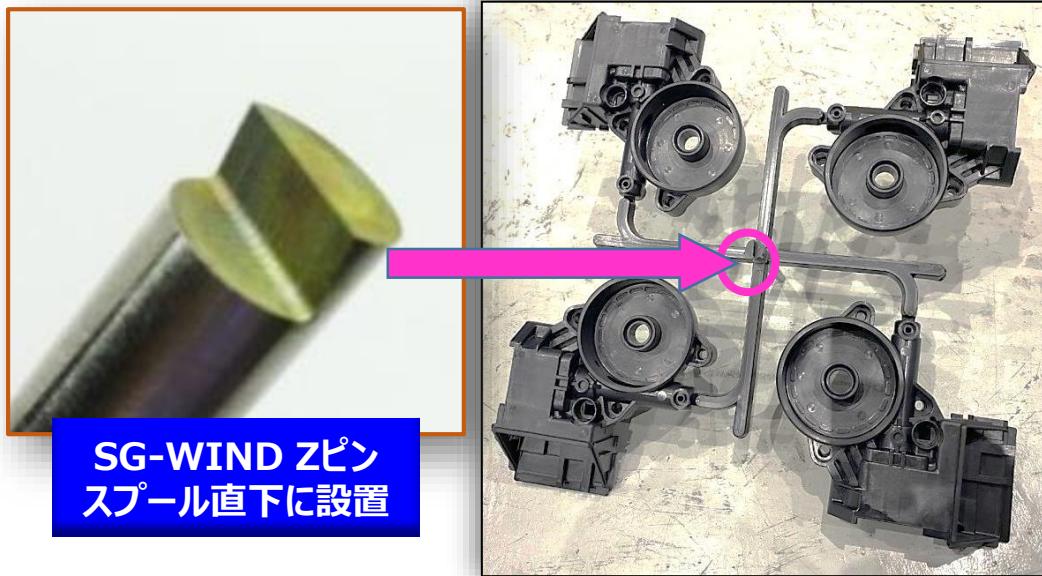


# 導入事例① ガスヤケ対策&金型メンテサイクル延長

製品情報	
成形品	車輪パワーウィンドモーター部品
樹脂	PBT-GF30%
金型温度	70°C
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



### 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EJピンを  
SG-WINDピンに変更  
(5本)

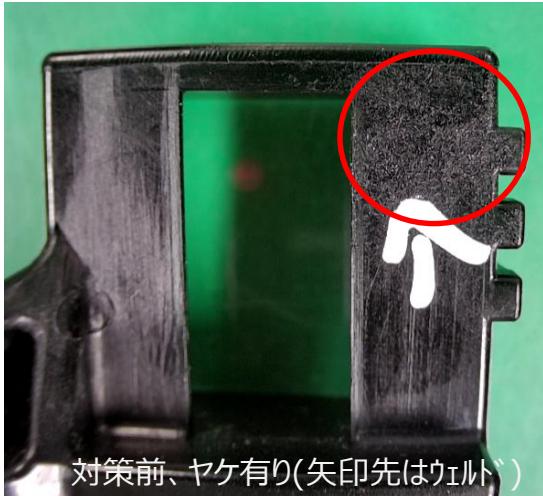


### 導入後

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

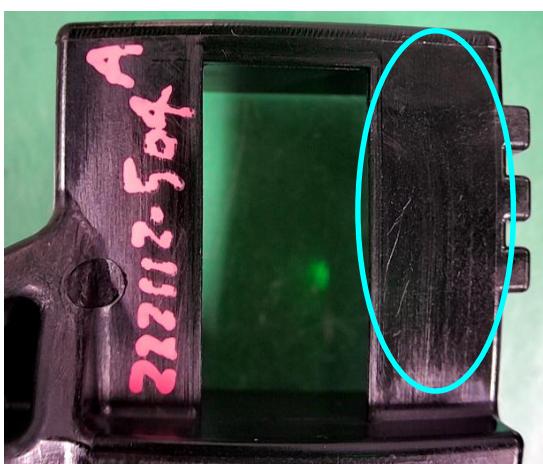
製品情報	
成形品	ラジエータ関連部品
樹脂	PA6+GF30
製品サイズ	160mm×80mm×70mm
成形機	350ton



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)



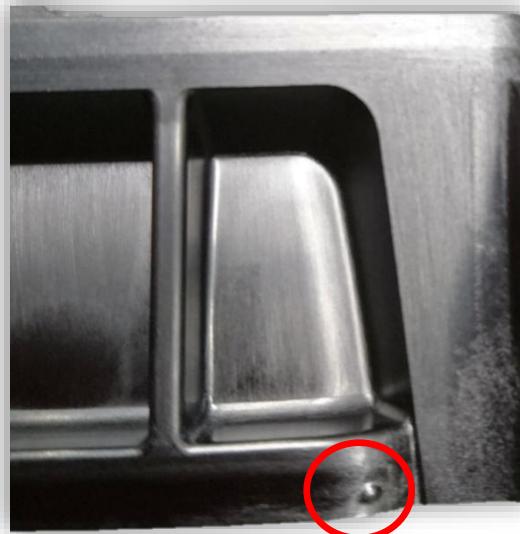
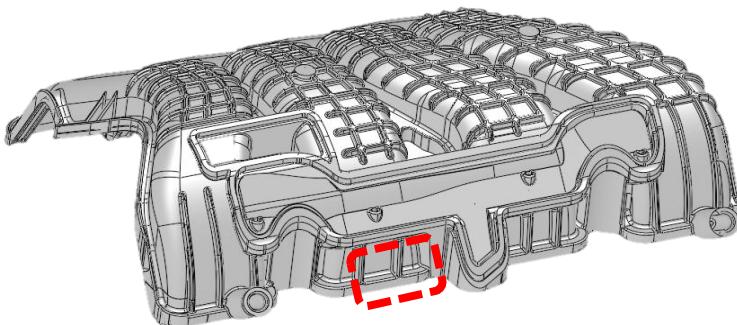
既存のEJピンを  
SG-WIND\_EPに変更



