

MEIKI NEWS

1998年10月発行 No. 159
名機ニュース

'98 名古屋プラスチック工業展に出展

会期 11月14日(土)～11月17日(火)の4日間

会場 ポートメッセ名古屋(名古屋国際展示場)

厳しい環境のもと開催されます'98名古屋プラスチック工業展に、下記射出成形機を出展いたします。

多くの
ご提案を
組み込み
一歩先を行く
M-450CL-DM
型締力：450ton

縦型
ロータリーの
基本です
新たに上市
M-35C-VR2-SJ
型締力：35ton

その他、成形サンプルとして新技術で成形した多くの製品を展示いたします。
私どもはいつも「お客様の声に耳をすまして」、必要とされる機械をいち早くご提供いたします。

1999年 名機スクール開校スケジュール

日 程	基礎コース		熱硬化性基礎コース	成形応用コース	油圧・電気コース	海外コース
	18～22日	25～29日				
1月	18～22日	25～29日	—	—	—	—
2月	22～26日		—	1～5日	15～19日	—
3月	8～12日		29～4月2日	15～19日	—	—
4月	5～9日	12～16日	—	19～23日	—	—
5月	17～21日		—	24～28日	10～14日	—
6月	14～18日	28～7月2日	—	—	—	7～11日
7月	5～9日	12～16日	—	—	—	—
8月	2～6日	23～27日	—	30～9月3日	—	—
9月	6～10日		27～10月1日	—	—	—
10月	18～22日	25～29日	—	—	4～8日	—
11月	15～19日		—	8～12日	—	29～12月3日
12月	6～10日	13～17日	—	—	—	—

◆開校時間 初日はAM9:00よりPM5:00まで。

2日目～5日目はAM8:30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 定員は基礎コース15名、その他のコースは10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、ご了承ください。

◆備 考 基礎・応用コースともマンツーマンの講義ができるよう配慮しています。

◆特 典 認定訓練派遣等給付金制度のご利用ができます。

※申し込み手続き等詳細につきましては、各支店・各営業所までお問い合わせ願います。

株式会社 名機製作所

本社・工場 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
☎(0562)48-2111(代) FAX(0562)47-2316

東京支店 〒100-0005 東京都千代田区丸の内3-1-1(国際ビル)
☎(03)3212-7731(代) FAX(03)3212-7730

関東支店 〒362-0011 埼玉県上尾市大字平塚字西原840-1
☎(048)776-3811(代) FAX(048)776-3815

中部支店 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
☎(0562)47-2391(代) FAX(0562)47-2395

大阪支店 〒564-0043 大阪府吹田市南吹田3-4-32
☎(06)386-2151(代) FAX(06)386-0932

国際部 〒100-0005 東京都千代田区丸の内3-1-1(国際ビル)
☎(03)3212-7731(代) FAX(03)3212-7730

ディスク部 〒474-8666 愛知県大府市北崎町大根2
☎(0562)48-2129 FAX(0562)48-2126

プレス部 〒100-0005 東京都千代田区丸の内3-1-1(国際ビル)
☎(03)3212-7731(代) FAX(03)3212-7730

足利営業所 〒329-4216 栃木県足利市迫間町字西浦445
☎(0284)91-0816(代) FAX(0284)91-0044

厚木営業所 〒243-0213 神奈川県厚木市飯山2120-11
☎(0462)42-0493(代) FAX(0462)42-2046

静岡営業所 〒422-8036 静岡県静岡市敷地2-22-23
☎(054)238-0826(代) FAX(054)238-0827

北陸営業所 〒933-0807 富山県高岡市井口本江494
☎(0766)24-1012(代) FAX(0766)24-1014

広島営業所 〒734-0025 広島県広島市南区東本浦町11-4
☎(082)283-7941(代) FAX(082)283-7948

九州営業所 〒816-0911 福岡県大野城市大城1-24-1
☎(092)503-5882(代) FAX(092)503-5890



画期的なインJECTION・プレス成形をご提案いたします。

はじめに

わが国経済は、低迷状態が長引き極めて厳しい状況にあります。プラスチック成形加工業界も例外ではありません。

そのような環境のなか、当社はお客様が差別化を図るひとつの手段として「品質の向上とコストダウンで高付加価値の追求」をテーマに、様々な低圧成形法をご提案してまいりました。射出圧縮成形、低圧・高速射出成形(DFシリーズ)、ガス・アシスト成形に加え昨年は超低圧大容量射出成形(DCシリーズ)を開発し、高い評価をいただいております。

今回は、ワンランクアップのインJECTION・プレス成形とその主役である当社独自の機能を盛り込んだ射出成形機、4軸平行インJECTION・プレスMDIP1400をご紹介します。

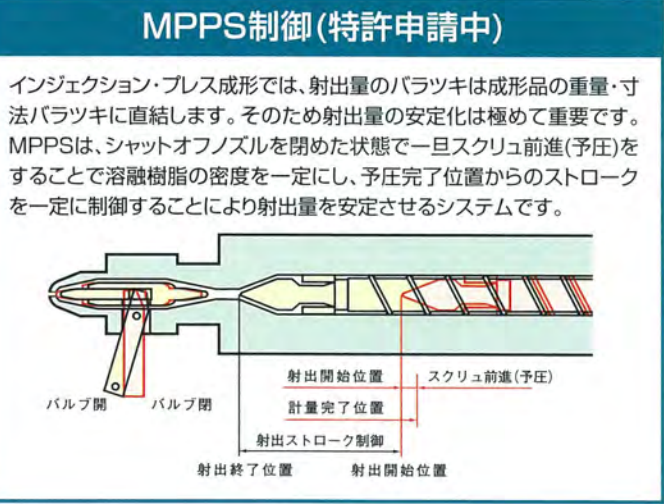
MDIPの特徴

MDIPは究極を実現

一口にインJECTION・プレス成形といっても、その方法は簡易なものから極めて高度なものまであり、究極は「一定量」、「タイミングよく」、「平行に」、「速く」プレスすることと考えられます。MDIP1400は、その究極を実現しました。

