

ジュンコーポレイションの 不良改善レシビ

JUN
CORPORATION

Vol.2

ガスインジェクション編

【ヒケ・ソリ・バリの改善】

ボスやリブがある場合や偏肉がある場合、収縮によりヒケが発生します。ガスインジェクションでは簡単に解決できます。

一般射出成形



ヒケ：裏側にリブやボスがあると、ヒケる。

ソリ：圧力の加減でソリ量がバラツキ、相手物との勘合に隙間が発生する。

バリ：ヒケないよう圧力をかけるため、バリが発生しやすく、バリを出すかヒケを出すかの選択になりやすい。

ガスインジェクション



ヒケ：リブやボスの根元にガスを注入し内部からの圧力でヒケを改善します。

ソリ：製品内部から全領域を低圧で保持するため収縮が均等になりソリ・変形を改善します。

バリ：窒素ガスの圧力は10Mpa程度であるためバリの発生が少なく、金型の寿命も延びる。

採用事例： TOYOTA LFA ポップアップライトウォッシャー 他



全成形機50ton～350tonで対応しています。