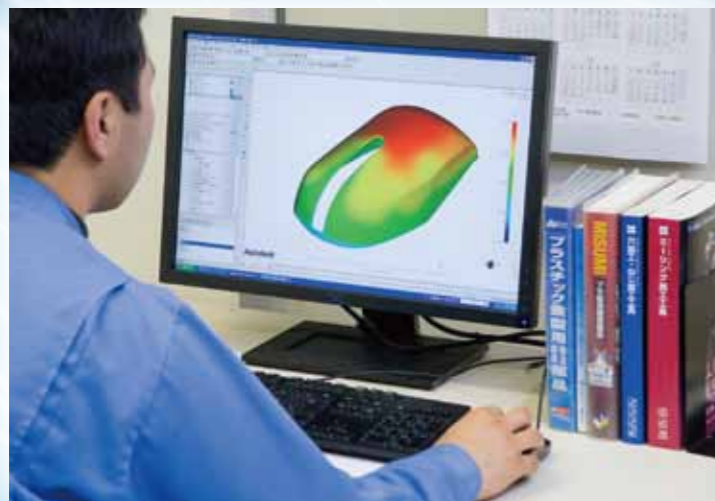


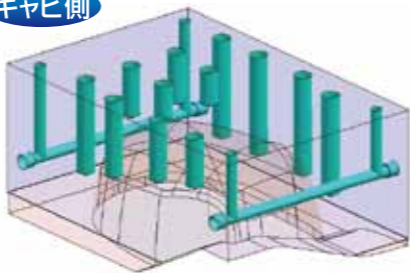
特報! 画期的に生産効率が向上!! (当社比 27%UP)

加工技術の研究・開発で、冷却時間を短縮した成型サイクルタイムの短いプラスチック金型が実現しました。

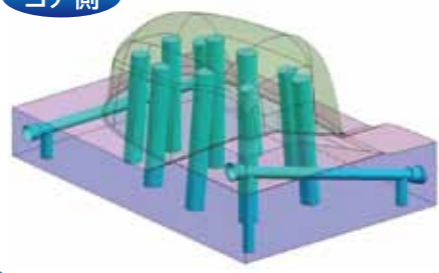


(流動解析によるシミュレーション)

キャビ側



コア側



(曲面の成形品形状に沿った均等な冷却回路)

『平成21年度ものづくり中小企業製品開発等支援補助金(試作開発等支援事業)』を通じて、当社ではお客様からのご要望にお応えするために『高効率の冷却回路を有する成形サイクルタイムの短いプラスチック金型』の試作開発を行ってまいりました。

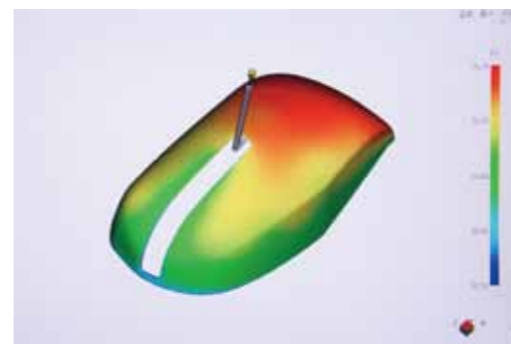
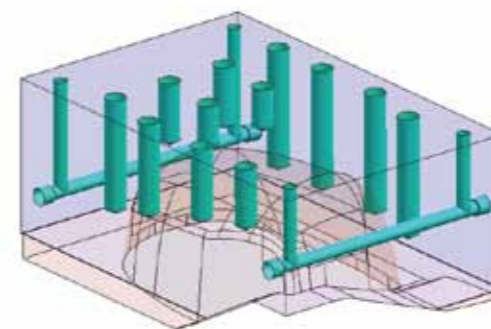
従来、プラスチック金型の冷却方法は、成形品形状に関係なくストレート式の冷却回路が主流のため形状が複雑で、肉が厚い成形品の場合は冷却時間が必要となり成形サイクルが長くなります。

