

お客様での効果事例 I

寸法バラツキ、変形の改善！

製品情報

製品名 : 塗装用治具

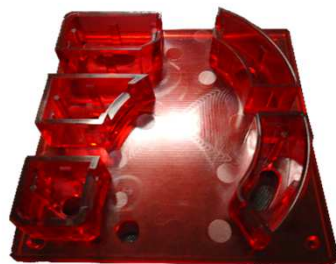
成形機 : 130t

取り数 : 1/1

樹脂 : PC(ガラス無し)

金型構造 : 3プレート

製品写真



【製品イメージ】

問題内容

- ◆ 製品中央部が最終充填となり、φ20mmで外形部を1部Dカットしガス逃げとしていたが、ウエルドが残っていた。
- ◆ 位置決め寸法のバラつきが大きく、塗装後のレーザー位置が許容を越すことがある

導入内容と結果

導入目的

- 位置決め寸法安定、低圧成形による変形削減を期待

導入内容

- 導入品 : PMSGP-6.0-0.02-NAK
- 導入箇所 : 製品部中央付近(最終充填箇所周辺)

GPタイプガストース



結果

成形条件

	導入前	導入後
射出速度	40mm/sec	20mm/sec
保圧	60MPa	30MPa
型締力	100t	50t

不良率等

	導入前	導入後
寸法	±0.2	±0.1
ソリ変形	0.5mm	0.3mm

お客様のコメント

マスタベースで固定側共有、可動側チェンジの為、おおもとの対策が取れなかったが、ガストース導入で寸法バラつきもソリも緩和され安定した2次加工が出来る様になった。