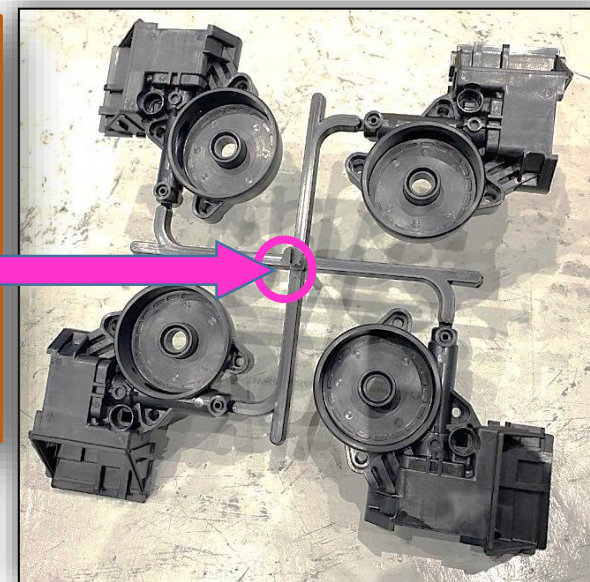


導入事例① ガスヤケ対策&金型メンテサイクル延長

製品情報	
成形品	車両パワーウインドモーター部品
樹脂	PBT-GF30%
金型温度	70℃
製品サイズ	92mm×83mm×30mm
成形機	350t
取り数	4個取



SG-WIND Zピン
スプール直下に設置



導入前
3,000ショット毎に
製品にガスヤケが発生
金型メンテしていた



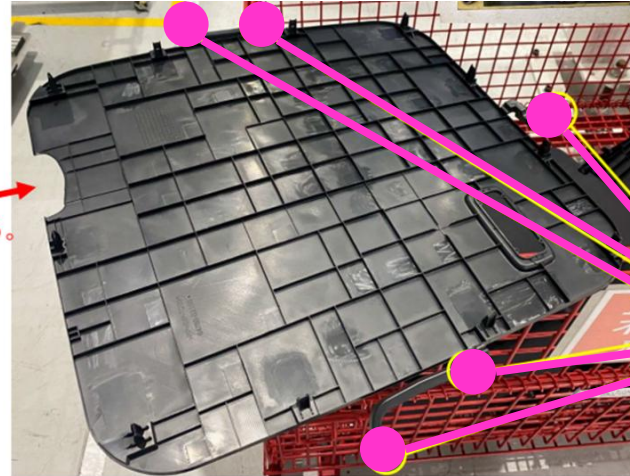
導入後
18,000ショット毎金型
定期メンテだけ実施

導入事例② ショート改善&シルバー改善

製品情報

成形品	車両用バックドアトリム
樹脂	PP+E/P-TD20
金型温度	40℃
製品サイズ	540mm×580mm×30mm
成形機	1400ton

最終充填カ所に
ショート発生している。



導入前

ショートを解消しようと条件を変更すると
シルバーが発生、狭い成形条件で苦労していた



ゲート付近のE Jピンを
SG-WINDピンに変更
(5本)



導入後

ショート・シルバーが
大幅に改善した

導入事例③ ヤケ改善

製品情報	
成形品	ラジエータ関連部品
樹脂	PA6+GF30
製品サイズ	160mm×80mm×70mm
成形機	350ton

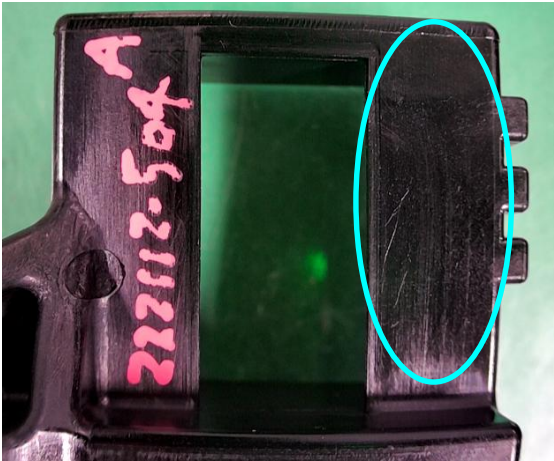


対策前、ヤケ有り(矢印先はウェルト)

導入前
最終充填位置のヤケ
(500ショットごとに金型清掃0.5H)



