

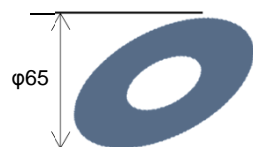
# お客様での効果事例 V

## 薄肉製品のバリ・ヒケ改善！

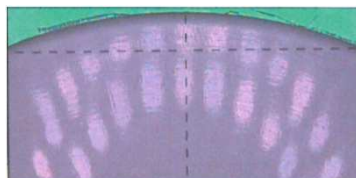
### 製品情報

製品名	: スプリンクラー向け製品
成形機	: 50t
取り数	: 4/4
樹脂	: PBT
金型構造	: 3プレート

### 製品写真



【製品イメージ】



【製品拡大図】

### 問題内容

- ◆ 保圧を上げないとヒケが発生し、また圧力を高くする事でバリが発生していた。

## 導入内容と結果

### 導入目的

- 円盤状の薄肉品。外周のバリと最終充填部のヒケ改善
- スプルー直下に設置する事で、製品部に入る前にガスを抜き、糸バリ・ヒケが出ない程度まで保圧を下げたい

### 導入内容

- 導入品 : PMSD8-10-0.03 × 1本(スプルー直下)
- : PMSE4-20-0.02 × 4本(最終充填箇所)



### 結果

#### 成形条件

	導入前	導入後
射出速度	30mm/s	24mm/s
保圧	80MPa	54MPa
型締力	50t	30t

#### 不良率等

導入前	導入後
	新規型により導入

### お客様のコメント

ガストース使用により流れが良くなった為、保圧を上げずにヒケを改善する事ができました。  
それによりバリの出ない条件設定が出来る様になりました。