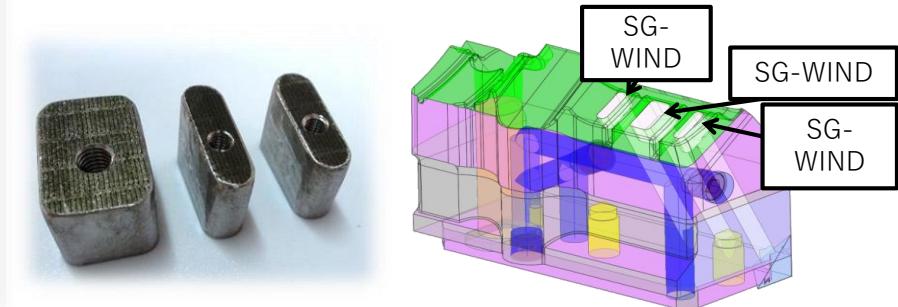
導入後 ヤケが改善  
最終充填前にヤケに至らない空気量の低減が出来、その結果ヤケ低減に寄与したものと考察する

## 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°C
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

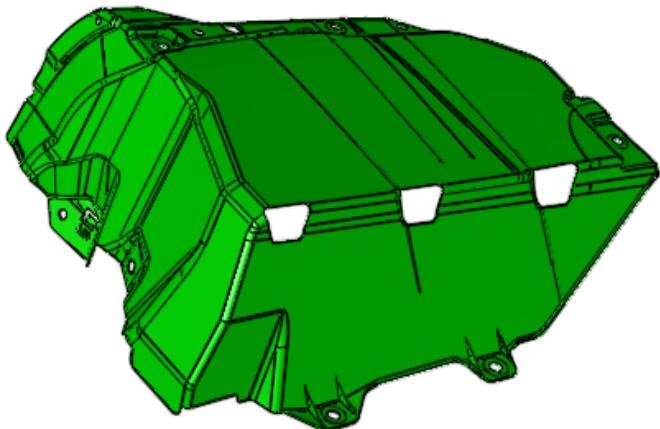


スライドにブロックタイプ3個導入

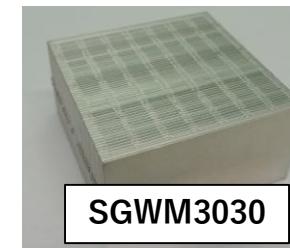
導入後  
ボイドは発生していない

## 導入事例⑤ 穴空き不良改善

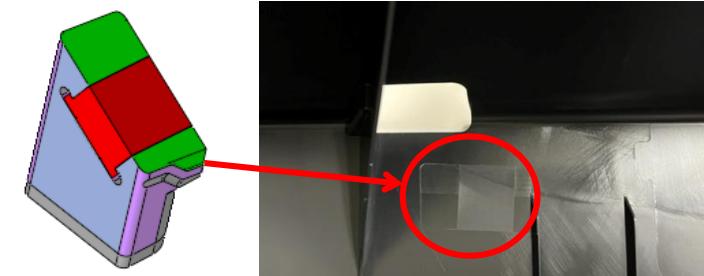
製品情報	
成形品	車両用外装部品
樹脂	PP (-TD10)
金型温度	30°C
製品サイズ	560mm×450mm×280mm
製品肉厚(平均)	1.6mm



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

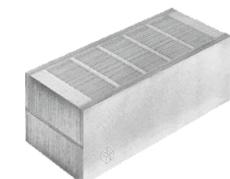
導入後 ガス溜り部のコア側に  
SG-WINDを設置し、穴空きが解消

## 導入事例⑥ ショート不良改善

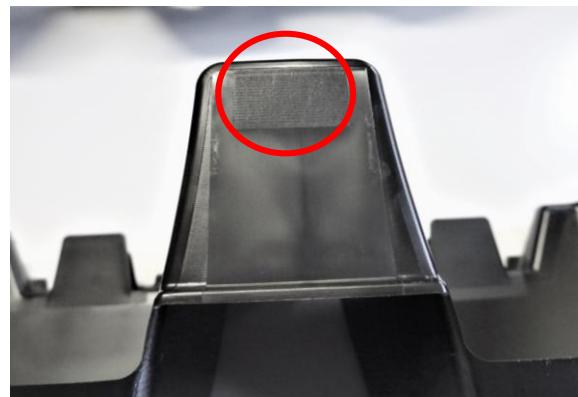
製品情報	
成形品	車両用バンパー部品
樹脂	PP
金型温度	30°C
製品サイズ	1270mm×142mm×210mm
製品肉厚	2mm



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](mailto:sg.wind@sankogosei.co.jp)