

2009年度 名機スクール開校スケジュール

	初級コース 3日間	基礎コース 5日間	成形・応用コース 5日間	油圧・電気コース 5日間	熱硬化性コース 5日間	スキルアップコース 1日*
2009 4月		6~10日	20~24日			
5月		11~15日	18~22日			25・26・28・29日
6月		22~26日				1・2・4・5日 16・17日
7月	22~24日	13~17日		6~10日		
8月		17~21日	3~7日			
9月	14~16日	8/31~4日				
10月		19~23日	26~30日		5~9日	
11月	24~26日	16~20日		9~13日		
12月		14~18日	7~11日			
2010 1月	12~14日	25~29日				
2月		15~19日	1~5日			
3月	23~25日	1~5日		15~19日		

■開校時間：AM8:45よりPM5:00までです。

■場 所：当社本社名機スクール内(愛知県大府市北崎町大根2)

■募集人員：定員はスキルアップコースを除き各コースとも6名です。定員をオーバーする場合は日程を変更していただくことがありますのでご了承願います。

※スキルアップコース：技能検定受験者用1日コースです。

・上記日程から受講日1日をお選びください。

・開校時間はAM8:45よりPM5:00までです。

・定員は2~3名です。

詳しくは各営業担当までお問い合わせください。右記URLからもご案内しております。▶▶▶

<http://www.meiki-ss.co.jp>

2009 CALENDAR

カレンダーの赤文字は当社の休日となっております。

1 January

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

5 May

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24/31	25	26	27	28	29	30

9 September

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
	1	2	3	4	5	
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

2 February

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28

6 June

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

10 October

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

3 March

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31				

7 July

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

11 November

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

4 April

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	

8 August

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23/30	24/31	25	26	27	28	29

12 December

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		



株式会社 名機製作所

営業本部 東京支店 〒362-0011 埼玉県上尾市平塚840-1
中部支店 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
海外窓口 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2

足利営業所 静岡営業所 大阪営業所 九州営業所

テクニカルセンタ 本社 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
東京 〒362-0011 埼玉県上尾市平塚840-1

本社・工場 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
TEL(0562)48-2111(代) FAX(0562)47-2316
URL <http://www.meiki-ss.co.jp>

TEL(048)776-3811(代) FAX(048)776-3815
TEL(0562)47-2391(代) FAX(0562)47-2395
TEL(0562)48-2120(代) FAX(0562)47-2395

TEL(0562)48-3291(代) FAX(0562)48-2412
TEL(048)776-3811(代) FAX(048)776-3815

環境対応 大豆インキ 大豆インキを使用しています。

発行責任者 高士 了治 09.01.2000S

MEIKI NEWS

2009年1月発行

No.

184

名機ニュース

謹賀新年

ホットプレスにおける 省エネシステム

2009年度 名機スクール 開校スケジュール



申し上げます。



代表取締役社長
下條 駿一

本年も皆様方のより一層のご発展を祈念申し上げます。

可能になります。

また、このような経済環境下で不可欠な省エネ、省資源、無人化等に対するシステムや、幅広いお客様のニーズに対するご提案もして参ります。

そのような中、弊社は、2008年10月に発表致しましたように、株式会社日本製鋼所と資本・業務提携を実施し、それぞれの営業基盤・製造設備・技術開発力の利用、共同調達等を推進して行くことになりました。これにより標準機から特殊機、および小型機から超大型機までの対応が可能になります。

新年あけましておめでとうございます。旧年中は格別のご愛顧を賜り、厚く御礼申し上げます。昨年は欧米における金融危機が日本経済に大きな打撃を与え、輸出・生産・個人消費など、減少傾向となりました。世界経済の減速が深まれば、本年の日本の景気も更に厳しいものと予想されます。このような状況において、わが国の射出成形機業界も昨年が続いている経済環境悪化にともない、各企業の設備投資の減退に拍車がかかったこともあり、受注については前年を大幅に下回る台数で推移しております。また、昨年まで景気を支えてきました自動車業界もさらに厳しくなることが予想されることから、先行き不透明となっております。



MEIKI ●地球にやさしい21世紀のテクノロジー [未来を考える企業です。]

ホットプレスにおける省エネシステム



MHPC-VF-750-750-10-200

はじめに

近年、地球環境問題に対して様々な取り組みが行われています。当社はホットプレスでもこの問題に取り組むために、加圧源に使用している油圧ポンプのモータにサーボモータを採用した省エネシステムをラインアップしました。一般的にホットプレスの加圧時間は数時間にもおよびため、この部分で大幅な省エネが実現できれば地球環境に優しいだけでなく、ランニングコストの削減にも繋がります。この他にも省エネシステムにより、様々なメリットが期待できます。ここではホットプレスの紹介を交え、その一例を紹介します。

