

低圧成形で成形工場が革新出来る

【低圧成形を可能に出来る金型とは】

- ◎金型のスプルー直下とランナーエンドからガスを抜く事で樹脂の流動性が増し、低圧でも充填が容易に出来る。
- ◎樹脂がゲートを通過する前にガスを抜く事で、製品部のエアベントの詰まりを防ぐ事が出来る。
- ◎型内のエアが低圧で長時間排気出来る量のエアベントが切られていれば、成形条件を固定したまま成形を続けられる。

【ガスベントとして多くの会社が取られている対策】

- ① スプルー突き出しピンの径を小さくし、外周から逃がす。又は外周面に端面を削りガス逃げを作る。
 - ② ランナーエンドの端面のランナーの幅程度の面にベントを加工する。
- ①、②とも若干の効果は認められて居るが、ベントの排気能力が小さすぎる。突き出しピンの外周に切ると外周にガスが張り付きスムーズな作動を妨げる恐れがある。

【低圧成形によって次のような効果が出ます】

- | | |
|--------------------------|-----------------|
| ① バリが小さくなる。 | ② ショートショットが防げる。 |
| ③ 反りや変形が小さくなる。 | ④ ガス焼けを防げる。 |
| ⑤ 成形条件の範囲が広く出来る。 | ⑥ チョコ停を防げる。 |
| ⑦ 型締め能力の低いランクの成形機で成形出来る。 | ⑧ 転写率もアップする。 |

【結論】

上記の効果によって品質不良を低下させ、材料費及び電力費の削減で生産性が格段にアップします。その他にも生産計画の変更も無くなり、納期遵守率もアップします。