

射出成形技術の基礎と不良対策

～ソリ、曲がり、変形、バリ、ひけ、クラッキング、フローマーク、シルバーストリーク、焼け・・・など事例を通じて解説～

日 時：2018年10月12日(金)10:00～16:00
 会 場：ウインクあいち 13F 1305【名古屋・中村区】
 受講料：1名につき49,980円(税込、昼食・資料付)
 会員登録(無料)をしていただいた方には下記の割引・特典を適用します。
 ・1名でお申込みされた場合、1名につき47,250円
 ・2名同時にお申し込みされた場合、2人目は無料(2名で49,980円)
 大学生、教員のご参加は、1名につき受講料10,800円です。
 (ただし、企業在籍者は除きます。また、2人目無料も適用外です。)

セミナーお申込みFAX

03-5857-4812

お申込み確認後は弊社よりご連絡いたします。

【講師】 K's Cube 代表 北川 和昭 氏 <元 名機製作所 成形技術部 部長>

【講座の趣旨】

成形技術とはトータル的な生産技術である。

- 成形不良の発生原因には、その原因となるメカニズムがある。それを理解して対策にあたるのが大切である。
- 射出成形のネックともいえる成形時の温度変動や金型内の樹脂充填挙動を知っておくこと。
- 成形材料の成型特性が、それにどう関わっているのか。
- 射出成形金型のゲートランナー設計や成型品形状が成形不良発生にどのように関係してくるのか
- 22項目に分類される『成形不良』の発生にはそれぞれの発生原因がある。
それぞれの原因がどのように関わっているのかを理解し、知っておくのが大切である。
- そしてこの『成形不良の発生の原因』をしり未然に防ぐことが最も大切なことである。

以上の内容を踏まえて、基礎から解説いたします。

【プログラム】

- 射出成形法の原理としくみ
 - 射出工程
 - 射出充填工程での型内樹脂充填挙動
 - 射出充填圧力と保圧圧力と金型内樹脂圧力との関係
 - ゲートシール時間
 - 可塑化工程
 - インラインスクリュ式における可塑化計量時の温度ムラ
 - 可塑化計量時の温度ムラの要因とその対策
 - 逆流防止弁の構造とその役割
 - 冷却工程
- プラスチックの材料特性(結晶性、非晶性の違い)が成型品の強度、寸法にどのように関係するのか
 - 結晶性樹脂と非晶性樹脂の基本的相違
 - 結晶性樹脂の結晶化度と物性の関係
 - 融解潜熱とは
- 成形における不良の原因とその現象はいつ発生しているのか
 - 成形前工程に起因する不良
 - 可塑化工程に大きく起因する不良
 - 射出充填・保圧工程に起因する不良
 - 冷却・取り出し工程での発生する不良

22項目に分類される成形不良と発生の原因から考察する

【質疑応答等】

『射出成形【名古屋開催】』セミナー申込書

会社・大学			
住 所	〒		
電話番号		FAX	
お名前	所属	E-Mail	
①			
②			
会員登録(無料)	案内方法を選択してください。複数選択可。		Eメール 郵送

セミナーの受講申込みについて
 必要事項をご明記の上、FAXでお申込み下さい。弊社で確認後、必ず受領のご連絡をいたしまして受講券、請求書、会場の地図をお送りいたします。
 セミナーお申込み後のキャンセルは基本的に受け付けておりませんので、ご都合により出席できなくなった場合は代理の方がご出席ください。

受講料の支払いに関してはHPをご覧ください。
<https://www.rdsc.co.jp/pages/entry>
 個人情報保護方針の詳細はHPをご覧ください。
<https://www.rdsc.co.jp/pages/privacy>