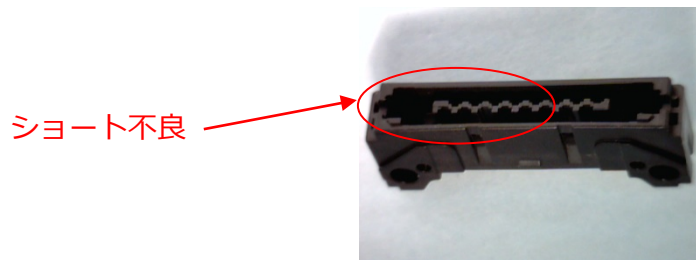


## 1. 目的

<目的> ゲート詰まり改善 (ショート対策)



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、低圧成形でゲート詰まりを防止する。

## 2. 成形情報

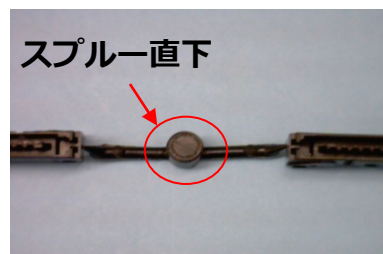


サイズ : W25×D5×H9.1mm  
 材料 : 9Tナイロン  
 (ジェネスタ G2330 GF33%)  
 用途 : コネクタ  
 取り数 : 2個  
 成形機 : 18トン

## 3. ガストース配置

スプルー直下

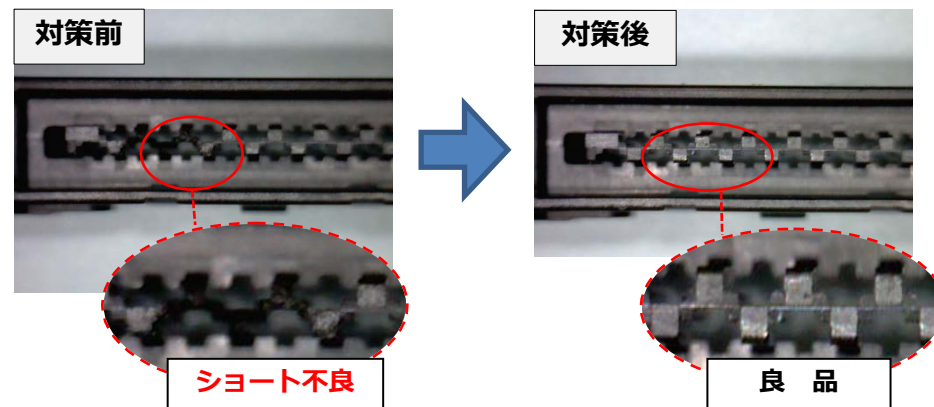
PMSA 5.0 - 100.0 - 0.01  
 (ピン径) (全長) (スリット幅)



## 4. 成形条件

		導入前	導入後
温度設定	ノズル	310℃	330℃
	前部	320℃	320℃
	中間部	310℃	320℃
	後部	300℃	315℃
計量工程	背圧	5MPa	2MPa
	サックバック	4mm	3mm
射出工程	射出圧力	141MPa	132MPa

## 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** 0.48% → 0.002%  
**検査工数** 3sec → 0.5sec

- ・ゲート詰まりを無くしショート不良を改善することができた。
- ・検査工数の削減できた。