

AURUM®の射出成形条件

AURUM®は一般に使用されるスーパーエンブラ用成形機で成形することができます。

- (1) 成形温度
製品デザインにより異なるため一概には言えませんが、樹脂温度として 390~420°C程度は必要です。
- (2) 金型温度
成形品形状によって異なりますが、170°C以上、できれば 200°C程度にしてください。
- (3) 成形例
当社での成形例を以下に示します。

成形機	ARBURUG-A220H(18φ)	
樹脂	AURUM® 450	
成形品 ・名称 ・重量[g]	IC ソケット 13	コイルホビン 2(0.5×4ヶ)
シリンダー温度 [°C] 金型温度 [°C]	380/390/400/400 180/180	380/390/400/410 180/180
射出速度 射出圧力 [kg/cm ²] 射出・保圧/冷却 [sec] スクリー回転数 [rpm]	中速 1070 5 / 13 200	高速 1400 5 / 13 200

成形機	名機 M70A II (28φ)	
樹脂	AURUM® JCN3030	
成形品 ・名称 ・重量[g]	62φギア 13	79φインサートギア 210(樹脂量:25)
シリンダー温度 [°C] 金型温度 [°C]	380/390/410/420 210/210	390/400/420/420 210/210
射出速度 射出圧力 [kg/cm ²] 射出・保圧/冷却 [sec] スクリー回転数 [rpm]	中速 1500 4 / 50 140	中速 1700 4 / 30 140