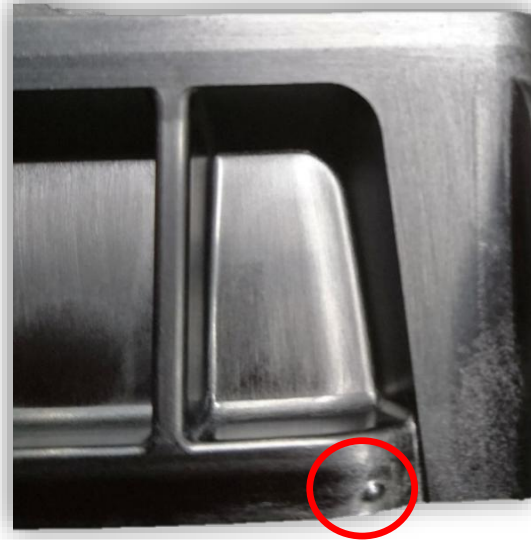
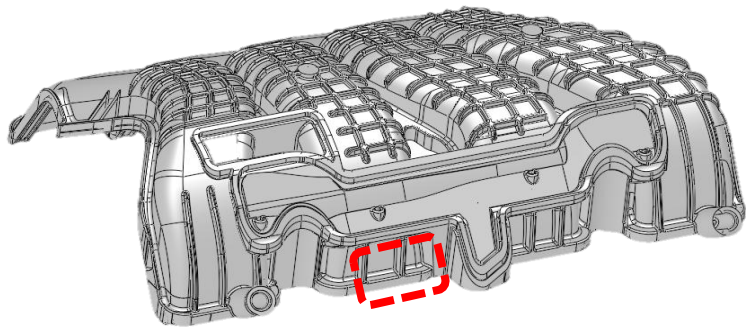
既存の E J ピンを
SG-WIND_EPに変更



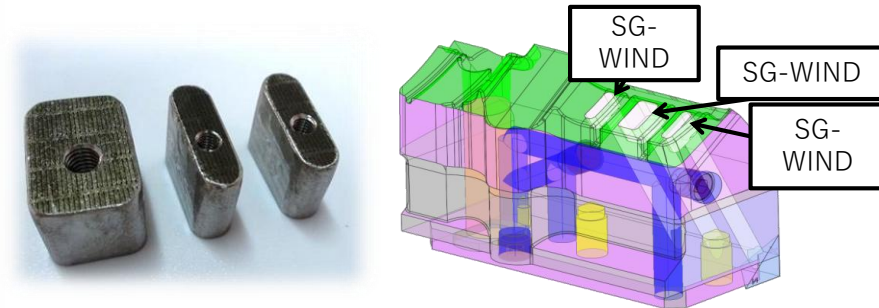
導入後 ヤケが改善
最終充填前にヤケに至らない空気
量の低減が出来、その結果ヤケ
低減に寄与したものと考察する

導入事例④ ボイド改善

製品情報	
成形品	インテークマニホールド
樹脂	PA6-GF30
金型温度	80℃
製品サイズ	360mm×300mm×100mm
成形機	650トン



導入前
頻繁にふくれ（ボイド）が発生

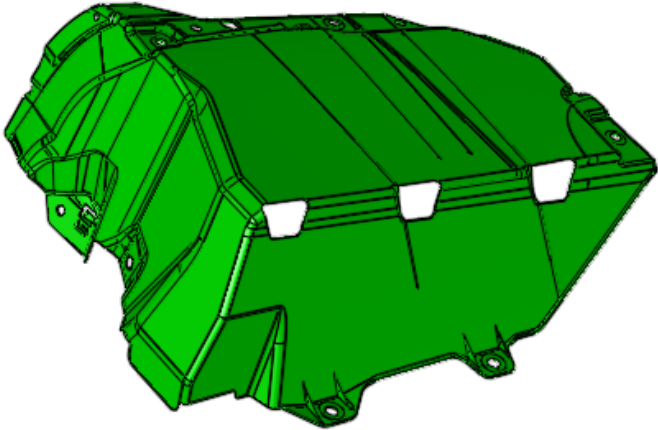


スライドにブロックタイプ3個導入

導入後
ボイドは発生していない

導入事例⑤ 穴空き不良改善

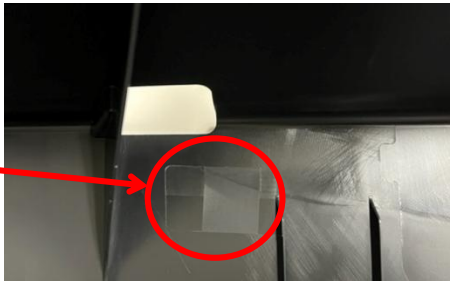
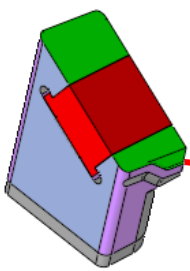
製品情報	
成形品	車両用外装部品
樹脂	PP (-TD10)
金型温度	30℃
製品サイズ	560mm×450mm×280mm
製品肉厚(平均)	1.6mm



導入前 ガス溜り部、穴が空く不具合発生



**SG-WINDブロック
タイプ
1個設置**



コア側入れ子

導入後 ガス溜り部のコア側に
SG-WINDを設置し、穴空きが解消

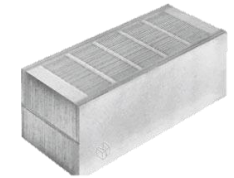
導入事例⑥ ショート不良改善

製品情報

成形品	車両用バンパー部品
樹脂	PP
金型温度	30℃
製品サイズ	1270mm×142mm×210mm
製品肉厚	2mm



導入前
ガス溜まり部ショート発生
入子で対策するも改善せず



**SG-WINDブロックタイプ
1個設置**



導入後
SG-WINDを設置
ショート不具合解消



SG-WINDを検討してみようかと思われたら、お気軽にご連絡を

連絡先 **三光合成テクニカルセンター**
TEBU営業技術グループ(担当 水野、林)
TEL 0763-62-3600
E-Mail sg.wind@sankogosei.co.jp