

・業種別効果事例集Vol.11

・時計業界編①

・ガストース効果事例

お客様でのガストース導入による効果事例 vol.1

【導入目的】 ショート対策

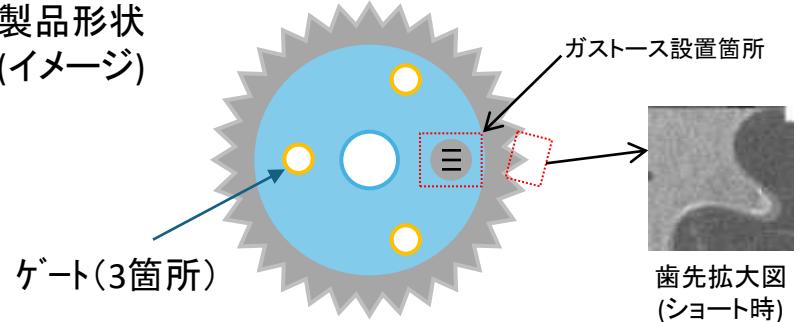
【客先情報】

- 客先名 : M社
- 主製品 : ギヤ

【成形品情報】

- 成形機 : 20t
- 金型 : 3プレート
- 製品 : 精密ギヤ
- 樹脂 : POM

製品形状 (イメージ)



【ガストース導入内容】

- 購入品 : PMSE2.0-6.00-0.01-TC2
(全長寸法特注)
- 導入箇所 : 製品部

【結果】

- 従来は歯先ショートがトライ直後に頻発していた
(当日発生)

- ガストース導入後は、歯先ショートは1週間連続成形
しても発生しなくなった。

【写真】

ガストース使用前



ガストース使用後



・業種別効果事例集Vol.12

・雑貨・日用品業界編①

・ガストース効果事例

お客様でのガストース導入による効果事例 vol.1

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

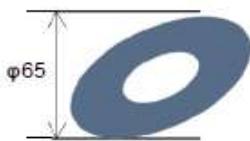
成形機 : 50t

取り数 : 4/4

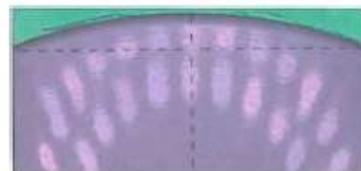
樹脂 : PBT

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
- スプル一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(スプル一直下)
- : PMSE4-20-0.02 × 4本(最終充填箇所)

結果

成形条件

	導入前	導入後
射出速度	30mm/s	24mm/s
保圧	80MPa	54MPa
型締力	50t	30t

不良率等

	導入前	導入後
新規型により導入		

お客様のコメント

ガストース使用により流れが良くなつた為、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。

・業種別効果事例集Vol.13

・容器業界編①

・ガストース効果事例

お客様でのガストース導入による効果事例 vol.1

【導入目的】

ウエルド改善

【客先情報】

- 客先名 : J社様
- 主製品 : 容器

【成形品情報】

- 成形機 : 450t
- 金型 : 2プレート
- 製品 : 容器
- 樹脂 : PBT
- 取数 : 1/1

【ガストース導入内容】

- 購入品 : PMSA6.0-148.00-0.03
- 導入箇所 : ランナーエンド部
(可動側EP)



ガストース先端形状

【結果】

ガストースを導入したが、ウエルド改善の効果がみられなかった。

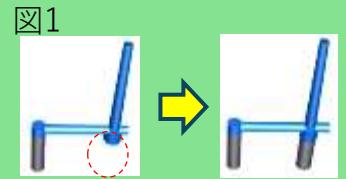
要因として、ランナーエンド部のみガストース使用の為、ガスの排出が十分に出来ていなかった。

【プラモール精工からの提案(2通り)】

【提案1】スプルー部直下のEPをガストースに変更

ランナーエンド部(可動側)のみのご使用でしたので、スプルー部直下へのガストースの設置を提案。(図1)
Zピン(Φ6)をご使用中の為、Bタイプガストースを提案。

さらに排出面積を大きくするため、Zピンをフラットタイプのガストースに変更(図2)し、更にピン径の拡大も合わせて提案。(Φ6→Φ10)

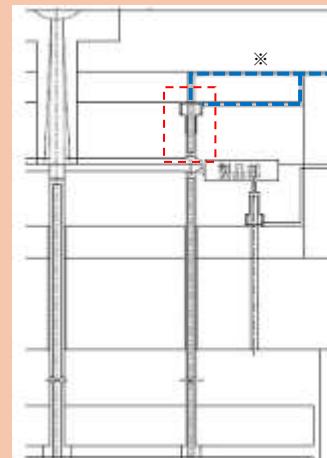


【提案2】ランナーエンド部の固定側にガストースを追加

スプルー部直下ではなく、ご使用の可動側のランナーエンド部ガストースと合わせて、同じく固定側ランナーエンド部ヘコアピンタイプ(Eタイプ)のガストースの設置を提案。

ランナーエンド部を固定側・可動側で挟み両方からガスを抜きガスの排出を増やす方法。

※固定側に入れる際に「金型の外までしっかりガスの通り道を取ることが重要です。



提案2を実施していただいたところ、お客様での問題点の「ウエルド」が改善された。

・業種別効果事例集Vol.14

・医療品業界編①

・ラジエタースプルー効果事例

お客様でのラジエタースプルー導入による効果事例 vol.1

【導入目的】 糸引き対策

【客先情報】

- 客先名 : A社 様
- 主製品 : 医療機器部品

【成形品情報】

- 成形機 : 150t
- 金型 : 2プレート
- 製品 : 医療機器部品
- 樹脂 : PC
- 取数 : 4/4

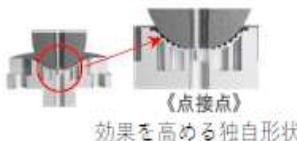
フインが効く！

多数のフインが熱を抑える！



点接点が効く！

スプルー温度上昇を抑える！



【結果】

【使用前】

頻繁に糸引きが発生し、製品にも付着してしまい検査工程で見逃すこともあった。

(このようなイメージ)



【使用後】

ラジエタースプルーを導入することで糸引きが改善され、検査工数が大幅に削減された。

更に経費削減にも繋がった。

(このようなイメージ)

