

# お客様でのガストース導入による効果事例 vol.13

【導入目的】  
ウエルド改善

## 【客先情報】

- 客先名 : J 社 様
- 主製品 : 容器

## 【成形品情報】

- 成形機 : 450t
- 金型 : 2プレート
- 製品 : 容器
- 樹脂 : PBT
- 取数 : 1/1

## 【ガストース導入内容】

- 購入品 : PMSA6.0-148.00-0.03
- 導入箇所 : ランナーエンド部  
(可動側EP)



ガストース先端形状

## 【結果】

ガストースを導入したが、ウエルド改善の効果がみられなかった。

要因として、ランナーエンド部のみガストース使用の為、ガスの排出が十分に出来ていなかった。

## 【プラモール精工からの提案(2通り)】

### 【提案1】スプルー部直下のEPをガストースに変更

ランナーエンド部(可動側)のみのご使用でしたので、スプルー部直下へのガストースの設置を提案。(図1)  
Zピン(φ6)をご使用中の為、Bタイプガストースを提案。

さらに排出面積を大きくするため、Zピンをフラットタイプのガストースに変更(図2)し、更にピン径の拡大も合わせて提案。(φ6→φ10)

図1

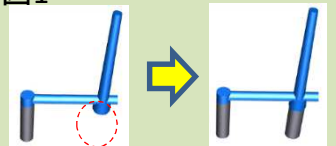
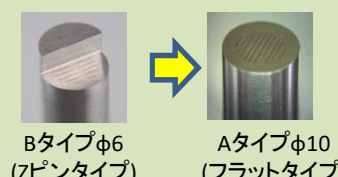


図2



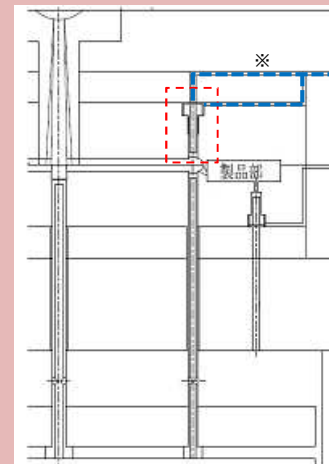
Bタイプφ6 (Zピンタイプ)      Aタイプφ10 (フラットタイプ)

### 【提案2】ランナーエンド部の固定側にガストースを追加

スプルー部直下ではなく、ご使用の可動側のランナーエンド部ガストースと合わせて、同じく固定側ランナーエンド部へコアピンタイプ(Eタイプ)のガストースの設置を提案。

ランナーエンド部を固定側・可動側で挟み両方からガスを抜きガスの排出を増やす方法。

※固定側に入れる際に「金型の外までしっかりガスの通り道」を取ることが重要です。



提案2を実施していただいたところ、お客様での問題点の「ウエルド」が改善された。