

「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。

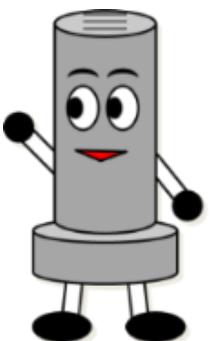
◆ガストース効果事例(効果有の場合)

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 コネクター	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！

