

# 金型設計技術資料

## (樹脂金型設計・成形金型設計の問題点と対策方法)

＜主な成形不良とその原因＞

### 不良現象:噴射流

噴射流とは、成形品表面にゲートからのリボン形状の模様が発生するものを言う。

	不良が起こる原因	対 策
成形機によるもの	(1)成形機の充填速度が速すぎる。 (2)流動末端部の温度が低い。	(1)充填速度を遅くする(低射出機を使用するなど) (2)流動末端部の温度を高くする。
金型によるもの (金型設計)	(1)金型のゲート断面積が少ない。 (2)金型温度が低い。 (3)ゲートの不適切。(位置、大きさ) (4)金型のコールドスラグウェルが無い又は小さい。	(1)金型ゲート断面積を大きくする。 (2)金型温度を上げる。 (3)金型ゲート設計の見直し。 (4)金型コールドスラグウェル設計の見直し。
材料によるもの	(1)冷却速度が早い。 (2)潤滑剤の不適當。 (3)材料乾燥の不十分。	(1)冷却速度を遅くする。 (2)潤滑剤を適正なものに変更する。 (3)乾燥を十分に行う。