

押出加工の基本技術とトラブル対策、品質向上策

<https://www.rdsc.co.jp/seminar/250933>

◆日時：2025年09月25日（木）13:00～16:00

【アーカイブ配信：9/26～10/3】

◆会場：WEBセミナー（オンライン開催）

◆聴講料：1名につき49,500円（税込、資料付）

※会員登録（無料）を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46,200円（税込）

・2名同時でお申し込みされた場合、2人目は無料（2名で49,500円（税込））

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：西澤技術研究所 代表 西澤 仁 氏

【習得できる知識】

- ・押出機の操作、補修能力の育成
- ・押出製品のトラブル対策への対応力
- ・押出製品の品質向上へ貢献できる能力の向上

【講座の趣旨】

生産性向上、品質向上のための第一歩は、作業する人が基本をマスターすることである。

本セミナーでは、押出加工に携わる初学者でも理解できるように、押出機の基本構造、各工程の役割、操作技術から、材料の流動特性による影響、スクリュウデザインにおける基本的な考え方や設計についても解説いたします。

また、ノウハウ部分が多く、あまり開示されない押出加工のトラブル事例等、ケーススタディを交えながら対策法についても解説いたします。

【プログラム】

1. 押出機の基本構造と役割
1-1 押出の種類と各種押出方式の特徴
2. 押出各工程の役割と基本となる設計思想
2-1 ホッパー、スクリュウ、ブレードプレート、ダイ、引取り等
2-2 各押出工程別の基本構造とその設計思想
3. 押出材料の流動特性
3-1 ゴム、プラスチックの種類と粘性流動特性
3-2 各種加工材料の押出加工条件
3-3 ゴムとプラスチックの押出加工の比較
4. スクリュー設計の基本
4-1 基本構造(L/D,CR等)バレルとの間隙等
4-2 理想的なスクリュウ内流動
4-3 混練促進構造(バリアー構造、ミキソング構造)
4-4 スクリュー冷却
4-5 伸長流動から見たスクリュウ構造
5. 押出加工トラブル対策
5-1 外観不良、メルトフラクチャー、フローライン、ポイド、ゲル化等
(1) 材料の流動特性から見た対策
(2) スクリューその他設備面から対策
(3) 加工条件から見た対策
6. 現場で役立つ押出加工技術Q&A
7. 押出加工技術の今後の課題

「押出加工」セミナー申込書

LIVE

アーカイブ

※ご希望の参加形式にチェックを入れて下さい

会社・大学			
住所	〒		
電話番号		FAX	

お名前	所属・役職	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、必ず受領のご連絡いたします。受講用URLは後日お送りいたします。

セミナーお申込み後のキャンセルは基本的にお受けしておりませんので、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。

お申込み・振込に関する詳細は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>