

「ガストース」と「ラジエータースプルーブシュ」を

ご使用頂いたお客様の効果事例の一部をご紹介します。

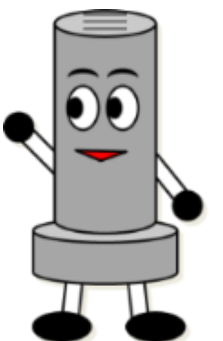
◆ガストース効果事例(効果有の場合)

| No | 会社名 | 製品用途 | 樹脂 | 成形機t | 取数 | ゲート方式 | 問題点 | ガストース使用箇所 | 効果詳細内容 |
|----|-----|-------------------|-------------|------|----|-----------------------|---------------------------|--|---|
| 1 | A社 | 自動車 エアコン部品 | PA | 850 | 1 | ホットランナー | ウエルド | 製品部最終充填箇所 並びに周辺箇所 LA5本 | ガストース使用前：不良率5% ガストース使用后：不良率0% |
| 2 | B社 | 自動車用 コネクタ | PBT | 75 | 4 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | ガス焼け | スプルー直下 1本 | ガストース使用前：5日目で発生 ガストース使用后：15日間問題なし |
| 3 | C社 | 自動車 シフトレバー部品 | ABS | 350 | 2 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 製品表面の曇り | スプルー直下 1本 製品部最終充填箇所 2本 | ガストース使用前：2日目で発生 ガストース使用后：7日間問題なし |
| 4 | D社 | 自動車ハンドル スイッチ部品 | POM | 100 | 4 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | ショート | スプルー直下 1本 ランナーエンドタイプ 2箇所 | ガストース使用前：10,000ショットで発生 ガストース使用后：80,000ショット問題なし |
| 5 | E社 | 自動車 ハーネス部品 | PP | 220 | 2 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 気泡 | スプルー直下 1本 製品部 各2本(計4本) | ガストース使用前：不良率10% ガストース使用后：不良率0% * 成形条件変化点 ・ 射出圧力：80%⇒55% (油圧) ・ 型締圧 : 220 t ⇒150 t |
| 6 | F社 | 自動車用 プラグキャップ | PA+TRE | 180 | 1 | ピンゲート (ピンポイントゲート) | 気泡 | コールドスラグ真下 1本 ランナーエンド 1箇所 (HDタイプ) | ガストース使用前：不良率25% ガストース使用后：不良率0% * 成形条件変化点 ・ ピーク圧：50mm/S⇒30mm/S (電動機) ・ 樹脂温度：270° ⇒260° |
| 7 | G社 | 自動車内外装品 | ABS+PC | 180 | 1 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 製品表面ガス模様 (2次工程蒸着時不良発覚) | スプルー直下 1本 ランナーエンド 1箇所 | ガストース使用前：不良率30% ガストース使用后：不良率3%~4% * 提案 ・ 製品部にもガストースの使用を提案 |
| 8 | H社 | 自動車用 機構部品 | PPS G30% | 50 | 4 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | メンテナンス軽減 | スプルー直下 1本 ランナーエンド 2箇所 | ガストース使用前：1回/3日⇒メンテナンス ガストース使用后：10日間問題なし |
| 9 | I社 | 自動車 シート内装品 | PA G30% | 150 | 2 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | ガス焼け | スプルー直下 1本 ランナーエンド 2箇所 | ガストース使用前：不良率30% ガストース使用后：不良率0% * 成形条件変化点 ・ ピーク圧：60Mpa⇒40Mpa (電動機) ・ 樹脂温度：270° ⇒250° |

