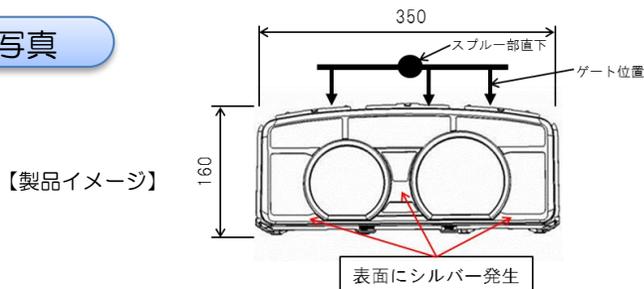


製品部のシルバー低減

製品情報

製品名	自動車部品（メーターパネル）
成形機	230 t
取り数	1/1
樹脂	PP複合材（タルク入り）
金型構造	2プレート
製品サイズ	350×160×40

製品写真



問題内容

- ◆ シルバー発生
- ◆ 製品検査

不良率 2.0~3.0%
全数検査

導入内容

- 導入品 : Aタイプ φ8 G-0.03
- 導入箇所 : スプルー直下



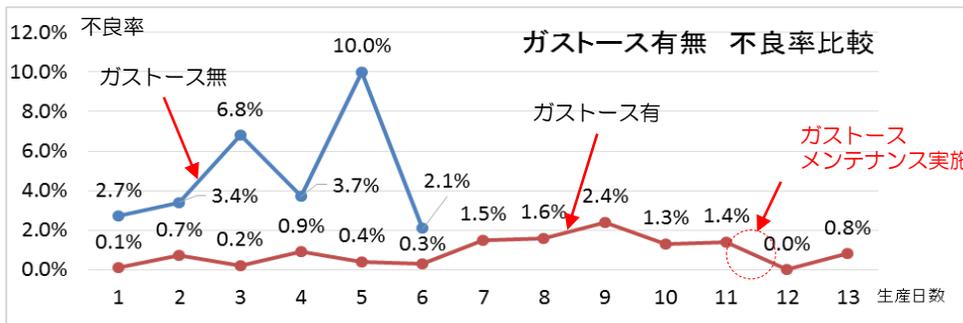
導入目的と結果

導入目的

- スプルー直下に使用し、製品部のシルバー低減

結果

	成形条件		不良率等	
	導入前	導入後	導入前	導入後
型締力	120t	40t	シルバー	2.0~3.0%
射出圧	1,700kgf	1,200kgf		1.06%
射出速度	14~26mm/s	約5mm/s程遅く		



お客様のコメント

- 全体的に不良を低減出来る様になりました。ガス逃げが足らず完全にゼロには出来なかった為、再度ガス逃げ検証行います。
- ガストースの洗浄後、不良はまだ減少しました。

プラモールから提案

1. 通常成形時にもヤニ詰まりの予防をして使用を提案
2. ガス発生量に対しまだ、バントが足りていないようなので、ガスの集中する箇所にバント追加を提案

製品ボイドの改善！

製品情報	
製品名	: ポンプ
成形機	: 130 t
取り数	: 4/4
樹脂	: PP (ガラス無し)
金型構造	: 2プレート

製品写真

お客様のご都合により掲載不可

問題内容

◆ 4/4キャビ中、2/4キャビにボイドが発生

成形した製品の半分しか良品が取れない・・・
不良率... 50%!

導入内容 と 結果

導入目的

- スプルー直下に使用し、製品部のボイドを無くす

導入内容

- 導入品 : Aタイプ φ6 G-0.03
- 導入箇所 : スプルー直下



結果

	成形条件		不良率		
	導入前	導入後	導入前	導入後	
保圧	55MPa	25MPa	ボイド発生	50%	0%

不良率0%！ 不良発生無し！

お客様のコメント

・スプルー直下にガストースを使用する事で、保圧を下げられボイド発生キャビが無くなった
 ・今回の経験を活かし他の金型へも水平展開して行きたいと
 思います。