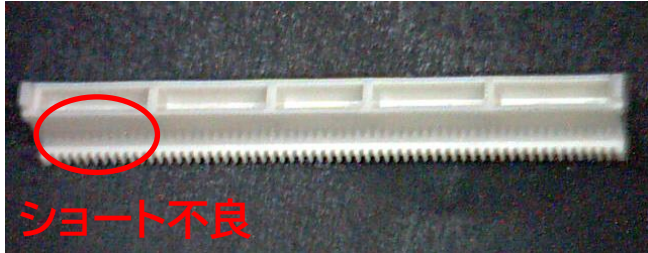


ガストースを使用した社内不良対策事例 vol.1

1. 目的

ショート不良改善



期待される効果

ガストースをスプルー直下に使用することで、製品部に入る前にガスを排気し、**ショート不良改善**。

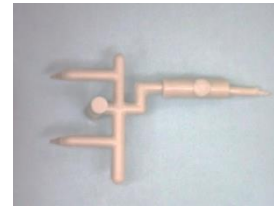
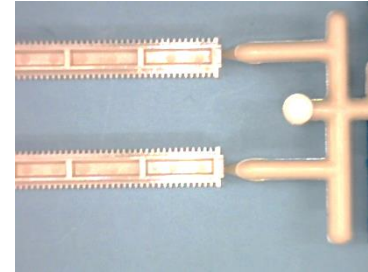
2. 製品情報

製品情報

サイズ：W38.8×D5.5×H4.7 mm
重量：5.23g/個
材料：PPS(ジュラファイド GF40%)
用途：コネクタ(主に家電)

ランナー

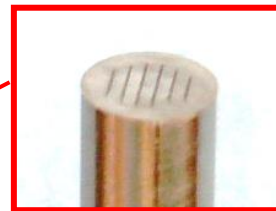
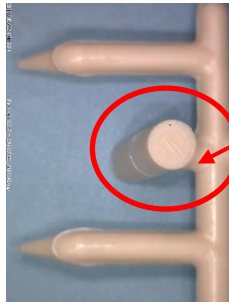
取り数：2個
重量：6.17g/個



成形機情報

メーカー：NIGATA
トン数：15トン
駆動：油圧(パーティング)
型式：CND15LII

3. ガストースの設置



スプルー直下:PMSA 3.0 - 70 - 0.01

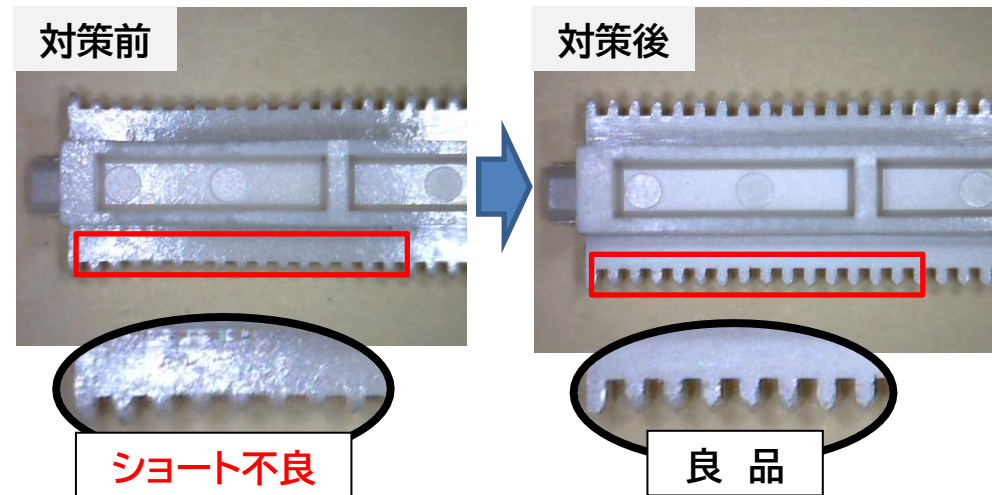
4. 成形条件確認

成形条件

射出速度	118.8MPa	⇔	118.8MPa
射出圧力	158.4MPa	⇔	158.4MPa
保圧時間	0.5sec	⇔	0.5sec
保圧力	69.3MPa	⇔	69.3MPa

