

成形不良改善例(ギア一体ローラ)

ガスインジェクション成形を利用した不良改善例

改善前

ALL樹脂で成形をしたときに樹脂の性質上、樹脂収縮してしまい
フレस्पックが悪く、最大でフレ1.0程度のものが出来ていたA

改善後

軸部分を中空化することにより、樹脂収縮が抑えられた
フレस्पック最大1.0 ⇒ フレस्पック最大0.4



製品完成写真



製品断面写真

ギア付一体製品のご紹介

ギア付製品のメリット

- 部品点数の削減
- 組立工数の削減

※一体化するにはいくつか条件がございます



ギア部拡大写真

[更に知りたければ、ココをクリック](#)