

•業種別効果事例集Vol.2

•自動車業界編②

•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 vol4

【導入目的】

製品のソリ対策、製品のガス抜き対策

【客先情報】

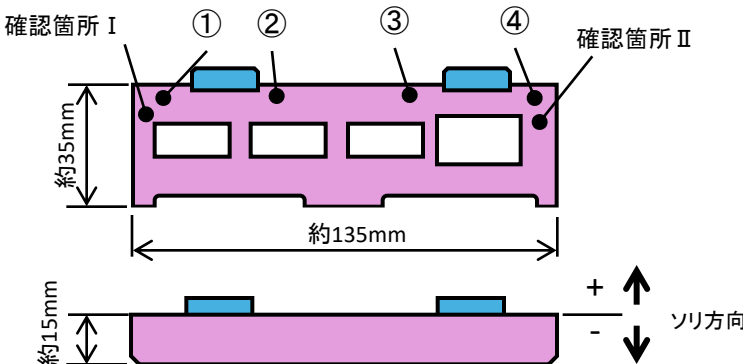
- 客先名 : Y様
- 主製品 : 自動車内装部品

【成形品情報】

- 成形機 : 75トン
- 金型 : ホットランナー
- 樹脂 : PA6 ガラス30%
- 取数 : 1個

【ガストース導入内容】

- 導入品 : PMSA5-134.00-0.02 . . . 4本
- 導入箇所 : スプルー部直下 (ホットランナーゲート直下)

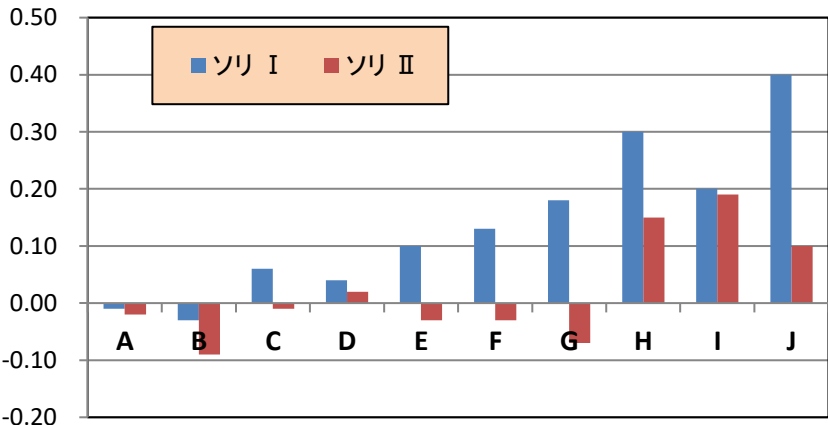


【結果】

	保圧	ガストース 有無	ガストース設置箇所				ソリ(確認箇所)	
			①	②	③	④	I	II
A	70	有	○	○	○	○	-0.01	-0.02
B	80	有	○	○	○	○	-0.03	-0.09
C	90	有	○	○	○	○	+0.06	-0.01
D	100	有	○	○	○	○	+0.04	+0.02
E	110	有	○	○	○	○	+0.1	-0.03
F	120	有	○	○	○	○	+0.13	-0.03
G	130	有	○	○	○	○	+0.18	-0.07
H	120	有	-	○	○	-	+0.3	+0.15
I	120	有	○	-	-	○	+0.2	+0.19
J	120	無	-	-	-	-	+0.4	+0.1

導入後

従来



ガストースを使用したことで、十分にガスを抜くことができ、保圧が120MPa → 70MPaまで下げる事が出来た。
圧力が下げられたため、ソリも最大0.4mm → -0.01mmまで軽減できた。

お客様でのガストース導入による効果事例 vol5

成形機 : 60t(縦型横射出)
 : インサート成形
樹脂 : PPS
取り数 : 4個取

ガストース使用箇所: ランナーエンドφ8(ベント幅0.01mm)
ガストース使用前 : 立上早々気泡不良が多発
ガストース使用后 : 気泡が無くなった



ガストース使用した事で、製品内に発生していた気泡(ガス)が無くなった。

お客様でのガストース導入による効果事例 vol 6

【導入目的】
シルバー対策

【客先情報】

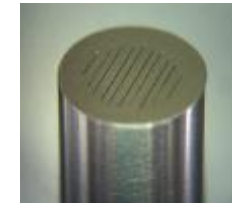
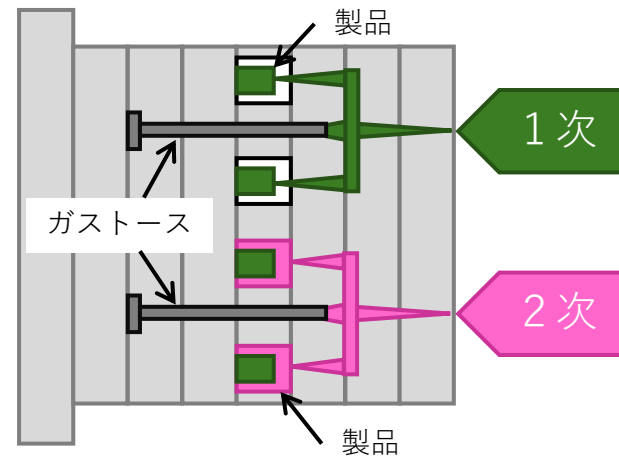
■ 客先名 : E 社 様
■ 主製品 : 自動車部品

【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】

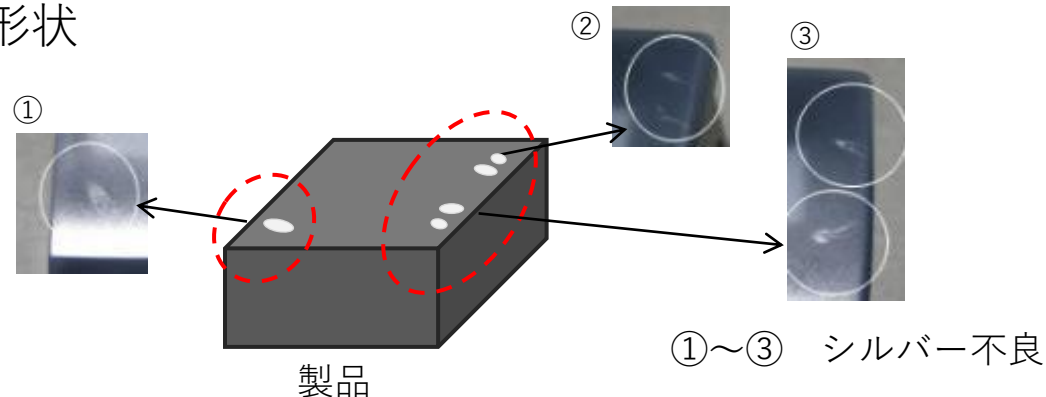
- 購入品 : PMSA5.0-95.00-0.05
2本
- 設置箇所 : スプルー部直下



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。