※成形条件変更なし

5. 対策前後の製品比較



6. 結論

施策効果

ショート不良発生率	2.8% → 0.001%
分解クリーニング間隔	1日 → 5日

- ガストース使用する事でショート不良を改善することができた。
- ガスバント効果で製品部前でガスヤニを排出したため、金型メンテナンス間隔が5倍が伸びた。

ガストースを使用した社内不良対策事例 vol.2

1. 目的

ゲート詰まり改善(ショート対策)



期待される効果

ガストースをスプルー直下に使用することで、製品部に入る前にガスを排気し、低圧成形でゲート詰まりを防止する。

2. 製品情報

製品情報

サイズ：W25×D5×H9.1 mm
重量：0.764g/個
材料：G2330(ジェネスタ GF33%)
用途：コネクタ



ランナー

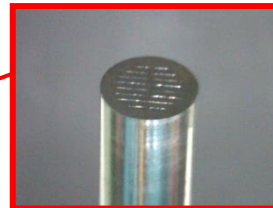
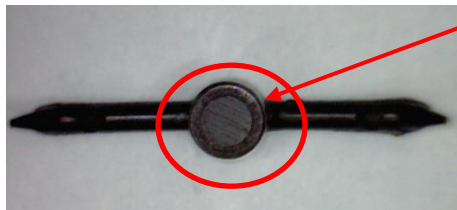
取り数：2個
重量：1.24g/個



成形機情報

メーカー：住友重機
トン数：18トン
駆動：油圧
型式：M18/M26

3. ガストースの設置



スプルー直下：PMSA 5.0 - 100 - 0.01

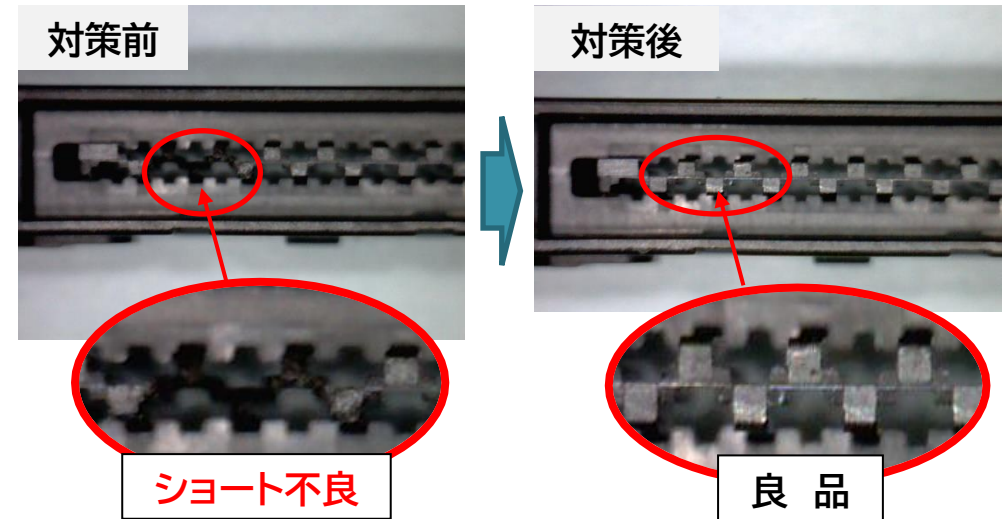
4. 成形条件確認

成形条件

- <温度設定> ノズル : 310℃→330℃
前部 : 320℃→320℃
中間部 : 310℃→320℃
後部 : 300℃→315℃
- <計量工程> 背圧 : 5MPa→2MPa
サックバツ : 4mm→3mm
- <射出工程> 射出圧力 : 141MPa→132MPa

低圧成形ができた

5. 対策前後の製品比較



6. 結論

施策効果

ショート不良発生率 0.48% → 0.002%
検査工数 3sec → 0.5sec

- ゲート詰まりを無くしショート不良を改善することができた。
- 検査工数の削減