

PLAMO 通信 23

今回は製品に肉抜きを施した場合の寸法収縮率の違いについて解説致します。

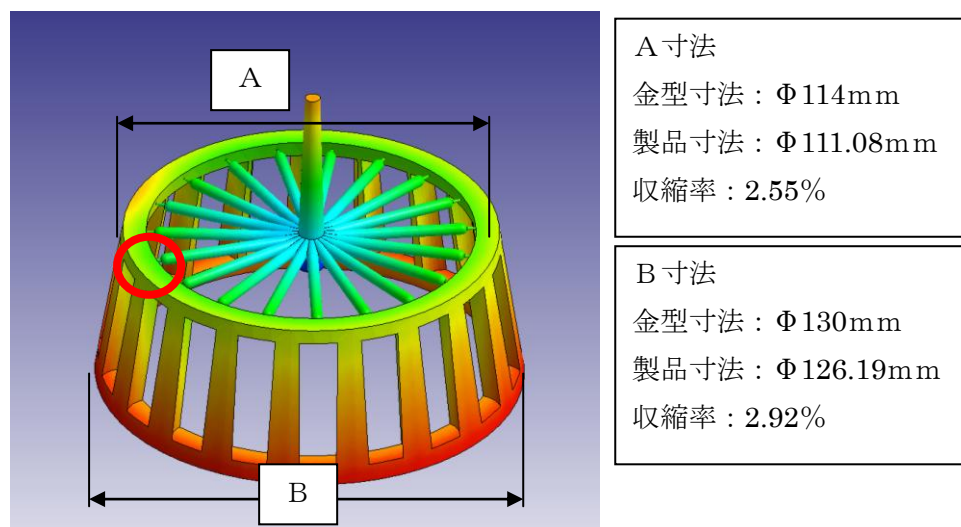


図1 肉抜き未処理製品形状（前回資料）

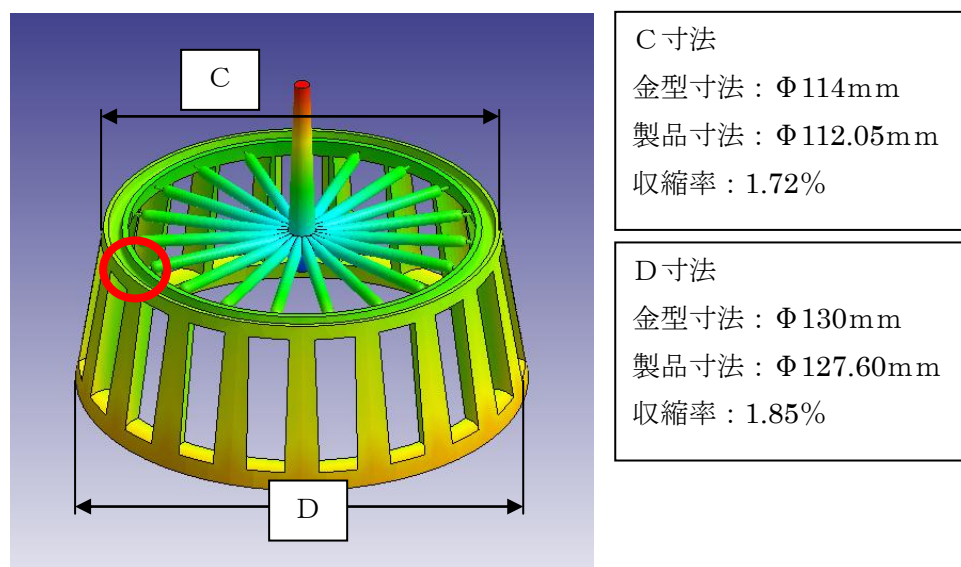


図2 肉抜き処理製品形状

図1は前回資料（プラモ通信 22）に使用した製品形状です。図2は本製品の上下円環に肉抜きを施した製品形状です。赤丸部分の違いでその形状が判明出来ます。各部位の収縮率の違いをご覧ください。図2の方が肉抜きによって収縮率が抑えられ、尚且つC寸法とD寸法の差も小さくなっています。射出成形技術にとって常識ともいえるこの現象においてある程度の予想はできますが、正確な数値まで予想することは非常に難しく、経験と勘を頼りに行うことで成形条件の幅を極端に狭くします。シミュレーションソフトを使用することは、収縮率中心値を設定でき成形条件の振幅も広く確保できることで生産性の安定に繋がります。

次回は変形挙動について解説致します、ご期待下さい。

2020/5/25