

ガスインジェクション（ガスアシスト成形）

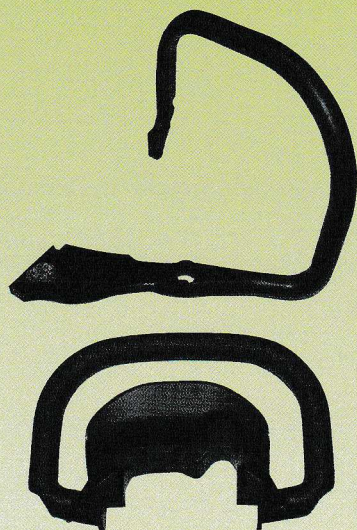
一般の射出成形における樹脂充填後の保圧のかわりに、窒素ガスを注入して製品内部から圧力を保持することにより、成形作業の問題点の、ヒケ・ソリ・バリ等を大幅に抑えることが可能になりました。

ガスインジェクションには、①ショートショット法②フルショット法がありますが、弊社では、ハンドルの成形を主に行っておりますので、①ショートショット法が主流となっています。

①ショートショット法は、ショートショットで射出しておいて窒素ガスを注入し、膨らませて要望する形状にする方法です。

計量条件、射出条件の安定した条件を確保出来る成形機が必要なことが第一条件で、窒素ガスの安定した注入条件がコントロール出来ることが揃わないと成形出来ません。

弊社では、これらのノウハウを確保できるように、成形機・ガス発生装置・ガス注入コントローラのメンテナンスを日々行い、新しい技術、設備に注力しております。



2色成形

2色成形は、異なるプラスチック材料を一度に成形加工する方法です。高い金型構造技術を必要とし、組み合わせられるプラスチック材料によって、二色、異材質となります。

異なるプラスチック材料の組み合わせとして、主にグリップハンドルの成形加工を行っています。機能が必要な強度を持った樹脂に、手触りの良い柔らかい樹脂を結合させて製品としています。

現在は、結合性の良い組み合わせですが、結合性の悪い組み合わせにより、結合しない特性を利用した組立工程の削減が出来る提案を行っていきたいと考えています。

