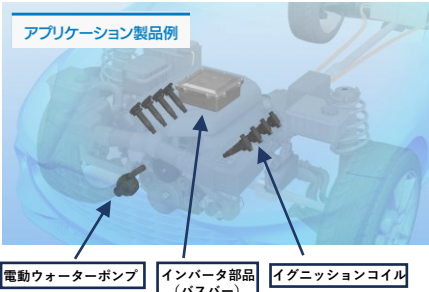
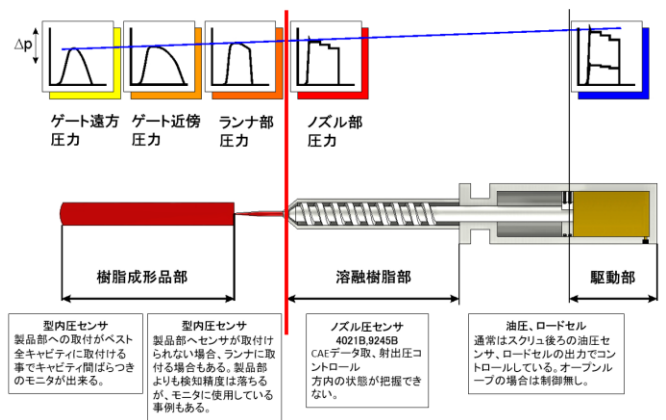


適用製品事例

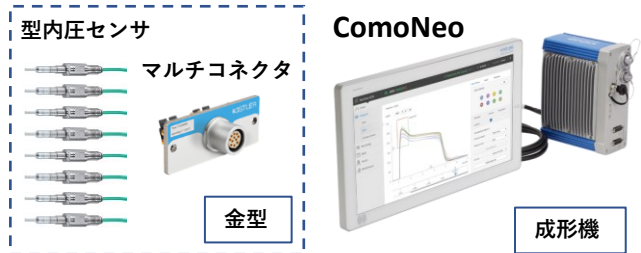


自動車の部品におけるPPS樹脂のようなスーパーエンブラ樹脂の使用は、近年、益々増えてきています。キスラーの型内圧センサとモニタリングシステムは100%の品質保証の実現に貢献します。

射出成形時の樹脂圧力変化



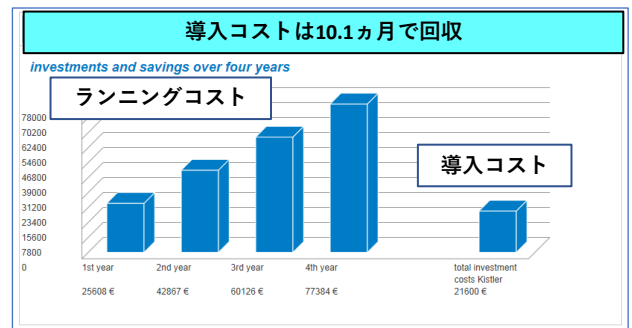
型内圧モニタリングシステム機器構成



マルチコネクタを使用する事で最大8個のセンサを1本のケーブルでComoNeoに接続できます。接続作業の時間短縮と誤配線の防止が可能です。ComoNeoと成形機はデジタルI/O接続します。どのメーカーの成形機とも接続可能です。



型内圧モニタリングシステム導入によるコスト削減シミュレーション



型内圧モニタリングシステム導入の利点

- 不良品選別
- 成形条件最適化
- ホットランナ制御
- 別工場（海外工場）との条件合わせ
- 保圧切換制御
- 金型セットアップ時間の短縮
- 品質保証（トレーサビリティ）
- データ集中管理

型内圧システム導入による不良対策効果、時間短縮効果を元に試算した結果、システム導入コストは数ヵ月で回収できることがシミュレーションされました。

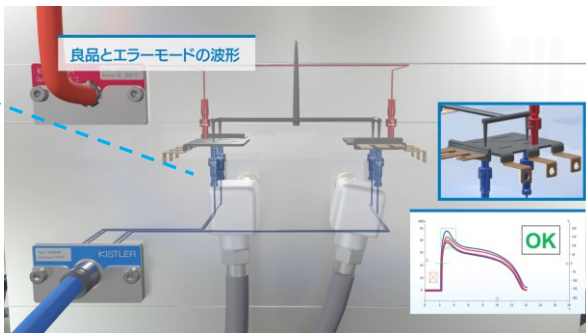


紹介動画 <https://www.youtube.com/watch?v=UyP5dahHiJo>



例) 製品数: 2個取り  
センサ: 4個 (各キャビティに取付)

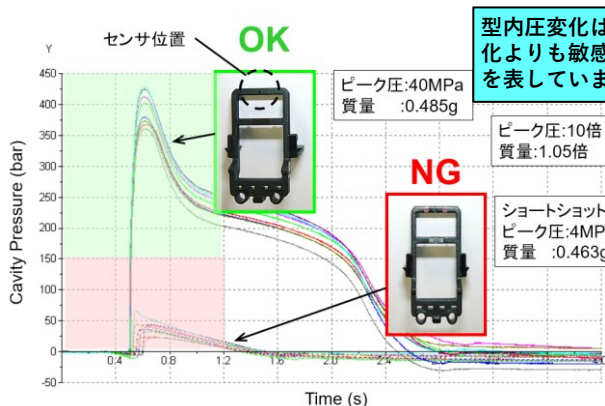
- 充填バランスのモニタリング
- 成形条件合わせの時間短縮
  - 量産時の品質保証
  - 人件費・材料費等のコスト低減



直接式型内圧センサ

型式 : 6157CA  
測定範囲 : 0 - 200MPa  
直線性 : 1%FSO以下  
固有振動数 : 100kHz  
スーパーエンブラ樹脂に最適

ショートショット時の型内圧と製品質量の相関



型内圧変化は製品質量変化よりも敏感に製品状態を表しています。

成形工場のIoT化

