

プラスチック射出成形の 可塑化工程に起因する成形不良と対策【LIVE配信】

1名分料金で
2人目無料

- ◆日時: 2025年7月31日(木) 13:00~17:00
- ◆会場: 自宅や職場など世界中どこでも受講可
- ◆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: TOYOイノベックス株式会社 技術本部 基盤技術開発部 部長 博士(工学) 井上 玲 氏

【受講対象・レベル】

射出成形業務にたずさわる方全般。

【必要な予備知識】

特に予備知識は必要ありません。射出成形の基礎も説明いたします。

【習得できる知識】

射出成形における可塑化工程の詳細な知識が得られ、成形不良発生との関係性を正しく理解することで、不良対策や成形品質の改善に活かすことができます。

【趣旨】

プラスチック射出成形における成形不良は、樹脂材料、成形機、金型、成形条件などが複雑に絡み合い発生し、発生形態も多種多様であることから、要因を特定し対策することは容易ではない。そのため、成形不良の対策には、不良現象の本質を見極めることが重要であり、特にブラックボックス化された加熱シリンダ内での可塑化現象の理解が必要となる。

そこで本セミナーでは、加熱シリンダ内での可塑化現象を中心に、可塑化工程に起因する成形不良との関係性について事例をもとに解説する。

【プログラム】※内容を省略して掲載しております。詳細はHPでご確認ください。

1. 射出成形の概要
2. 可塑化部品の役割と成形不良との関係
 - 2.1 スクリュー
 - 2.2 チェック3点
 - 2.3 ノズル
 - 2.4 可塑化部品の腐食摩耗の影響
3. 可塑化工程における不安定現象
 - 3.1 シリンダ内での熱履歴
 - 3.2 樹脂溶融に必要なエネルギー
 - 3.3 設定温度と可塑化能力について
 - 3.4 樹脂の熱量不足に伴うトラブルと成形不良について
4. 可塑化工程に起因する代表的な成形不良と対策
 - 4.1 異物不良
 - 4.2 焼け・変色(劣化)不良
 - 4.3 ガス不良
5. 樹脂材料の状態管理の重要性
 - 5.1 成形不良に係る影響因子
 - 5.2 樹脂流動性への影響
 - 5.3 樹脂材料の粘度管理による成形不良対策【質疑応答】

【LIVE配信セミナーとは?】

- ・本セミナーは「Zoom」を使ったライブ配信セミナーとなります。「ミーティング用Zoomクライアント」をダウンロードするか、Web ブラウザから参加するかの2種類がございます。ZOOM WEBセミナーのはじめかた(<http://www.rdsc.co.jp/files/instruction/zoom.pdf>)をご覧ください。
- ・お申込み後、受理のご連絡メールをさせていただきます。一部メールが通常セミナー形式(受講券、請求書、会場の地図)になっておりますが、LIVE配信のみのセミナーです。
- ・お申込み後、接続テスト用のURL(<https://zoom.us/test>)から「ミーティングテストに参加」を押していただき動作確認をお願いします。
- ・後日、別途視聴用のURLをメールにてご連絡申し上げます。セミナー開催日時の10分前に、視聴サイトにログインしていただき、ご視聴ください。
- ・セミナー資料は前日までには、お送りいたします。タブレットやスマートフォンでも視聴できます。

『プラスチック射出成形【WEBセミナー】』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		

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いませんので、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>