

お客様での効果事例 IV

ソリ改善、サイクル短縮！

製品情報

製品名 : 上蓋
成形機 : 450t
取り数 : 1/1
樹脂 : HIPS
金型構造 : ホットランナー

製品写真

【製品サイズ】
450×400×25



【製品イメージ】

問題内容

- ◆ 金型が一体彫りの為、ベントが殆ど無い
- ◆ 排気が困難で充填圧が高くなる
⇒ 内部応力が高くソリ・変形発生
- ◆ ソリ・変形修正の為、冷却時間が長い

導入内容と結果

導入目的

- エアベントを追加。一体彫りの為EPから排気させる。
- 排気力をUPさせる事で内圧を下げる。⇒ソリ・変形改善目的

導入内容

- 導入品 : $\phi 6 \sim \phi 12$ G-0.02
- 導入箇所 : 最終充填箇所周辺 合計15本



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	450t	225t	ソリ変形	1.0mm	0.5mm
射出圧	80MPa	65MPa			
保圧	30MPa	25MPa			
成形サイクル	40秒	27秒			

お客様のコメント

- EPをガストースに入れ替えた事で、排気がスムーズになり低圧で成形出来る様になった。結果、サイクルを10秒以上短縮しても、ソリが規格内に収まる様になった。

お客様での効果事例 V

薄肉製品のバリ・ヒケ改善！

製品情報

製品名 : スプリンクラー向け製品

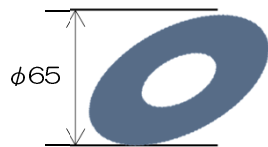
成形機 : 50t

取り数 : 4/4

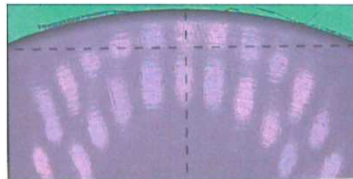
樹脂 : PBT

金型構造 : 3プレート

製品写真



【製品イメージ】



【製品拡大図】

問題内容

- ◆ 保圧を上げないとヒケが発生し、また圧力を高くする事でバリが発生していた。

導入内容と結果

導入目的

- 円盤状の薄肉品。外周のバリと最終充填部のヒケ改善
- スプルー直下に設置する事で、製品部に入る前にガスを抜き、糸バリ・ヒケが出ない程度まで保圧を下げたい

導入内容

- 導入品 : PMSD8-10-0.03×1本 (スプルー直下)
: PMSE4-20-0.02×4本 (最終充填箇所)



結果

	成形条件		不良率等	
	導入前	導入後	導入前	導入後
射出速度	30mm/s	24mm/s		新規型により導入
保圧	80MPa	54MPa		
型締力	50t	30t		

お客様のコメント

ガストース使用により流れが良くなった為、保圧を上げずにヒケを改善する事ができました。それによりバリの出ない条件設定が出来る様になりました。