

2014年度 名機スクール開校スケジュール

		初級コース	基礎コース	成形・応用コース	油圧・電気コース	熱硬化性コース	スキルアップコース
		3日間	5日間	5日間	5日間	5日間	1日間
2014年	4月	23～25日					
	5月	21～23日					
	6月		9～13日				
	7月			7～11日			
	8月						
	9月		1～5日				
	10月					9月29日～10月3日	
	11月		17～21日				
	12月		8～12日				
2015年	1月				19～23日		
	2月			2～6日/16～20日			
	3月		2～6日				

- 開校時間：AM 8:30 より PM 4:45 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。

- ・スキルアップコースは5月から8月の間で予定しています。他のスクール開校日を除き、随時受付いたします。
- ・開校時間はAM 8:30 より PM 4:45 までです。
- ・定員は1日1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 からのご案内しております。▶▶▶ <http://www.meiki-ss.co.jp>

2014 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	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
S	M	T	W	T	F	S																								
			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	
			12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31								
			19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31															
			26	27	28	29	30	31																						

株式会社 名機製作所

- 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
- 大阪営業所 〒564-0063 大阪市吹田市江坂町 2-1-43 (KYUHO 江坂ビル 5F)
- 静岡営業所 〒422-8036 静岡県静岡市駿河区敷地 2-22-23
- 海外窓口 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根 2

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 (06) 6386-2151 (代) FAX (06) 6386-0932
- TEL (054) 238-0826 (代) FAX (054) 238-0827
- TEL (0562) 48-2120 (代) FAX (0562) 47-2395



MEIKI NEWS

2014年1月発行 No. 190
名機ニュース

謹賀新年



- ◆ 複合材成形テスト機
SEPICS
- ◆ NEW 2ステージ
真空加圧式ラミネータ
- ◆ 制御装置
レトロフィットのご案内
- ◆ 中国・南京
真空加圧式ラミネータ機
展示場設立のお知らせ
- ◆ 2014年度
名機スクール開校スケジュール

新年明けましておめでとうございます。



代表取締役社長
村上 博司

旧年中は格別のご愛顧を賜り、厚くお礼申し上げます。世界経済はアメリカが堅調と言われながらも財政問題を抱え、中国を代表とする新興国においても経済成長は鈍化傾向にあります。一方、国内はアベノミクス効果と東京オリンピック開催の決定により景況感は改善されてはおりますが、4月からの消費税の増税により回復傾向にあった個人消費の低迷が懸念されるなど、依然として不透明な経済環境下に置かれています。

このような状況において、自動車業界は着実に業績を回復させておりますが、その要因は時代の要求するニーズへの対応力にあります。昨今、弊社においても自動車関連の射出成形機の比率が増え、高品質・

高性能の他に射出装置の電動化、油圧装置の回転数制御など、省エネ機構を搭載して成形機の高度化を図って参りました。また、昨年ご紹介しました導光板専用機は、益々薄肉化する市場の要求に対し、弊社の射出プレス技術を高く評価していただいております。お客様の新たなニーズにお応えするため、保有技術を開発、進化させること、これが特殊機、専用機を得意とする弊社の存在価値であることを認識し、より良い製品をご提供して参ります。

本年も皆様にとって良い一年になりますよう祈念申し上げますとともに、今後も一層の御支援、御指導を賜りますよう心よりお願い申し上げます。



複合材成形テスト機「SEPICS」

プラスチックは軽量、量産、低コストの目的で多くの金属の代替として貢献してきました。しかし、強度の面では金属にはおよびず構造部材としては依然として金属が中心になっています。

プラスチックの強度を増す方法として繊維などを混ぜる複合化があります。FRP（繊維強化プラスチック）という言葉はよく聞かれますが、ガラス繊維を使ったものが一般的によく知られています。

最近では炭素繊維がよく話題になります。比重が1.8前後で鉄の7.85に対して約1/4、引張強度を比重で割った比強度が鉄の約10倍になっており、軽くて強い炭素繊維が金属材料に置き換わる軽量化材料として注目されている理由です。

炭素繊維は既にゴルフクラブや釣竿などに使われており、最近では航空機や自動車にも使われています。しかし、現在は熱硬化性樹脂が中心になっており加工時間が長くなるため、高価で量産品には向いていません。

