



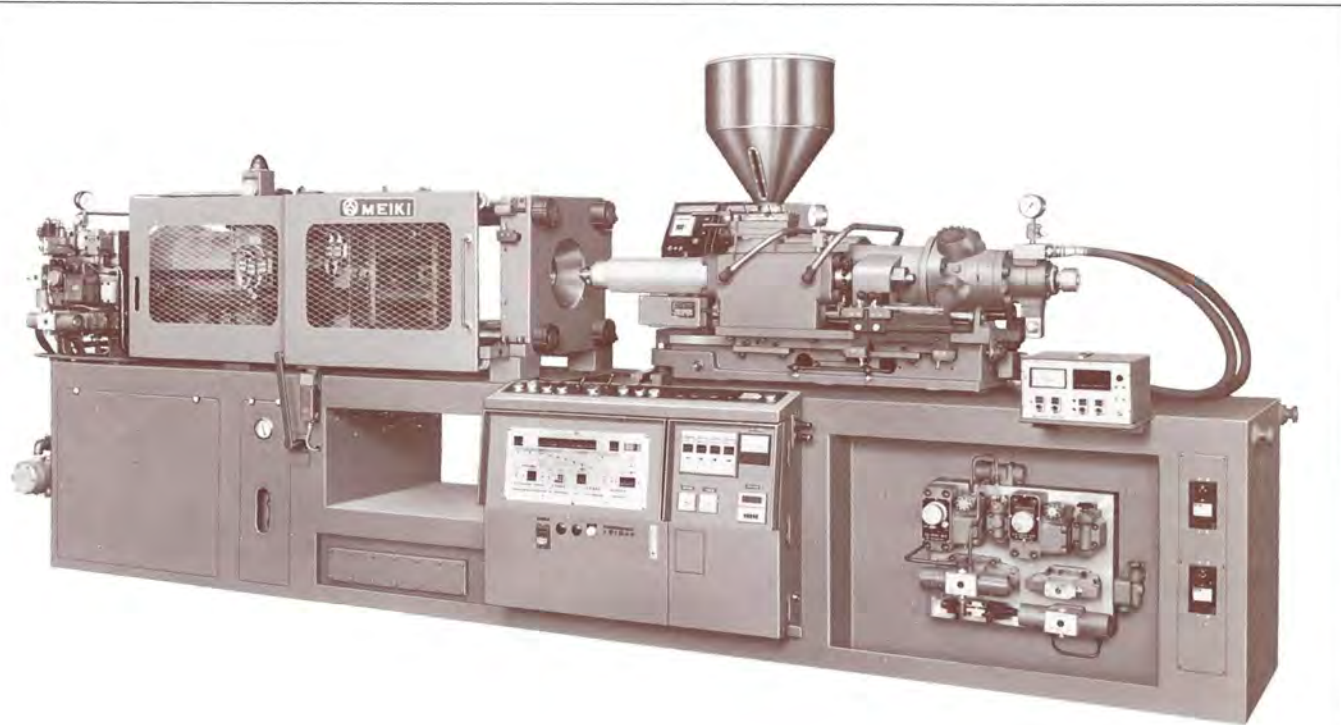
名機ニュース

株式会社 名機製作所

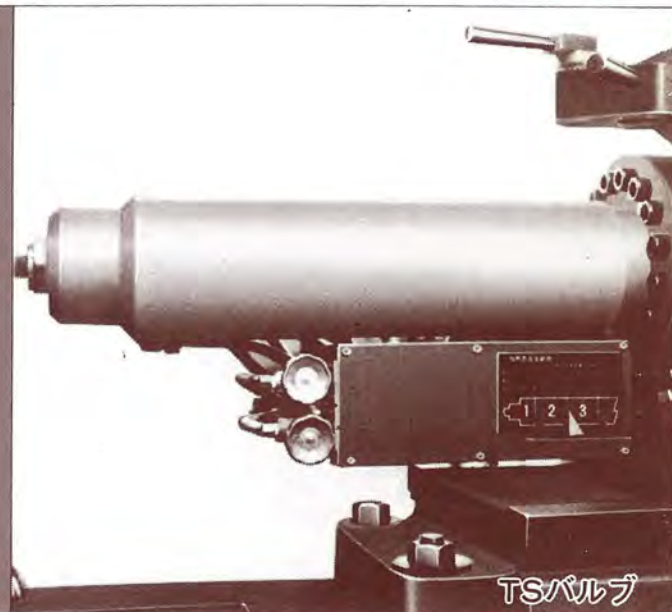
〒474
愛知県大府市北崎町大根2
電話 (0562) 48-2111(代)

