

ガストースの使用で金型のコストを抑え 工期短縮も実現させる方法

「ガストース購入で金型費が上昇する」という声を聞かれますが、多くの方々はガス抜き的重要性を理解されています。ただし、ガスベント加工のコストについては知らない方が多いようです。

金型製作では初回試作時にベント加工なしで充填圧を上げることがありますが、これでは量産時の安定生産に支障を来すこともあります。寸法や外観のNG箇所を修正する際に初めてガスベント加工を依頼します。一般的には部品を分割して排気させる方法が採用されます。

これら作業終了後の2回目の型検時にガストースの設置で流動性が向上し、低圧充填でも安定成形が可能です。ただし、収縮変化により元々OKだった箇所がNGになることもあります。

そのため新規製作部品も出ることがあります。こうした無駄な作業を避けるには、初めから十分なガスベントを設置し、成形条件を固定し、全工程で同一条件を維持することが大切です。こうすることで2回目の試作で型検合格を目指し、金型費用削減につながられます。

【問題点】

ガストースの購入で金型費用が高くなるとの声がある。

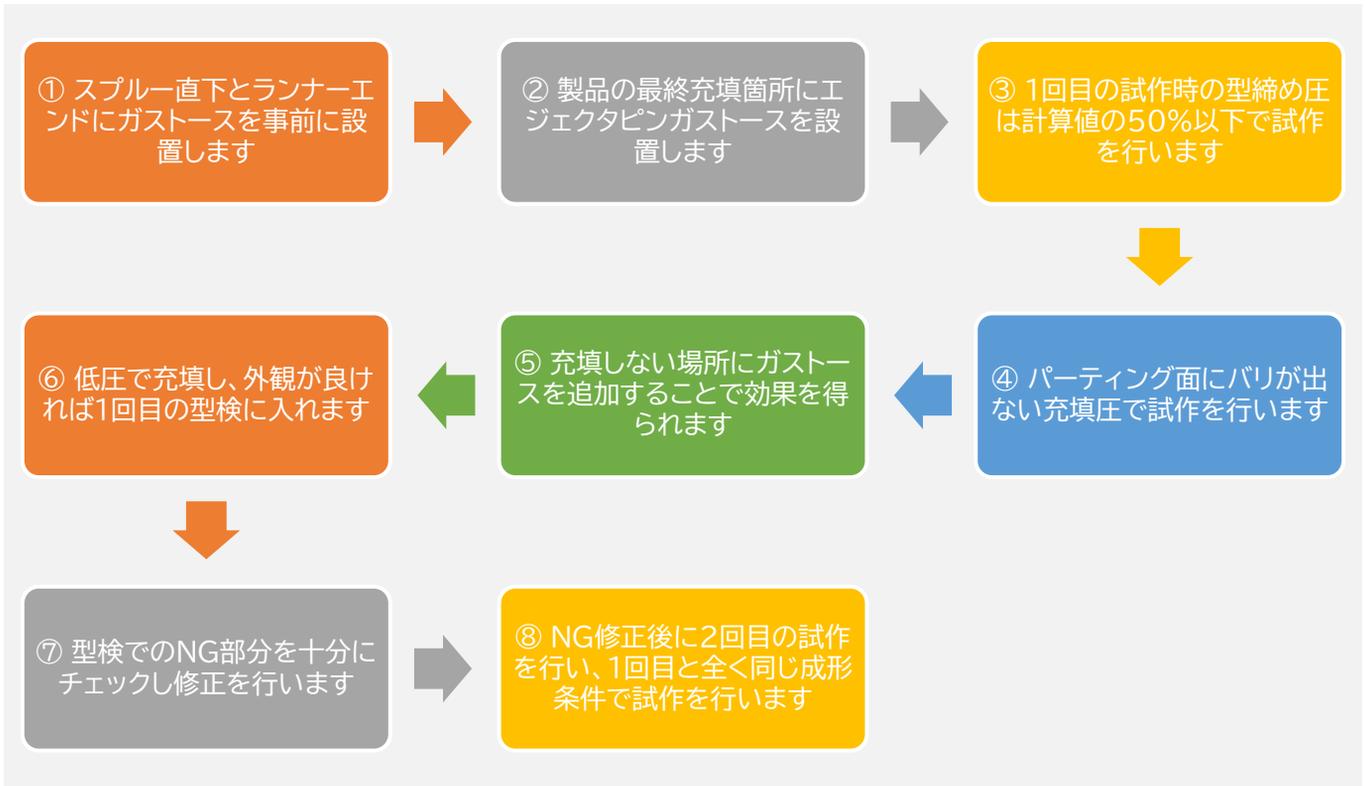
【解決策】

ガス抜きは必要であり、十分なガスベント設置で金型製作コスト削減と工期短縮が可能。

- ★1回目の試作ではベント加工をしておらず充填圧を上げると、量産時に安定生産が難しくなる。ベント加工は部品を分割して排気させることがある。
ガストースを2回目の型検時に設置。2回目の試作で型検合格が可能になり、条件変更の回数を減らして無駄な作業を回避。

【2回目の試作で型検合格できる型作り（ガストース使用）】

ガストースを使用した金型作りの手順を簡単にご説明します。



【ガストース使用の利点】

ガストース設置により金型費用削減と修正費用の低減。

工期が短縮され、無駄な作業を回避。

連続成形可能で材料廃棄が減り、低圧成形による品質低下を防止。

このように修正値通りに修正されれば、2回目の試作で合格が可能です。最初に十分なガストースを設置することで、ガストースの購入費用よりも修正費用が安くなります。そして工期も大幅に短縮できます。

このようにしてできた金型は、チョコ停もなく、連続成形が可能になり、捨てショットやページによる材料廃棄を防ぐことができます。また、低圧成形による品質低下も防止できます。

ガストースを使用することで、金型費用の削減だけでなく、無停止成形が実現できます。材料の廃棄をなくし、品質が向上し、稼働率がアップする、夢のような成形工場を実現することができます。