そこで、当社では流動解析を用いた最適冷却配管(曲面の成形品形状に沿った均等な冷却回路)の配置設計と、曲面形状の加工技術を研究・開発をすすめてまいりました。その結果、高効率のサイクルタイムの金型が実現することができました。

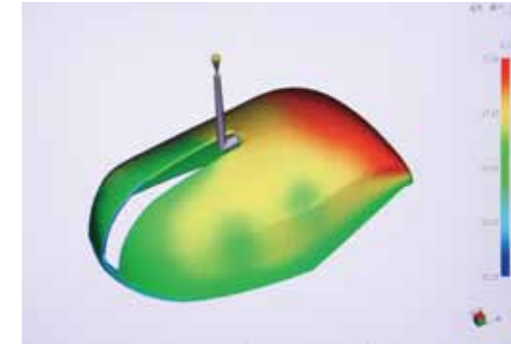
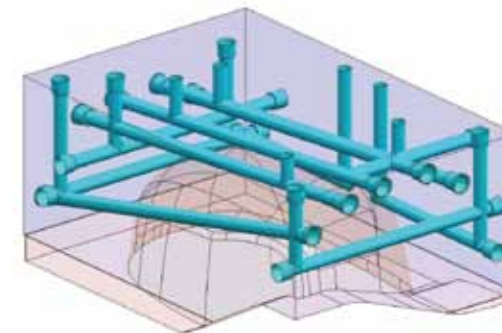


冷却回路と温度分布

従来の金型

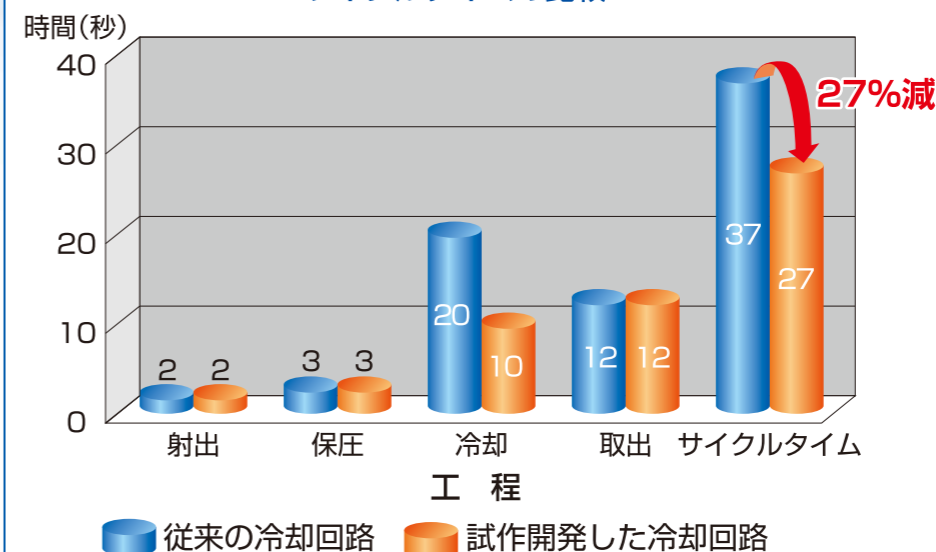


研究開発した金型



【従来の冷却回路と、試作開発した冷却回路を有する金型の各工程の時間の比較】

サイクルタイムの比較



左グラフには、各工程の時間を表しています。

射出・保持・取出の時間は同じですが、冷却時間が20秒から10秒と**50%減**となりました。

トータルサイクルタイムは、**27%減**となりました。

お問合せ先



〒838-1506 福岡県朝倉市杷木林田807番地1
TEL : 0946-63-3395
FAX : 0946-62-0821
URL : <http://homepege3.nifty.com/shibata-seiki/>
E-MAIL : sbt@mba.nifty.com