1981年 2月 発行

熱硬化性樹脂用射出成形機 (TSシリーズ) の可塑化装置をさらに充実しました。



M100-TS



TSバルブ

2. 受検申請の手続き

(1) 受付期間

昭和56年 5月26日(火)から 受付時間は { 平日9:30~16:00
昭和56年 6月5日(金)まで { 土曜9:30~11:30

(2) 提出書類

- ア. 技能検定受検申請書 (各都道府県職業能力開発協会所定の用紙によること)
- イ. 実技試験又は学科試験免除資格者は、その資格を証明することのできる書面 (原本又はその写し)

(3) 受検手数料

実施職種及び受検手数料に示す料金 (各都道府県技能検定試験手数料規則 (昭和44年規則第60号) による。) を受付の審査が済みましたらその場で納めて下さい。

(4) 提出先

各都道府県職業能力開発協会

(5) 申請書用紙の交付

申請書用紙は、各都道府県職業能力開発協会にて交付します。(郵送を希望される場合は、170円の郵便切手を同封して申し込むこと。)

(6) 郵便による申請の受付

郵便による受検申請は、受付期間に間に合うように申請書及び手数料 (現金書留にすること。) を送付してください。受付締め切り後の申請は受理されませんからご注意ください。

技能検定についてなお詳しく知りたい方は、次へお問い合わせください。

各都道府県職業能力開発協会 技能検定課

なお、上記の日程等については、56年2月時における予定ですので、多少変更される場合がありますので御注意下さい。

名機スクールのご案内——56年度日程表——

56年度射出成形機講習会は下記要領により実施致します。

月	日	程	講習内容	月	日	程	講習内容
56/ 1月		休		7月	7/6~7/10		基礎編 (総 合)
2月	2/2~2/6		基礎編 (総 合)	8月	休		
3月	3/2~3/6		応用編 (成形技術)	9月	9/7~9/11		基礎編 (総 合)
4月	4/6~4/10		基礎編 (総 合)	10月	10/5~10/9		応用編 (電 気)
5月	5/11~5/15		基礎編 (総 合)	11月	休		
6月	6/1~6/5		応用編 (油 圧)	12月	12/7~12/11		基礎編 (総 合)

(1) 期 間 各5日間

(2) 時 間 才1日目 9:00~17:00

才2~4日 8:30~17:00

最終日 8:30~16:00

(3) 会 場 株式会社名機製作所本社

(4) 募集人員 15名

詳細については各支店、各営業所までご連絡下さい。

寒さ厳しい折、お客様各位には増々御隆盛の段心よりお慶び申し上げます。

昨年はイラン・イラク戦争等世界情勢の不安な年であり、石油問題についても深刻な年でありましたが、成形業界は自動車関連を中心に大型成形機・機能部品 (精密成形) の分野には小型成形機の設備投資が活発でありました。

弊社におきましても昨年は「GO-GO」運動 (53年~55年 お客様へのサービスと企業体質の強化を意図とした) の最後の年にお陰様で有終の美を飾ることが出来、厚く御礼申し上げます。新しい年を迎え、新たに3C運動 [創造 (創意工夫、みんなの知恵を生かそう!)、挑戦 (目標に向かってあくなき挑戦を!)、明朗 (みんなで明るい職場をつくらう!)] を展開していっそうの努力を続ける所存であります。

