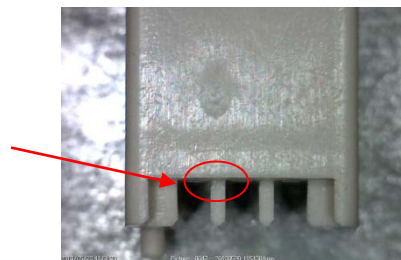


## 1. 目的

<目的> 薄肉部のショート改善



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、ショート無くす。
- ・金型メンテ間隔の短縮

## 2. 成形情報

<製品>



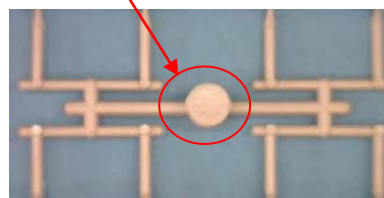
サイズ : W10.5×D6×H6.2mm  
 材 料 : PA 6 6 (アミランGF20%)  
 用 途 : コネクタ (主に家電)  
 取り数 : 8個  
 成形機 : 50トン

## 3. ガストース配置

スプルー直下

PMSA 6.0 - 112.5 - 0.03  
 (ピン径) (全長) (スリット幅)

スプルー直下

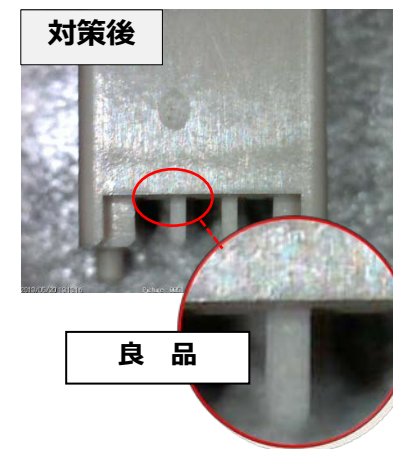
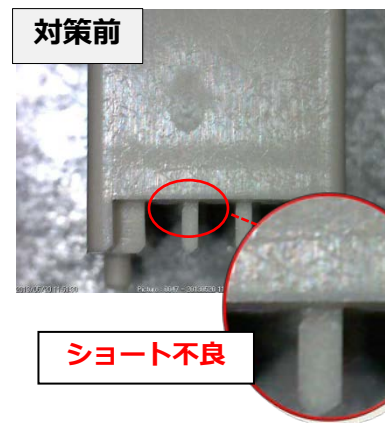


## 4. 成形条件

		導入前	導入後
射出工程	速度	35mm/sec	50mm/sec
	圧力	40MPa	30MPa
保圧工程	型締め力	50t	20t

[ガストース使用前] 条件幅が狭くバリとショートが混在していた。  
 [ガストース使用后] 樹脂の流れが良くなり低压成形出来たため条件幅が広がった。

## 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	1.43%	→	0%
PL面清掃間隔	6H	→	不要
分解クリーニング間隔	5日	→	15日
検査工数低減	4 sec	→	0.2sec

- ・ガストース使用する事でショートを解消することができた。
- ・金型が汚れずメンテナンス間隔が3倍伸びた。
- ・不良率が低下したため検査時間が短縮された。