

お客様でのガストース導入による効果事例 vol14 ～2色成形によるシルバー改善～

【導入目的】
シルバー対策

【客先情報】

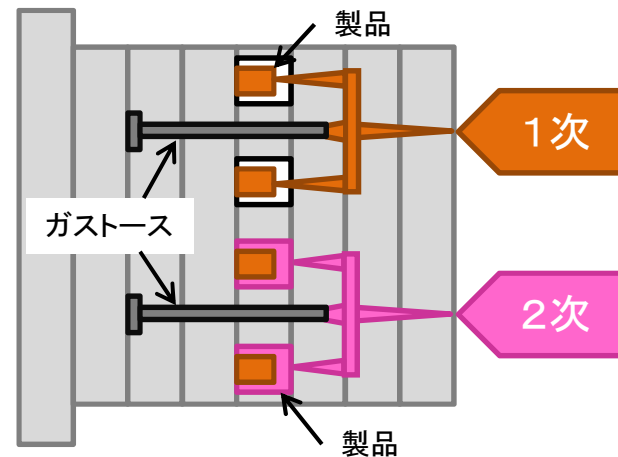
- 客先名 : E 社様
- 主製品 : 自動車部品

【成形品情報】

- 成形機 : 120t
- 金型 : 2色成形
- 製品 : 車載部品
- 樹脂 : PC(1次、2次)
- 取数 : 2/2

【ガストース導入内容】

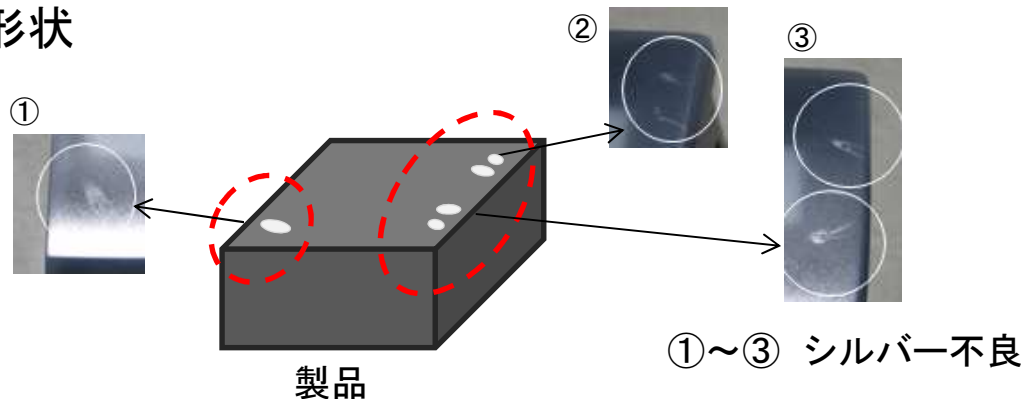
- 購入品 : PMSA5.0-95.00-0.05 2本
- 設置箇所 : スプルー部直下



ランナー写真



製品形状



【結果】

<成形条件>

| | | ガストース導入前 | ガストース導入後 |
|------|--------|-----------|-----------|
| 射出 | | 3.5s | 3.0s |
| 冷却 | | 15s | 15s |
| 射出速度 | V | 16-9% | 16-9% |
| | Sv | 10mm | 10mm |
| 圧力 | Pv-Pp | 85-75-75% | 58-55-55% |
| | V_P-Tp | 8-1mm-s | 9-1mm-s |

※2次スプルー側

<不良率>

| | 数量 | シルバー数 | 不良率 | 備考 |
|----------|--------|-------|-----------|-----------|
| ガストース導入前 | | | 0.85~2.4% | |
| ガストース導入後 | 26,023 | 10 | 0.038% | 金型メンテナンス前 |
| | 20,900 | 2 | 0.010% | 金型メンテナンス後 |

【結論】

- ・今回の場合、成形条件は大きく変わった項目はなかったが、ランナーの形成が早くなった。
- ・スプルー部直下に導入した所、シルバーの不良率が軽減された。
- ・金型メンテナンス前後で、型内のガスヤニが無くなり不良率も軽減されている。