

【東京開催】

Tダイ成形の基礎と使いこなし・トラブル対策

～ダイ構造・リップ調整・流動ムラ・樹脂焼け・目ヤニ・樹脂漏れの原因と改善ポイント～

- ◆日時:2026年07月14日(火) 12:30～16:30
- ◆会場:江東区産業会館 第2会議室
- ◆聴講料:1名につき49,500円(税込、資料付)

※会員登録(無料)をしていただいた方は、
1名につき**46,200円(税込)**の割引価格を適用します。

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。

★HPはこちらから ⇒ <https://www.rdsc.co.jp/seminar/2607136>

◆講師:アクスモールディング(株) 代表取締役社長 横田 新一郎 氏

【習得できる知識】

- ・Tダイの種類・構造・用途の違いを理解できる
- ・リップ調整、チョークバー、温調など、Tダイの使いこなしポイントを学べる
- ・厚みムラ、流動ムラ、ネックインなど、成形品質に影響する要因を理解できる
- ・樹脂焼け、目ヤニ、樹脂漏れ、メルトフラクチャなどの原因と対策を学べる
- ・多層シート・フィルム成形における金型構造と不具合の考え方を理解できる
- ・Tダイの製作・補修・金型メーカー選定時の見るべきポイントを学べる

【講座の趣旨】

日頃からTダイ成形機をお使いの方も、Tダイ成形機の詳細はご存知でないものの興味がある方など、幅広い業界関係者に対し、Tダイ成形機で特徴、使いこなしポイントは何か、について分かりやすく説明します。また、問題・トラブルについて事例を交えて紹介し、その原因から対策について解説します。

【プログラム】

第1章 Tダイ設計のプロセスと構造

1. Tダイの種類とラインナップ
2. Tダイを設計するためのプロセスTT
3. Tダイのリップ調整ボルトとチョークバーの構造
4. チョークバーの役目
5. ロールエアギャップとネックイン
6. ヒータ温調の考え方
7. Tダイの精度
8. 硬質クロームメッキによるTダイ先端リップの最小R加工
9. 芯直度0.001mm以下の高精度芯直度ダイの製作と測定
10. Tダイ内部の滞留軽減のための流路形状
11. Tダイのリップランドの長さ
12. Tダイ内部の面粗度と表面処理
13. Tダイの当たり面(取付面)

14. 樹脂焼けが起こった場合のトラブルと対策
15. ダイリップのシャープエッジによる目ヤニ対策
16. ダイ内部の固形化防止のためのフィッシュテールダイ設計
17. Tダイによるメルトフラクチャ対策
18. 樹脂漏れ対策とTダイの設計思想
19. 樹脂の流れが不均一の場合のTダイ修正加工対策

第2章 ディッケル付Tダイの構造

1. アウタディッケル
2. インナディッケル
3. 全幅ディッケル
4. 特殊成形 スタンピングモールド法
5. 特殊成形 スクリューダイ

第3章 Tダイを製作する工程

1. Tダイの加工材料
2. Tダイの研磨加工
3. ミガキ工程
4. 硬質クロームメッキとカニゼンメッキの比較
5. Tダイ補修

第4章 多層シート・フィルム成形

1. 共押出の問題点
 - 1-1 合流部での渦
 - 1-2 包み込み現象
 - 1-3 境界面の乱れ
2. 多層シート・フィルム成形の金型構造
 - 2-1 フィードブロック付Tダイの特徴
 - ・フィードブロック方式の利点、欠点
 - 2-2 マルチマニホールダイの特徴
 - ・マルチマニホールダイ方式の利点、欠点
3. 金型製作メーカーの選定

『Tダイ【東京開催】』セミナー申込書

会社・大学			
住所	〒		
電話番号		FAX	
お名前	所属・役職	E-Mail	
①			
②			

● セミナーの受講申込みについて ●

左記の欄に必要事項をご明記の上、FAXでご送付ください。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>

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