

プラスチック射出成形"金型"の設計ノウハウとワンポイント改善

～ 金型強度の確保，成形段取り・保守の容易化，成形性の向上，不良防止～

日時
2018年 5月24日 (木)
10:30 ~ 16:30

税込受講料

1名 48,600円
2名以上1名 45,360円

案内図



飯田橋駅下車 各徒歩約5分
JR中央線(緩行線)
地下鉄東西線(A5出口)
地下鉄有楽町線・南北線(A4・B2a出口)
都営地下鉄大江戸線(A4出口)

<お申込要項>

- ・参加ご希望の方は、HP・E-mail・FAX 電話、何れかにてお申込ください。
- ・お申込に際し、社名・部署名・受講者名 住所・連絡先(TEL・FAX・E-mail)をお知らせください。
- ・お申込次第、受講票・請求書等を発送します。受講料のお支払は銀行振込・当日持参のいずれかでお願いします。
- ・受講料は講座後のお支払いも対応致します。(個人申込除く)
- ・開催日前14日以降のキャンセルは受けできません。
- ・受講者数が開催基準定員に満たない場合は中止になります。

会場 産業科学システムズ会議室(東京都千代田区富士見1-5-1)

本セミナーでは 金型強度確保、成形段取り、保守・メンテナンス性、成形性向上、成形品品質改善の観点から金型設計の技術・ノウハウを解説し、さらにすぐに導入可能な改善ポイント(ワンポイント改善)についても紹介します。また、高付加価値化に向けた最新の金型技術動向についても解説します。

POINT

1. プラスチック金型の役割と金型の基本の習得
2. 金型の強度確保ポイントの習得
3. 『成形段取り』、『保守』の容易化に関する金型設計ポイントの習得
4. 『成形性向上』に関する金型設計ポイントの習得

講師 大塚 正彦氏 大塚技術士事務所所長 技術士(機械部門)
(元)NEC、山一電機(長年プラスチック製品の開発業務に従事)

内容

- ・金型の役割と金型設計の基本
 1. 射出成形品開発の"企画～成形品設計～金型設計・製作～量産"プロセス
 2. 射出成形品開発と金型の関係
 3. 金型の基本構造と金型設計・製作の流れ
- ・金型強度確保
 1. 型板強度
 2. 受け板強度
 3. スライドコア部強度
 4. 入れ子組付け穴部強度
 5. インロー部強度
 6. インローピン折損
 7. ゲート部摩耗・破損
- ・成形段取り、保守・メンテナンス
 1. モールドベース、型板の取り扱い
 2. ロケートリング選定不良対策
 3. 型開き防止板
 4. キャピティ・コア、組立・調整・固定
 5. 冷却回路
 6. 簡易防塵対策
 7. 外段取り時、金型予備加熱
- ・成形性向上
 1. 冷却効果
 2. スライドコア位置決め、カジリ防止
 3. 成形品突出し
 4. スプル・ランナー取り出し
 5. 離型性改善
 6. 樹脂流動抵抗低減スプルロック
 7. E Jピン位置、構造、回り止め
- ・成形品品質改善
 1. アンダーカット削減
 2. アンダーカット置き駒処理
 3. ヒケ、ウエルドライン、バリ、ショート他
 4. 成形品寸法精度
 5. 部品固定構造
 6. 超精密金型設計(半導体検査部品)
 7. インサート成形品不良他
- ・高付加価値金型技術動向
 1. ガラスインサート金型による光学ガラスと樹脂の一体化
 2. 拡散接合金型による生産性向上・実用化
- ・まとめ

お申込・お問合せは

主催 ISS 産業科学システムズ
<http://www.ebrain-j.jp/>

TEL (03)3264-5635 FAX (03)3264-5675
E-mail: education@ebrain-j.com

申込書 FAXは 03-3264-5675

講座参加申込書 プラスチック射出成形"金型"の設計ノウハウとワンポイント改善

セミナーコード

1101-180524

太枠内をご記入の上FAX (03-3264-5675) してください。

2018/5/24 ISS

社名	所在地	〒	電話	()
No.	所属部課(正式名称)	氏名	E-mail アドレス	-
				()
			FAX	-
窓口部署			お支払予定	当日持参 銀行振り込み
この講座をお知りになった媒体を○で囲んでください パンフ はがき Eメール ホームページ 検索サイト() その他				