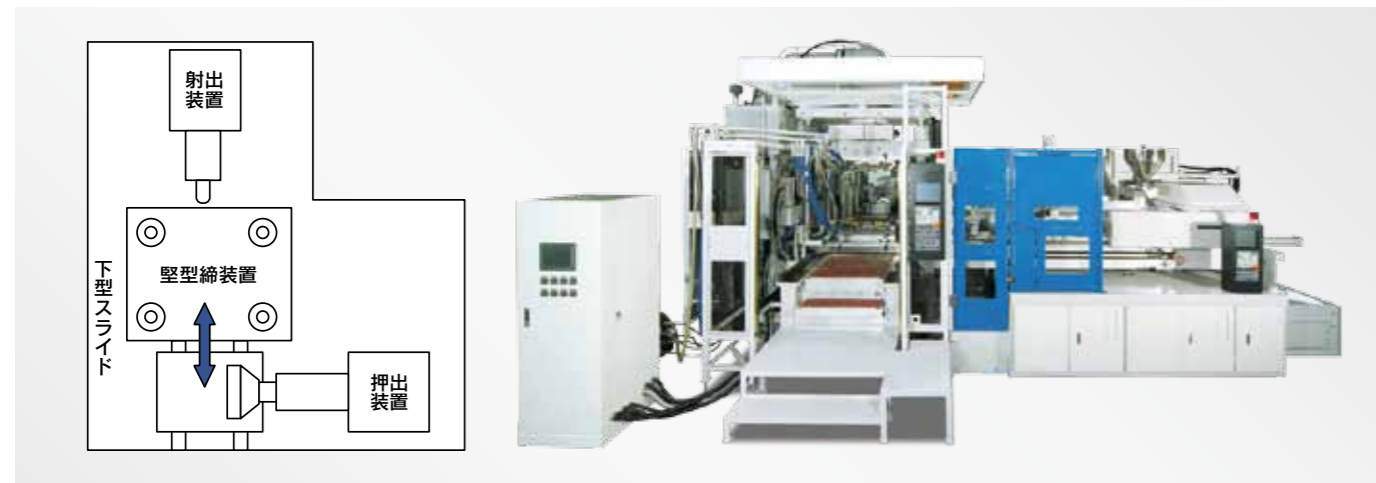
そこで熱可塑性樹脂を使って生産コストを下げ、量産品に対応するための技術開発がヨーロッパを初めとして日本でも活発になっています。特に自動車関連では更なる省エネのために車体の軽量化は重要課題で、構造部材の置き換えを急ピッチで検討しています。

このような背景の中でまだ成形技術が確立されていない熱可塑性樹脂での炭素繊維複合材成形技術のテスト用として新たにSEPICSを開発いたしました。

SEPICSはもともと燃料電池のセパレータ成形用に開発したのですが、今回は炭素繊維が混ざった樹脂をシート状に押し出して下側金型の上に置く射出装置を追加したことが大きな特徴となっております。

このテスト機は図に示すように主に射出装置、押出装置、型締装置で構成され、1台で「射出」、「押出」両方の機能を持ち、下型がスライドする型締装置は「射出成形の型締」と「プレス装置の型締」の機能を持ち合わせています。

いろいろな成形方法を試すことができる「ALL IN ONE」の成形機です。

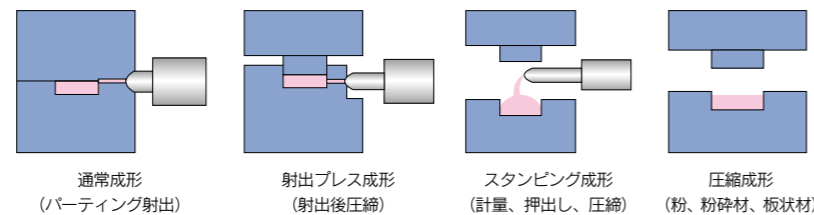


■ トライができる成形方法

右図に示すように各種の成形方法が可能です。

- ①通常成形（パーティング射出）
- ②射出プレス成形（射出後圧縮）
- ③スタンピング成形（計量、押し出し、圧縮）
- ④圧縮成形（粉、粉砕材、板状材）

下型がスライドして型締装置の外に出せるので、インサート成形も容易です。



■ 金型

現在用意している金型は 縦 500 mm×横 400 mm×厚さ 1.5 mm～5 mmの平板成形用で、400℃まで昇温することができます。

一般的なPP、ナイロンからスーパーエンブラまで対応が可能になっています。

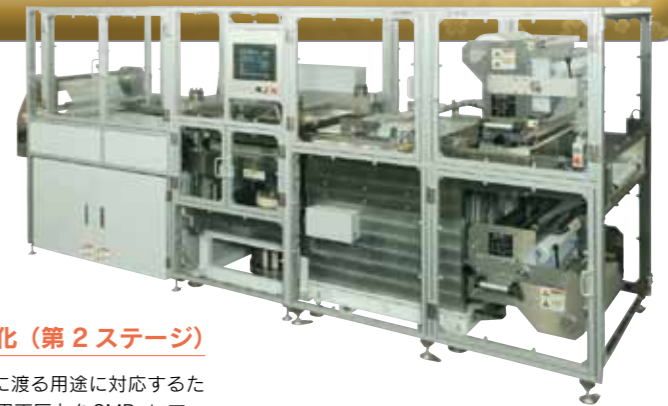
本機は炭素繊維に限定せず、様々な繊維を使った複合材に対応が可能です。また、繊維を含まない成形、インサート成形など特殊な成形にも対応しますので成形トライの申し込みをお待ちしております。



