

ゴム・エラストマ成形用金型

- 名古屋大学大学院 工学研究科 教授 小橋眞 教授 加藤準治 ●旭ゴム化工(株) 課長 吉田博
- あいち産業科学技術総合センター 加藤正樹

概要

熱可塑性エラストマによる発泡成形体では、成形サイクルが長い点が低コスト化を妨げる要因の一つとなっており、成形体形状の外周部分の冷却による成形サイクルの短縮が課題となっている。ポリエステル系の熱可塑性エラストマーを用いて緻密体び発泡体の成形試験を行った結果、試作金型では従来の金型に比べ、冷却時間を大幅に短縮(20～50%)し、生産性向上を図ることが可能となった。

コンフォーマル冷却配管



特長

- ポリエステル系熱可塑性エラストマー成形における成形サイクル短縮(冷却時間:20～50%短縮)

- お問い合わせ先 旭ゴム化工(株) 吉田博
e-mail:yoshida@asahi-online.com 電話番号:052-733-6111 FAX:052-766-6117

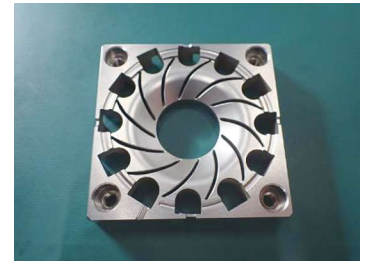
プラスチック射出成形用金型

ハイサイクルかつ高精度金型の開発

- 名古屋大学大学院 工学研究科 教授 小橋眞
- (株)名古屋多田精機 課長 掛布康敬 ●あいち産業科学技術総合センター 加藤正樹

概要

プラスチック射出成形では、CAEシミュレーション結果を反映した冷却構造を内蔵することにより、従来と同レベル以上の製品精度を得ながら成形サイクルのハイサイクル化が可能になった。また、内部欠陥の有無等、成形体品質の評価についても、X線CTによる評価法を確立できた。



プラスチック射出成形用金型

特長

- 従来と同レベル以上の製品精度と成形のハイサイクル化の両立
- X線による成形体品質の評価法の確立

- お問い合わせ先 (株)名古屋多田精機 掛布康敬
e-mail:kakeno.yasunori@tada.co.jp 電話番号:0562-46-9205 FAX:0562-46-9120