一定量

射出充填量の安定



タイミング

樹脂流動止めない

射出とプレスの同時制御

プレス開始のタイミングは、コントローラ画面上で射出工程中の任意の位置より簡単に設定することができます。

平行プレス

成形品の均一肉厚

4軸平行サーボ制御、高剛性・ワイド台盤

可動盤の各シリンダ4ヶ所にサーボバルブと位置センサを設けることにより±25 μ mという高精度の平行度を保ちながらプレスされます。また、大きな金型が取り付けられるようワイドでありながら、インJECTION・プレス成形に適した高剛性台盤を採用しております。そのため台盤自身のタワミも最小限に抑えられ平行度±25 μ mの高精度が実現します。

高速プレス

樹脂の高流動性確保

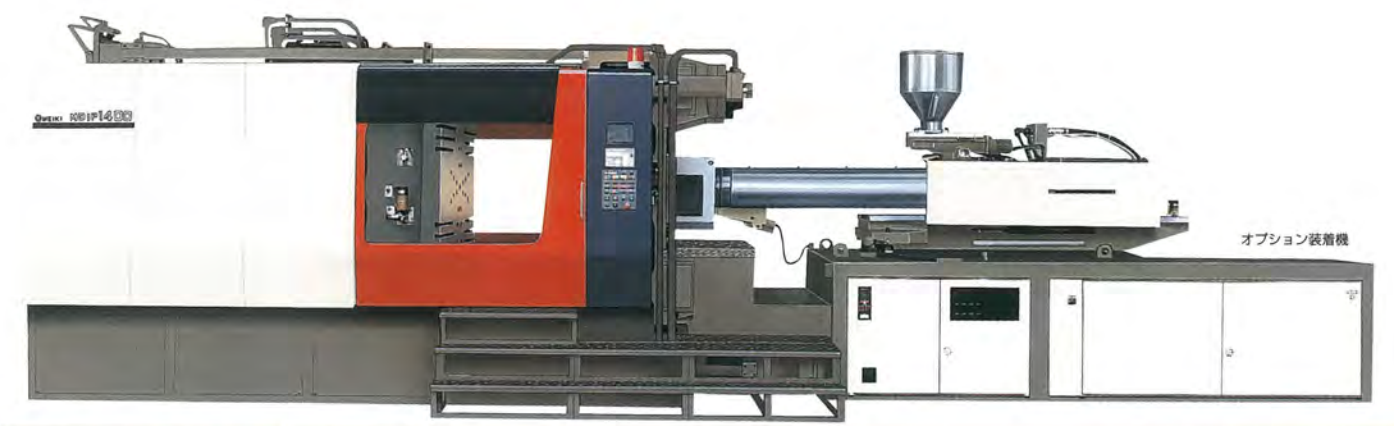
高速プレス制御

金型に充填された樹脂が冷える前にアキュムレータにより高速プレスされます。

MDIPによる効果

MDIPは、次の成形に抜群の威力を発揮します。

- 大物超薄肉成形**
 - 樹脂の高流動性確保と高速プレスによる遅延効果により射出成形では不可能であった超薄肉製品の1点ゲートでの成形が可能。
- 均一肉厚成形**
 - 一般の成形品はもちろん、サイドゲートしか採用できない偏荷重成形品でも4軸平行サーボ制御による平行プレスで均一肉厚成形を実現。
- 高品質成形**
 - 射出充填量の安定により成形品重量・寸法バラツキの低減。
 - 低く均一な樹脂圧力によりヒケ・ソリ・歪みの低減。
 - 充填樹脂の高流動性確保により表面外観不良の低減。
- 複合(貼り合わせ)成形**
 - 樹脂の低圧流動により貼り合わせ相手の形状損傷を防止。
- 省エネルギー成形**
 - 低型締力、低射出圧力により消費電力の低減。
- ハイサイクル成形**
 - 射出保圧工程が省略されるのでサイクルが短縮。
- 金型にやさしい成形**
 - 偏荷重のないプレス動作で、金型摺動部のカジリ防止。



主仕様

項目	単位	仕様
スクリュ径	mm	110
可塑化能力	kg/hr	550
射出圧力	MPa(kg/cm ²)	170(1730)
理論射出容積	cm ³	5,225
射出率	cm ³ /sec	900
型締力	kN(ton)	8,420(850)
型閉ストローク	mm	1,300
デライト	mm	2,400
金型厚み	mm	600~1,100
台盤寸法	mm	2,000×2,000
タイバー間隔	mm	1,400×1,400
機械寸法(L×W×H)	mm	11,110×5,100×3,320

見学・成形トライのご案内

MDIP1400の見学・成形トライが可能です。ご覧のうえ是非お試しになられることをお勧めいたします。お問い合わせ、ご依頼は最寄りの支店・営業所までお願いします。