NEW 2ステージ 真空加圧式ラミネータ

主にビルドアップ配線基板用フィルムの貼り合わせをする真空加圧式ラミネータステージと平坦化プレスステージを備えた2ステージタイプのノウハウを集約し、ご好評をいただいている仕様を標準搭載した新しい装置が誕生しました。

近年は、使用される用途も多岐に渡り、様々な分野での活躍が期待できます。



■真空能力UP（第1ステージ）

成形時間の短縮、ボイド不良率の低減のため、真空能力（速度、到達度）をアップしました。

■平坦プレス高圧化（第2ステージ）

様々な分野での多岐に渡る用途に対応するため、平坦プレスの最高使用面圧力を2MPaにアップしました。

■消費電力の低減

高効率IPMモータとインバータ制御を搭載した油圧装置採用で消費電力を約27%削減。(当社比)合わせて騒音、発熱も抑えることができました。

■搬送フィルムテンション自動制御

巻出・巻取装置にフィルムロール径センサーを組み込み、巻き径の変化に合わせて、トルクを自動調整する事で、搬送フィルムのテンションを一定に保つことにより、成形を安定させることができます。

■クリーンルームへの負荷低減

ドライ真空ポンプ、省エネ油圧ポンプを採用することで、オイルミストの発生や発熱を抑制し、クリーンルームへの負荷を低減することができました。

射出成形機、ホットプレス機、真空加圧式ラミネータ機用制御装置レトロフィットのご案内

長年弊社製品をご愛顧賜り厚くお礼申し上げます。

さて、兼ねてからご案内させて頂いております通り、IC等電子部品の生産中止により下記機械等に搭載されております、制御装置の修理対応が故障内容によっては困難な状況が発生します。

制御装置名と対象機種の一列を別記致しますので、最新の制御装置への更新をご検討賜りますようお願い申し上げます。

尚、詳細対応内容につきましては、弊社最寄の支店、営業所までお申し付け下さいますようお願い致します。

射出成形機		ホットプレス	
「制御装置名」	「搭載機種」	「制御装置名」	「搭載機種」
DYNATROL シリーズ	MA,MA II シリーズ	VISTAC II, II A, II B	MHPC シリーズ
VISTROL 100, 100A	MA,MA II シリーズ小型機	DCP511	MHPC シリーズ
VISTROL 1000 シリーズ	MA,MA II シリーズ	DCP551,551A	MHPC シリーズ
VISTAC I	M シリーズ	PLC K シリーズ	MHPC シリーズ
VISTAC SUPER I	MA II, MB シリーズ大型機	PLC A0J2(H)	MHPC シリーズ
VISTAC 1000 シリーズ	MB シリーズ小、中型機 ディスク機		
VISTAC SUPER II	MC シリーズ大型機	ラミネータ	
VISTAC 1000 II シリーズ	MC シリーズ小、中型機 ディスク機	「制御装置名」	「搭載機種」
		PLC A0J2(H)	MVLP シリーズ

中国・南京 真空加圧式ラミネータ機 展示場設立のお知らせ

この度、弊社中国販売パートナーである南京東海天力国際貿易有限公司と共同で江蘇省南京市に真空加圧式ラミネータ機の展示場を設立することとなりました。これも皆様のご支援の賜物と深謝申し上げます。

つきましては、下記にて、実機見学、製品評価テスト、商談等のご支援ができるようになりました。ご多忙中、誠に恐縮ではございますが、ご来臨賜りますようお願い申し上げます。

住所：中国江蘇省南京市雨花台区郁金香路17番
南京（雨花）国際ソフト外注産業園のBビル1階102室
（高鐵「南京南」駅より、タクシーで約10分。）
（上海駅より高鐵で約90分）

設備：真空加圧式ラミネータ
型式：MVLP-500/600（1ステージ式）1台
簡易クリーンルーム、イエローライト対応、
材料用保管冷蔵庫、商談席完備 電子拡大鏡（予定）



問合せ先
代表：機名製作所 上海事務所
首席代表 福岡広孝 MP18621916927
南京東海天力国際貿易有限公司
総経理 呉勇 MP13305162266
担当：機名製作所 上海事務所
陳秀玲 MP18621975760
南京東海天力国際貿易有限公司
經理 卞元静 MP1875209230