

# 射出成形における成形サイクルタイムの短縮技術と トラブル防止対策の実務

成形工程/金型設計/プロセス管理/短縮事例と効果

日時  
2019年 2月5日(火)  
10:30~16:30

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)

講師 (株)松井製作所 ソリューション本部 村田 寛氏【 】  
ポリプラスチック(株)研究開発本部 依藤大輔氏【 】  
住友重機械工業(株)プラスチック事業部 中村徹氏【 , 】

## 受講料

1名 45,000円+税  
2名以上1名 42,000円+税

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。

## 内容

- 射出成形におけるサイクルタイムの基礎
  1. 松井製作所の取り組みについて
  2. サイクルタイムの基礎
    - (1) サイクルタイムの構成 (2) 時間短縮可能な工程
  3. 初期サイクルタイムを維持するためには
    - (1) 成形条件 (2) 金型、冷却装置
  3. サイクルタイムを短縮するためには
    - (1) 成形工程 (2) 冷却の効率化
  4. まとめ
    - 10:30~12:00 (株)松井製作所 村田寛氏
- サイクルタイム短縮のための金型の設計
  1. 金型設計におけるハイサイクル化のポイント
    - (1) 金型設計 (2) 製品設計 (3) 樹脂材料
  2. 金型設計に起因するトラブルとその対策
    - (1) 離形不良 (2) 反り変形 (3) CAEによる予測と対策
  3. CAEの活用方法
    - (1) 冷却回路の最適化 (2) サイクルタイムの推定 (3) 最近のトレンド

13:00~14:30  
ポリプラスチック(株) 依藤大輔氏
- サイクルタイム短縮のための成形方法
  1. 生産性向上の考え方(各工程におけるサイクルUP)
    - (1) 段取り短縮
  2. 成形サイクルUP
    - (1) 短縮のための考え方、機能のポイント
      - a. 無駄時間の排除によるサイクル短縮
      - b. 冷却時間の有効活用(積層成形など)
    - (2) 射出機に起因するトラブルとその対策
      - a. 耐久性

14:30~15:30 住友重機械工業(株) 中村徹氏
- サイクルタイム短縮事例と効果
  1. 製品別のハイサイクル事例
    - (1) 容器 (2) 積層成形レンズ (3) コネクター
  2. 効果
    - (1) 段取り短縮の効果
    - (2) 生産性向上の効果

15:30~16:30 住友重機械工業(株) 中村徹氏

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

## 参加申込書

射出成形における成形サイクルタイムの短縮技術とトラブル防止対策の実務  
太枠内をご記入の上FAX (03-3264-5675) してください。 2019/2/5 ISS

セミナーコード

1101-190205

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	当日ご持参 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				