

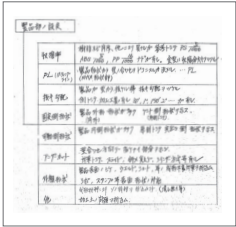
TopMold News

成形、金型関係者の技術情報です。
手軽さ、わかりやすさを
モットーにしています。

東京第一合成株式会社
〒340-0834 埼玉県八潮市大曽根293
TEL 048-996-0920 FAX 048-997-1228

▶ 技術一口メモ

弊社の教育資料です。
昔はドラフターを使い、
カタカナで図面を描いていました。



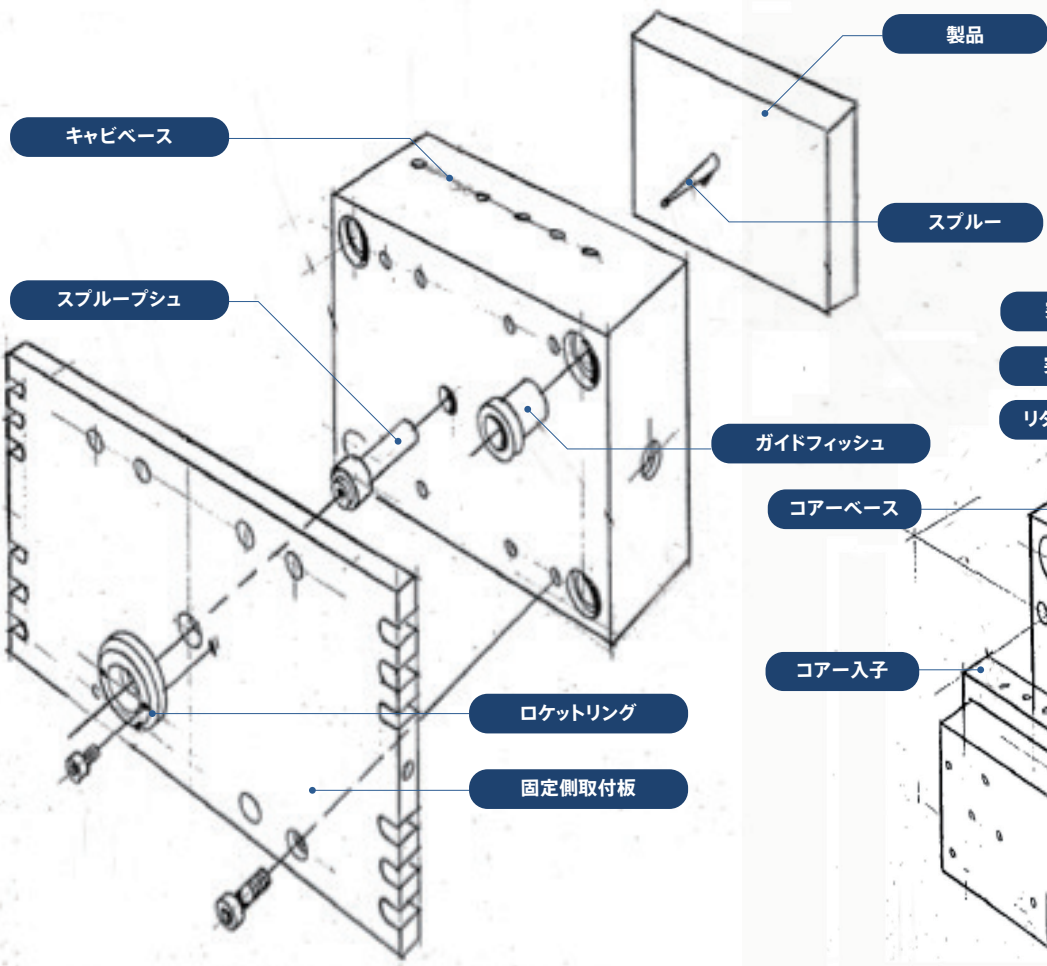
「製品部品ノ設定」

■収縮率	樹脂及ビ肉厚、他ニヨリ異ナルガ 参考トして PS $\frac{5}{1000}$ PP $\frac{5}{1000}$ PP ナドガ有ル。金型ハ収縮分大キツクツクル	■可動側形状	製品内側形状ガ多ク 原則トシテ突出側形状ヲ示ス。
■PL	製品形状カラ 型ノ合ワセヲドコニスルカ決メル…PL (MAX 形状部)	■アンダーカット	型合ワセ方向デ 抜ケナイ部分ヲ示シ 対策トシテ、スライド、斜メ 突上げ、シリンダー方式等有ル。
■抜き勾配	製品ガ型カラ抜ケル様 抜き 勾配ヲツケル 例トシテ・加工・工具・有ル 30°, 1°30' 2°…ガ有ル。	■外観形状	製品表面、ヒケ、ウエルド、ショート、等、成形不良対策等ヲ折込ム。 シボ、スタンプ等表面形状ノ対応。
■固定側形状	製品外形・形状ガ多ク ゲート側形状ヲ示ス。 (内外) (原則トシテ)	■他	形状材料ニヨリ ソノ特性ヲ折込ムコト(流れ無イ等) 加工上ノ問題ヲ折込ム。

