ガストース使用前

- ソリ
0.3mm
- 成形条件(射出圧力)
150Mpa



ガストース使用后

- ソリ
0.1mm
- 成形条件(射出圧力)
90Mpa

【まとめ】

ガストース使用前は、ソリ0.3mm(規格内)だったが、製品が安定せず、バラツキが生じていた。

ガストース導入後は、射出圧力が150Mpa→90Mpaとなり低圧で成形することが可能になった。

懸念していたソリも軽減された。

0.3mm



0.1mm

十分なガス抜きができ、低圧成形が可能になった為、バラツキも改善され安定した成形が可能になった。