◆ガストース効果事例(効果無しの場合)

| No | 会社名 | 製品用途 | 樹脂 | 成形機t | 取数 | ゲート方式 | 問題点 | ガストース使用箇所 | 提案内容 |
|----|-----|---------------------------|-----|-------|----|-----------------------|---------|--|---|
| 1 | K社 | 自動車外装品 | PP | 1,000 | 1 | ホットランナー | 樹脂詰り | 製品部最終充填箇所 2本 LAタイプベント幅0.03mm | 広いベント幅を選定 適正ベント幅0.02mm 樹脂漏れ試験データ基に説明 |
| 2 | L社 | 電子部品 | PA | 150 | 4 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | ヤニ詰り | スプルー直下 1本 | 1週間生産後ヤニ詰まりが発覚 生産中のメンテナンス方法を説明 |
| 3 | M社 | 自動車内装品 | PBT | 350 | 2 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | ヤニ詰り | スプルー直下 1本 | ガストースのメンテナンスをした事がなかった 生産中並びに生産終了後の超音波洗浄のお願い。 |
| 4 | N社 | 医療機器 | PBT | 100 | 4 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 効果がなかった | スプルー直下 1本 Bタイプ(Zタイプ) φ5 | 絶対的排出量の不足 φ5⇒Aタイプ(フラットピン) φ10提案 |
| 5 | O社 | 自動車機構部品 | PA | 75 | 4 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 樹脂詰り | 製品部最終充填箇所 1本 (1キャビのみ) ベント幅0.05mm | 広いベント幅を選定 適正ベント幅0.02mm 樹脂漏れ試験データ基に説明 |
| 6 | P社 | 情報通信部品 | PP | 350 | 2 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 効果がなかった | スプルー直下 1本 φ5使用 | 絶対的排出量の不足φ5⇒φ10提案 更なる効果ランナーエンドタイプ提案 |
| 7 | Q社 | 自動車エンジン 廻り部品 | PPS | 150 | 2 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 樹脂詰り | スプルー直下 1本 ベント幅0.05mm | 広いベント幅を選定 適正ベント幅0.01mm 樹脂漏れ試験データ基に説明 |
| 8 | R社 | 自動車 パワーウィンドウ スイッチ部品 | POM | 50 | 1 | サブマリンゲート (トンネルゲート) | 効果がなかった | 製品部(流れの途中) | ランナー、製品部の圧力がかからない流れの途中は 効果がない為、スプルー直下、ランナーエンド、 製品部最終充填箇所への設置の提案 |

お客様の効果事例から分かるように、ガストースを正しく使うと効果が出るんだねえ。



◆ラジエータースプルーブシュ効果事例

| No | 会社名 | 製品用途 | 樹脂 | 成形機t | 取数 | ラジエータースプルー使用前 | ラジエータースプルー使用后 |
|----|-----|-------------|-----|------|----|--|---|
| 1 | S社 | 自動車足廻り部品 | POM | 100 | 2 | 糸引きを抑える為、冷却時間を長くし調整 | 冷却時間を従来に戻しても糸引きが発生しなかった。 |
| 2 | T社 | 自動車燃料系部品 | PBT | 75 | 8 | 成形条件にて調整 糸引きが改善されても、ショートが発生と成形条件幅が狭い | 糸引きが発生する温度帯でも糸引きも無くなり、条件幅が広がった。 |
| 3 | U社 | 自動車インパネ部品 | ABS | 350 | 1 | 他社製の糸引き防止部品を使用したが、圧力損失やノズル詰りが発生していた。 | 糸引きは改善され、且つその他の問題もなし、現在既存型、新型に200本以上導入済 |
| 4 | V社 | 医療機器部品 | PC | 150 | 4 | 糸引きが製品に付着し、検査工程で見逃しもあり、お客様へ流出させ大きな問題になっていた。 | 糸引きが全く無くなり、検査工数も大幅に削減され、その後お客様への流出も無くなった。 |
| 5 | W社 | 住宅ブレーカー周辺部品 | PA | 80 | 2 | 糸引きが取出機チャックに絡まりスプルーがうまく掴めなかった。 | 糸引きが完全になくなり、スプルーチャックも問題なくなった。 |
| 6 | X社 | 自動車内装機構部品 | PP | 50 | 4 | 連続30万個生産、製品付着不良率が10%、検査工数も1個見検査の為大幅な時間を費やしていた。 | 糸引きが完全になくなり、検査も1個見から流し検査まで改善ができた。 |

ラジエータースプルーブシュを使用することによって、

糸引きが改善され作業工数の削減や生産性アップが出来ます。

糸引きの問題は
ラジエータースプルーで解決だね！

