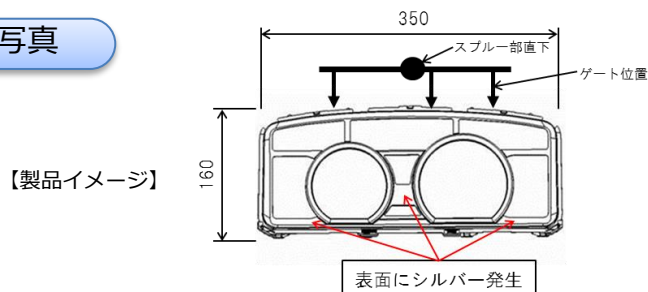


## 製品部のシルバー低減

### 製品情報

製品名	: 自動車部品 (メーターパネル)
成形機	: 230 t
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



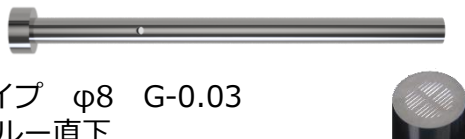
### 問題内容

- ◆ 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



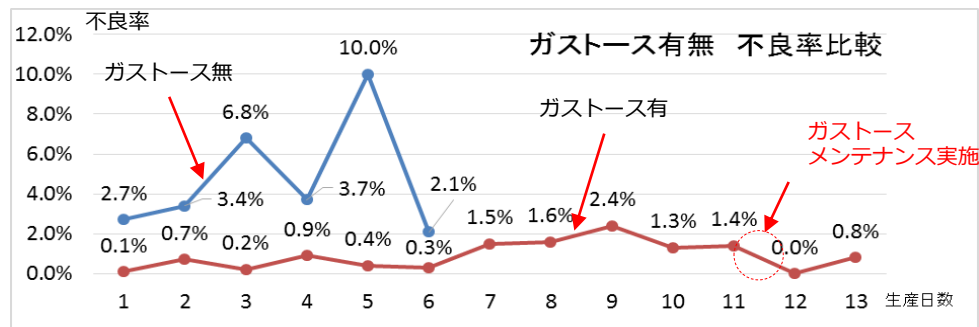
## 導入目的と結果

### 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		不良率等	
	導入前	導入後	導入前	導入後
型締力	120 t	40t	シルバー	2.0~3.0%
射出圧	1,700kgf	1,200kgf		1.06%
射出速度	14~26mm/s	約5mm/s程遅く		



### 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。ガス逃げが不足し完全にゼロには出来なかった為、再度ガス逃げ検証を行います。
- ・ 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、バントが足りていないようなので、ガスの集中する箇所にバント追加を提案

## 製品ボイドの改善！

### 製品情報

製品名	: ポンプ
成形機	: 130 t
取り数	: 4/4
樹脂	: PP (ガラス無し)
金型構造	: 2プレート

### 製品写真

お客様のご都合により掲載不可

### 問題内容

- ◆ 4/4キャビ中、2/4キャビにボイドが発生

成形した製品の半分しか良品が取れない・・・  
**不良率... 50%!**

## 導入内容と結果

### 導入目的

- スプルー直下に使用し、製品部のボイドを無くす

### 導入内容

- 導入品 : Aタイプ φ6 G-0.03
- 導入箇所 : スプルー直下



### 結果

	成形条件		不良率		
	導入前	導入後	導入前	導入後	
保圧	55MPa	25MPa	ボイド発生	50%	0%

**不良率0%! 不良発生無し!**

### お客様のコメント

- ・スプルー直下にガストースを使用する事で、保圧を下げられボイド発生キャビが無くなった
- ・今回の経験を活かし他の金型へも水平展開して行きたいと思えます。