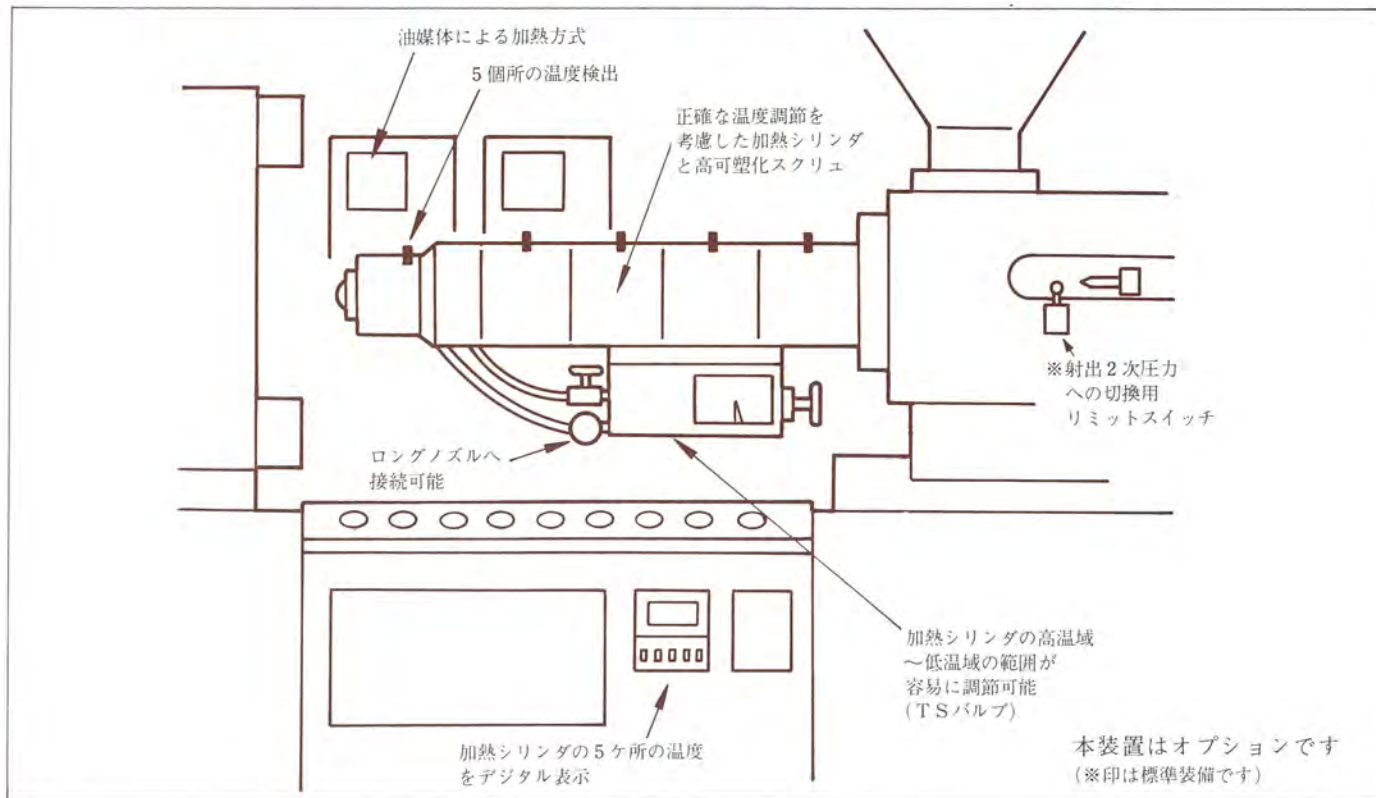
又、昨年、大阪支店新社屋完成と成形センターの設立に引き続き、皆様の身近でニーズに添うべくサービスセンター (豊橋、郡山、姫路) を設立する一方、開発課を充実し、お客様のニーズをいっそう反映させた成形機の開発に力を入れ、技術革新に努めてまいりますので、暖かい御助言をいただければ幸いです。

最後に、皆様方の良きパートナーとなるべく今後とも努力してまいりますので、従来にも増して御指導、御鞭撻を賜わりますよう心からお願いするとともに、皆様方のいっそうの御発展をお祈り致しております。

株式会社 名機製作所
社長 加治正方

熱硬化性樹脂の射出成形は今……

「成形品コストの低減」が最大のテーマです。



成形品コスト低減の方策として

1. 高速成形
2. 成形不良の削減
3. 材料ロスの削減
4. 仕上げ工程の合理化
5. 成形の自動化・無人化

などが考えられますが、これらを実現するには、成形機、金型、成形材料、成形技術をトータル的に見直す必要があるといわれています。

弊社では、「成形品コストの低減に貢献する成形機のあり方」をテーマに開発を進めておりましたが、昨年11月のジャパンプラス80にM-100-TS機としてその一部を出品し、ご好評を得ましたので、ここでその内容をご紹介します。

熱硬化性樹脂の射出成形においては、材料の可塑化装置とその温度制御、温度管理が最も重要な要因であるため、この点を重点的に改良いたしました。

1. 加熱シリンダ

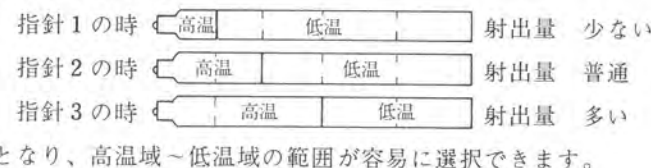
温度調節用のジャケットを5つに分割し、よりシビアな温度調節を可能にしました。又、各ジャケットにはそれぞれ温度検出器が設けてあり、5点式温度計のプッシュボタンを押すことによって、知りたいジャケットの温度が即座にデジタル表示され、温度管理が容易になりました。

2. TSバルブ (特許出願中)

標準の加熱シリンダは、前部と後部の2ゾーンに大きく分けられるため、射出量の少ない成形品では高温部での材料の滞留時間が長くなり、安定した成形が出来ない場合があります。

