

# お客様での効果事例 II

## 製品ボイドの改善！

### 製品情報

製品名 : 自動車部品(メーターパネル)

成形機 : 230t

取り数 : 1/1

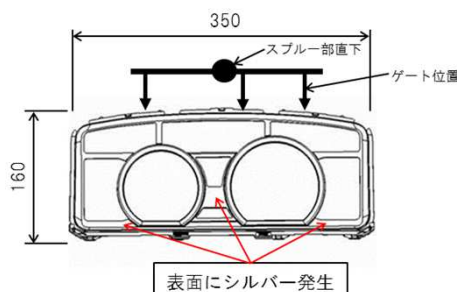
樹脂 : PP複合材(タルク入り)

金型構造 : 2プレート

製品サイズ : 350×160×40

### 製品写真

【製品イメージ】



### 問題内容

- ◆ シルバー発生
- ◆ 製品検査

**不良率 2.0~3.0%**  
**全数検査**

### 導入内容

- 導入品 : Aタイプ φ8 G-0.03
- 導入箇所 : スプルー直下



## 導入目的と結果

### 導入目的

- スプルー直下に使用し、製品部のシルバー低減

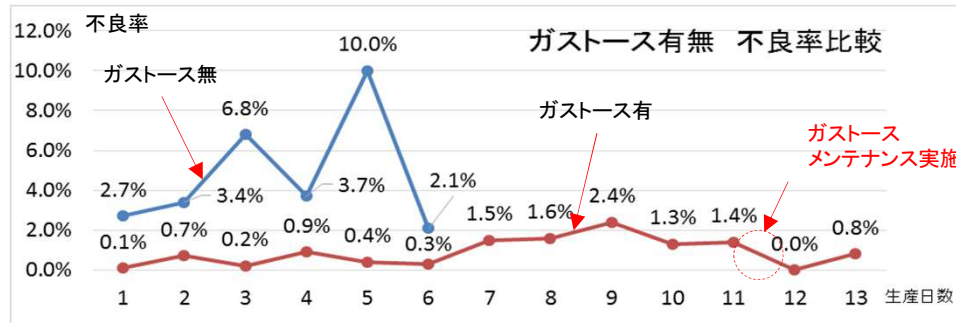
### 結果

#### 成形条件

|      | 導入前       | 導入後       |
|------|-----------|-----------|
| 型締力  | 120t      | 40t       |
| 射出圧  | 1,700kgf  | 1,200kgf  |
| 射出速度 | 14~26mm/s | 約5mm/s程遅く |

#### 不良率等

|      | 導入前      | 導入後   |
|------|----------|-------|
| シルバー | 2.0~3.0% | 1.06% |



### お客様のコメント

- ・全体的に不良を低減出来る様になりました。ガス逃げがならず完全に0には出来なかった為、再度ガス逃げ検証行います。
- ・ガストースの洗浄後不良はまた減少しました。

### プラモールから提案

1. 通常成形時にもヤニ詰まりの予防をして使用を提案
2. ガス発生量に対しまだ、ベントが足りていないようなので、ガスの集中する箇所にベント追加を提案