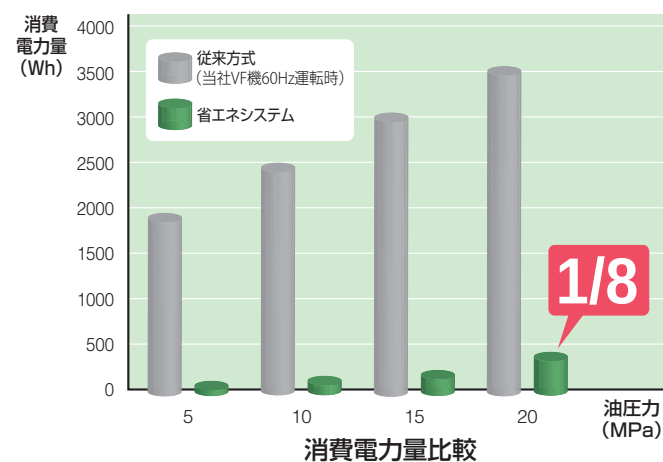
省エネシステムの特長

① 省エネ効果

従来は待機中や圧力保持中でもポンプは常に運転しており、この間一定量の油を吐出しているため、大きなムダが発生していました。それに比べ、必要な時に必要な分だけ運転する本システム（回転数制御）は、油圧回路上のリーク等で不足した油を補うだけで、待機中や圧力保持中はほとんど運転しません。特に、プレスの連続成形において大部分を占める圧力保持中には大きな省エネ効果があり、消費電力量は従来の1/8になります（油圧力20MPa時）。

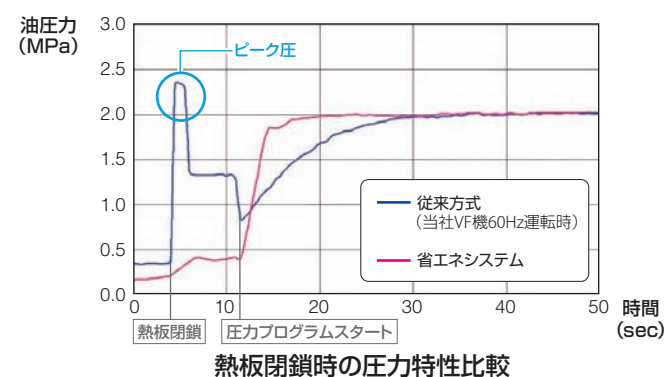
ホットプレスとは

ホットプレスは、油・蒸気・電熱等で加熱される熱板を一定間隔を設けて配置し、その間に素材を挿入したのち、熱板を閉鎖し、素材を加圧しながら加熱または加熱・冷却し、圧着や成形をする装置です。構造上、平板のような素材の全体を均一に押し付ける用途（接着など）に適しており、合板・化粧板からプリント配線板用銅張り積層板・多層板の成形などに使用されています。電子部品関係として現在では、装置内（上盤と固定盤間）を真空壁で覆い、内部を真空化し、熱圧着させる真空式のものが主流です。また、一般的に生産効率の面から、多数の熱板が所定の間隔に設けられた多段式が多く使用されています。



② 圧力制御性向上

従来は低圧で成形する場合、プレス上昇から加圧に切り換わるタイミングで設定圧以上のピーク圧が発生し、製品を構成する部品に影響をおよぼすことがありましたが、本システムでは高い応答性が得られるため、ピーク圧が発生しません。また、従来では電磁リリーフバルブの特性上、最低油圧力が1.0MPaであったのに対し、0.4MPaまでの低圧制御が可能となります。



③ 騒音低下

従来に比べ、待機中はモータが停止しているため運転音はありません。また、圧力保持中は油圧回路上のリーク等で不足した油を補うだけの運転ですので、運転音はほとんどありません。

④ 冷却水不要

従来は圧力制御バルブを使用していたため、ポンプ運転中は油温が上昇していました。本システムは圧力保持中ほとんどポンプを運転しないため、油温の上昇もわずかです。そのため、オイルクーラおよび冷却水が不要となり、さらに油の劣化も抑制できます。

⑤ メンテナンス性の向上

圧力制御弁・方向制御弁等が不要になるため、油圧回路が簡素化され、メンテナンス性が向上しました。既存油圧ユニットへの組み込みも、比較的容易に行えます。

IPF2008 ご来場のお礼

ご来場者各位

2008年11月7日(金)～11日(火)の5日間、幕張メッセで開催されましたIPF2008ではご多忙中にもかかわらず私ども名機製作所のブースにお越し下さいまして誠にありがとうございました。

今回の展示では、『不可能を可能に!』をテーマに大型直圧電動成形機Mu-Dシリーズの「Mu650D」に加熱筒内高真空可塑化装置「バクメルタ」を搭載し「無乾燥成形」の実現をご紹介いたしました。

また、小型導光板専用成形機「LGP70H」では、薄肉成形品（携帯電話用導光板2.8インチ、肉厚0.3mm以下）の超ハイサイクル成形（3.5秒）の実現をご紹介いたしました。その他、生産現場における効率アップ、高品質維持のお手伝い役として生産管理システム「MDFS (Meiki Molding Data Filing System)」のご提案をいたしました。

今後こうした展示会を通じて新商品、新技術のご紹介をいたしますとともに、皆様のご意見を拝聴し新しい技術に挑戦してまいります。ご不明な点等ございましたら是非お近くの支店、営業所、またはホームページのお問合せ欄よりご一報をお願いいたします。

INTERNATIONAL PLASTIC FAIR
国際プラスチックフェア