TSバルブは、この加熱シリンダ前部の高温ゾーンを3分割し、射出量の少ない時、普通の時、多い時の3通りに使い分けできるようにしたものです。

即ち、TSバルブのハンドルを廻すことによって指針が1、2、3と移動し、



3. スクリュ

加熱シリンダ内の材料は刻々と化学反応が進行しているため、スクリュ回転による発熱は極力抑える必要があります。特にスクリュ先端部の表面温度は背圧の影響で極部的に高温となり、材料温度の不均一からくる射出量のバラツキや早期硬化の原因となります。

本スクリュは、可塑化能力を上げるとともに、発熱を少なくし、さらに吸熱能力も有する構造としました。

4. 油を熱媒体とした加熱方式

弊社のテンペロール (温水式温度調節器) は、加熱、急冷

の迅速性では最も優れた温度調節器であることを自負しておりますが、昨今の成形材料は100℃以上に昇温するものも多くなり、油を熱媒体とした加熱方式を採用しました。

◎射出2次圧力への切換用リミットスイッチ

(M機TS標準装備)

射出2次圧力の切換が位置でも出来る様になり、キャビティへの不必要な高圧力のかかりをなくし、成形の安定性を計りました。

5. サイクル短縮の実例

	従来機		新型機	
	A社	B社	前100	後70
成形材料	フェノール			
加熱シリンダ温度 (℃)	前90	後50	前100	後70
スクリュ回転数 (rpm)	65		90	
射出速度 (%)	11.5		30	
射出時間 (SEC)	14		6	
硬化時間 (SEC)	40		15	
1サイクル時間 (SEC)	67		34	

(本データは材料と本装置の組み合わせが合致した一例です。)

昭和56年度 射出成形作業技能検定のお知らせ

技能検定は、職業訓練法に基づいて、技能者のみなさんが持っている技能の程度を一定の基準によって検定することにより、みなさんの技能がみがかれ、みなさんの地位が一層向上することを期待して行われるものです。

射出成形作業技能検定は、1級及び2級に区分され、実技

試験と学科試験とが行われます。

技能検定に合格したのものには、1級は労働大臣の、2級は愛知県知事の合格証書が交付され、職業訓練法に基づいて技能士の称号が与えられて、国から技能士章が授けられます。

みなさんも技能士をめざし、ふるって受検してください。

1. 受検資格

区 分	2級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数	1級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数		単一等級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数
		2級の技能検定の受検に合格した後	直接1級の技能検定を受検	
職業訓練指導員免許			2年以上	0年以上
指導員訓練の長期指導員訓練課程修了			2	
専門訓練課程の養成訓練修了 (旧法では特別高等訓練課程)	0	2	4	
中学校卒業	普通訓練課程 (4,800時間以上修了) (旧法では高等訓練課程)	0	4	8
	普通訓練課程 (3,200時間以上修了)	1	4	9
	普通訓練課程 (1,600時間以上修了)	1.5	4	9.5
	専修訓練課程 (800時間以上修了) 能力再開発訓練課程 () 普通訓練課程 () (旧法では高等訓練課程)	2	4	10
実務経験のみのもの	5	5	14	7
高等学校卒業	普通訓練課程 (3,200時間以上修了) (旧法では高等訓練課程)	0	3	6
	専修訓練課程 (1,600時間以上修了) 能力再開発訓練課程 () 普通訓練課程 () (旧法では高等訓練課程)	1	3	7
	専修訓練課程 (800時間以上修了) 能力再開発訓練課程 () 普通訓練課程 () (旧法では高等訓練課程)	1.5	3	7.5
	検定職種に相当する学科を修めたもの	2	5	10
修めなかったもの	3	5	12	5
大学卒業	検定職種に相当する学科を修めたもの	0	5	8
	修めなかったもの	3	5	12
短期大学 高等専門学校卒業	検定職種に相当する学科を修めたもの	1	5	9
	修めなかったもの	3	5	12
盲ろうあ・養護学校 高等部卒業	検定職種に相当する学科を修めたもの	2	5	10
	修めなかったもの	3	5	12
各種学校 卒業	労働大臣指定の学校3年修了	2	5	10
	2年修了	3	5	11
国立工業教員養成所卒業	1	5	9	
高等学校専攻科 (1年) 修了	1	5	9	
高等学校別科 (1年) 修了	3	5	12	
大学入学資格検定合格	3	5	12	
刑務所・少年院等の職業訓練 (1,600時間以上修了)	3	5	12	

(注) 実務経験年数は昭和56年6月5日現在とする。