国城金型工業資料より

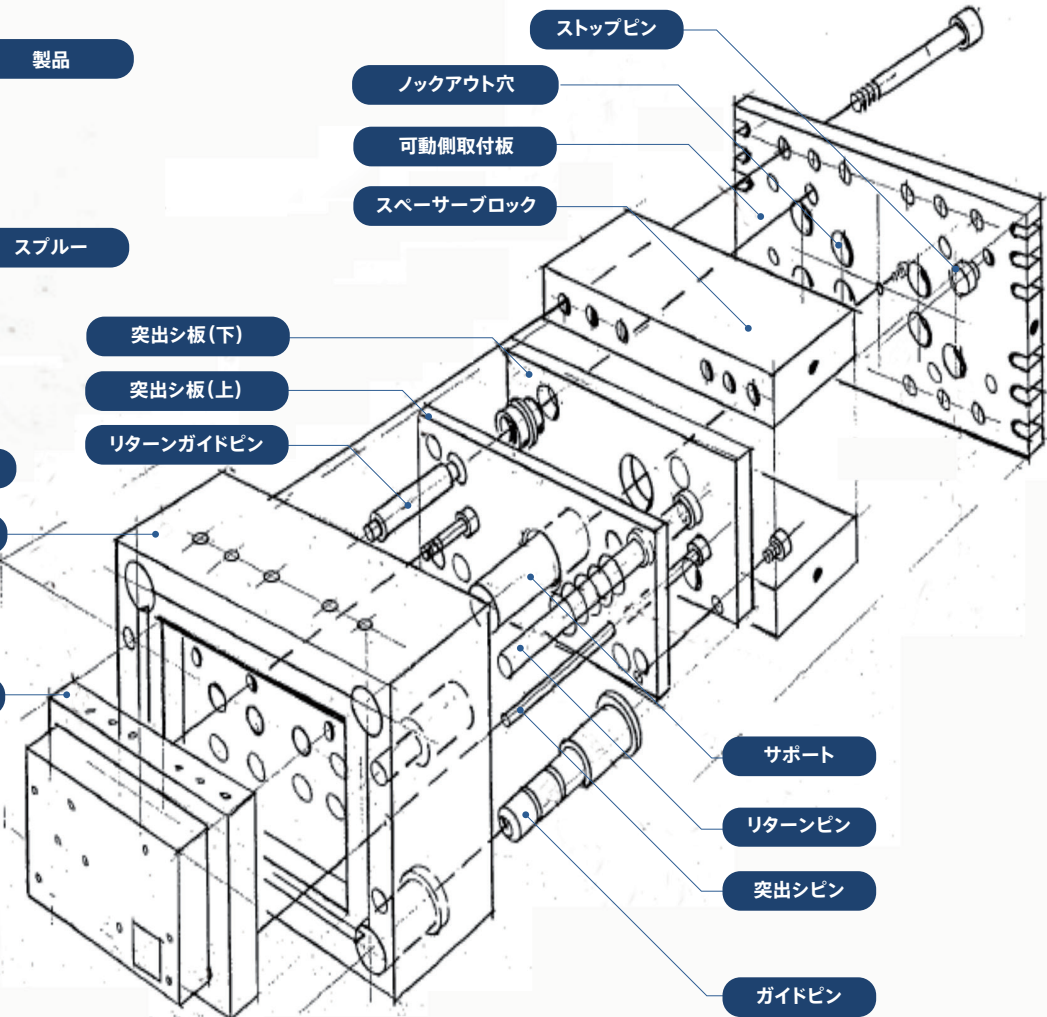
固定側パーツリスト

(2プレート)



可動側パーツリスト

(2プレート)



▶ 業界のニュース

東芝機械グループソリューションフェア 2016 に行きました。電動1300トン射出成形機のほかに精密成形機がありました。ミクロン単位の加工精度のフレネルレンズの金型が展示されていて、ナノテクノロジーが一

つのメインテーマでした。それとは別に大型成形機のダイプレートの鋳造実演がありました。溶融した液体状の鉄が火花を散らしながら注がれるのは実に圧巻、まさに男の職場です。弊社が数トンの大きな金型を製作し、成形

するとき、若干誇らしく感じるのも似たような仕事内容からです。ナノテクノロジーとは反対の重厚長大にも仕事のやりがいがあります。

東芝機械グループ
ソリューションフェア2016
「『確かな未来』への挑戦」
会期 2016/5/19(木)～5/21(土)



ごあいさつ

TOPMOLD NEWS の第2号(6月号)です。思いつくままに編集していますので、気に入っていただけるか心配です。内容が落ち着くまで、試行錯誤があります。ご迷惑をおかけするかもしれません。

あちこちで展示会が催されますが、やはりこれらは若い人が主役だと思ふようになりました。若い人は勉強意欲があります。歳をとってくると、感動がなくなります。自分の限界を感じるとともに、若い人を応援したくなります。

少しずつではありますが技術は着実に進歩し、若い人は新しい感覚でそれを吸収します。歳をとってもマンネリにならないことが大切です。

東京第一合成(株)
代表取締役社長 小竹秀典

