

1. 目的

<目的> ウエルド不良改善



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、ウエルド不良改善。

2. 成形情報



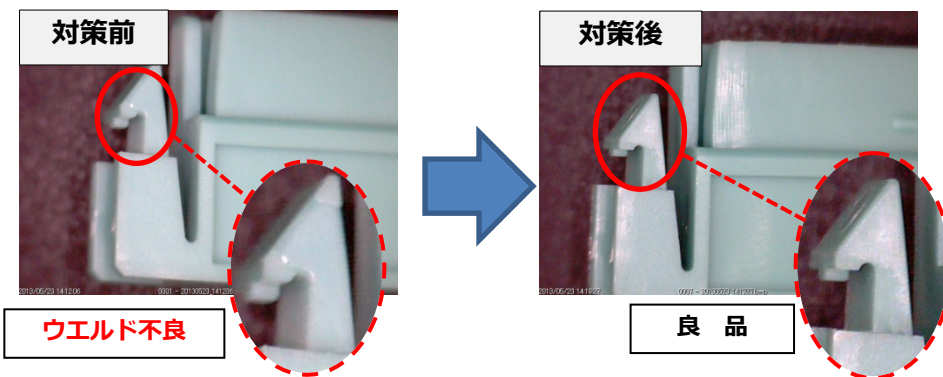
サイズ : W35×D15×H6mm
 材料 : PA 6 6
 (レオナ GF0%)
 用途 : コネクタ (主に家電)
 取り数 : 2個
 成形機 : 50 t

4. 成形条件

		導入前	導入後			導入前	導入後
温度設定	ノズル	240℃	250℃	射出工程	速度	30mm/sec	25mm/sec
	前部	250℃	260℃		保圧工程	圧力	40MPa
	中間部	240℃	250℃	実測		充填時間	0.34 sec
	後部	230℃	240℃		ピーク圧	51.7MPa	45.0MPa

※低圧成形が可能になった

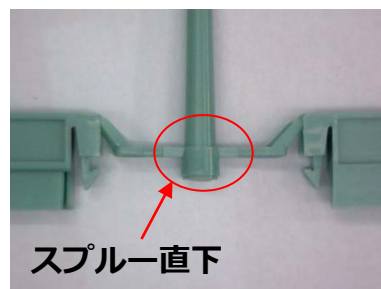
5. 対策前後の製品比較



3. ガストース配置

スプルー直下

PMSA 5.0 - 110.0 - 0.03
 (ピン径) (全長) (スリット幅)



6. 結論

<施策効果>

ウエルド不良発生率	0.20%	→	0%
分解クリーニング間隔	2日	→	4日
検査工数	5 sec	→	0.3sec

- ・ガストースでウエルド不良を解消することができた。
- ・金型メンテナンス間隔が2倍伸びた。