

# 低圧成形で成形工場が革新出来る

## 【低圧成形を可能に出来る金型とは】

- ◎金型のスプルー直下とランナーエンドからガスを抜く事で樹脂の流動性が増し、低圧でも充填が容易に出来る。
- ◎樹脂がゲートを通過する前にガスを抜く事で、製品部のエアベントの詰まりを防ぐ事が出来る。
- ◎型内のエアーが低圧で長時間排気出来る量のエアベントが切られていれば、成形条件を固定したまま成形を続けられる。

## 【ガスベントとして多くの会社が取られている対策】

- ① スプルー突き出しピンの径を小さくし、外周から逃がす。又は外周面に端面を削りガス逃げを作る。
  - ② ランナーエンドの端面のランナーの幅程度の面にベントを加工する。
- ①、②とも若干の効果は認められて居るが、ベントの排気能力が小さすぎる。突き出しピンの外周に切ると外周にガスが張り付きスムーズな作動を妨げる恐れがある。

## 【低圧成形によって次のような効果が出ます】

- |                          |                 |
|--------------------------|-----------------|
| ① バリが小さくなる。              | ② ショートショットが防げる。 |
| ③ 反りや変形が小さくなる。           | ④ ガス焼けを防げる。     |
| ⑤ 成形条件の範囲が広く出来る。         | ⑥ チョコ停を防げる。     |
| ⑦ 型締め能力の低いランクの成形機で成形出来る。 | ⑧ 転写率もアップする。    |

## 【結論】

上記の効果によって品質不良を低下させ、材料費及び電力費の削減で生産性が格段にアップします。その他にも生産計画の変更も無くなり、納期遵守率もアップします。