

効果あり(A社様)

【導入目的】
ウエルド対策



※イメージ図

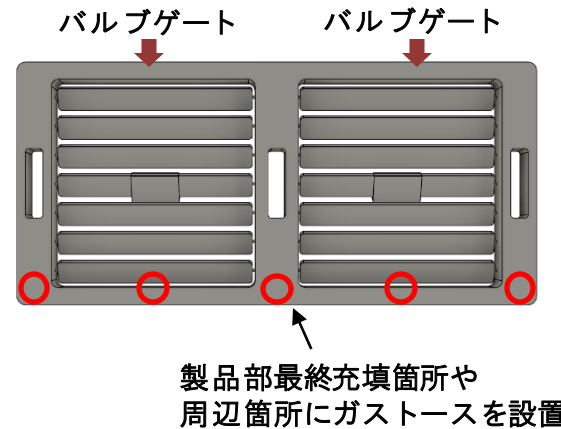
【成形品情報】

製品: 自動車エアコン部品
成形機: 850t
金型構造: ホットランナー

樹脂: PA
取り数: 1

【ガストース使用箇所】

製品部最終充填箇所
及び周辺箇所 LAタイプ5本



【結果】

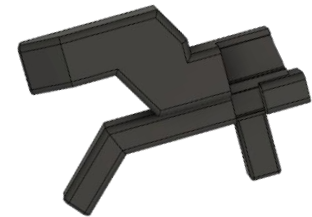
	不良率
ガストース導入前	5%
ガストース導入後	0%

【まとめ】

ガストースの導入前は、一日当たりの生産数約1,200個に対し、ウエルドが約60個発生していた。ガストースを製品部最終充填箇所や周辺箇所に導入したことにより、ガス、エアーがスムーズに排出され樹脂の流れも良くなりウエルドが改善された。

効果あり(D社様)

【導入目的】
気泡対策



※イメージ図

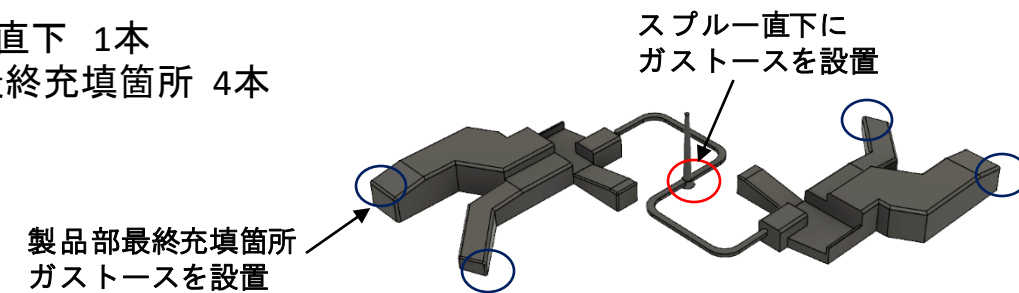
【成形品情報】

製品: 自動車ハーネス部品
成形機: 220t
金型構造: サブマリゲート

樹脂: PP
取り数: 2

【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本
製品部最終充填箇所 4本



【結果】

	不良率	成形条件	
		射出圧力	型締力
ガストース導入前	10%	80%	220t
ガストース導入後	0%	55%	150t

【まとめ】

ガストースの導入前は、一日当たりの生産数約3,600個に対し、気泡が約360個発生していた。ガストースを製品部の最終充填箇所に導入したことにより、エアーの排出が良くなり気泡が発生しなくなった。更に、成形条件を下げることができ、低圧成形で生産が可能になった。

効果なし(K社様)

【導入目的】

ウエルド対策



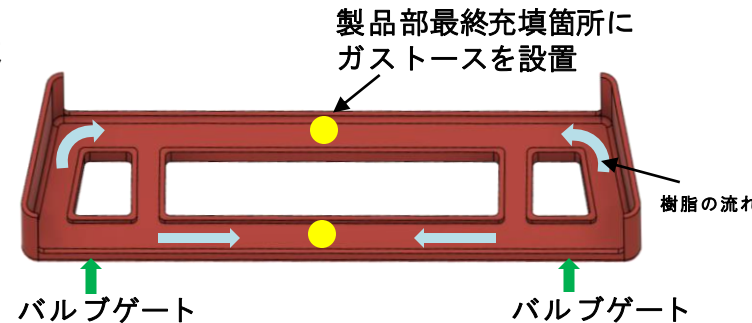
※イメージ図

【成形品情報】

製品: 自動車外装部品
成形機: 1000t
金型構造: ホットランナー
樹脂: PP
取り数: 1

【ガストース使用箇所】

製品部最終充填箇所 2本
LAタイプ スリット幅0.03mm



【結果】

ガストースのスリットに樹脂が詰まってしまった。

【原因】

ガストースのスリット幅(ガス逃げの隙間)を0.03mmで選定されていたため、ガストースのスリット部へ樹脂が入り込んでしまい樹脂詰まりが発生してしまった。

【提案】

当社ホームページならびにカタログ冊子に掲載の『ガストース樹脂漏れ試験データ』を基に説明を行い適正のスリット幅0.02mmを提案。

<ガストース 樹脂漏れデータ>※一部抜粋

【樹脂試験条件】

樹脂: PP メーカー: プライムポリプロ グレート: JM108M カラー: NC

【樹脂結果】

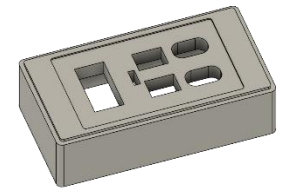
樹脂の種類	樹脂温度	型温	スリット幅(mm)	射出圧(Mpa)																
				50	60	70	80	100	110	120	130	140	150	160	180	195				
PP	200℃	40℃	0.02														○	○	○	
			0.03	×	×	×														
	240℃		0.02			○	○	○	×	×	×									
			0.03	×	×	×														

○: 樹脂漏れ無し ×: 樹脂漏れ有り ■: 樹脂漏れが起こる可能性のある条件

効果なし(P社様)

【導入目的】

ウエルド対策



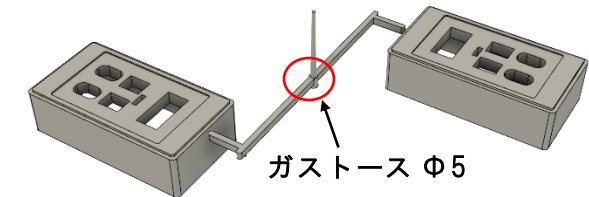
※イメージ図

【成形品情報】

製品: 情報通信部品
成形機: 350t
金型構造: サブマリンゲート
樹脂: PP
取り数: 2

【ガストース使用箇所】

スプルー直下 1本
Φ5使用



【結果】

スプルー直下にガストースΦ5を導入しても効果がみられなかった。

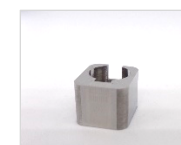
【原因】

製品が大きいためガストースΦ5の排出する表面積では、排出効果が薄かった。

【提案】

排出量を高めるため、ガストースのサイズをΦ5からΦ12へ提案。Φ12に変更することで、スリット部の表面積がΦ5より『約3倍もアップ』し、排出量が高まることを説明。また、スプルー直下で抜けなかったガスや型内のスプルー、ランナーに溜まっているガス、エアーをランナーエンドからも排出することで更に効果があることを説明し、ランナーエンド専用のガストースも提案しました。

<ガストースランナーエンド専用タイプ>



HA



HC



HD



HE

ガストースランナーエンド専用タイプはゲート前で排出できるので内圧上昇を防ぐことができます。