



名機ニュース

No. 116

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)

1983年 1月 発行

謹んで新年の お慶びを申し上げます



昨年はアメリカの高金利、第2次石油危機の後遺症等により、国内外ともに景気停滞が続きました。

国内景気の停滞は内需の低調と海外での経済摩擦による輸出の減少に起因するものであり、昨夏までは公共投資の前倒しや鈴木内閣のあまい景気見通しによる仮需的好景気に支えられましたが、それ以降は最終需要の弱さから在庫調整は加工型にとどまらず、素材型にも波及しております。一般的に低調な内需の中でやや回復傾向を示し、明るい材料とみられた消費も天候不順や趣向の多様化により伸び悩んでおり、景気停滞の長期化により雇用情勢も悪化してきております。

私ども社内では、3C（CREATE=創造する、CHALLENGE=挑戦する、CLEAR=明朗な）運動を昭和56年より昭和58年まで実施し、お客様へのサービスと企業体質の強化に務めております。お陰様にてこの運動も順調に進み、なお一層の飛躍を計るべく、昭和57年9月1日より資本金を4億円に増資し、本年はその最終仕上げの年となりました。

射出成形機、ホットプレスのプロフェッショナルメーカーとしてお客様の「ニーズ」に添った製品の開発と供給を使命とし、本年も精一杯の努力を傾注する所存です。

本年はより厳しい年になると思われますが、皆様方のより一層の御発展を祈念すると共に、私共に対し従来にも増して御指導御鞭撻を賜りますよう心からお願い申し上げます。

株式会社 名機製作所
社長 加治 正方

昭和58年 ショップカレンダー

日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日
* 2	* 3	* 4	* 5	* 6	* 7	* 8	* 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	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	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	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	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	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	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	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
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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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



上記のカレンダーは名機の休日となっております。

株式会社 名機製作所

“お困りシリーズ” —そり—

成形後のそりを防ぐため、冷却時間を必要以上長くし、生産性が悪くなっていませんか？

問題 1.

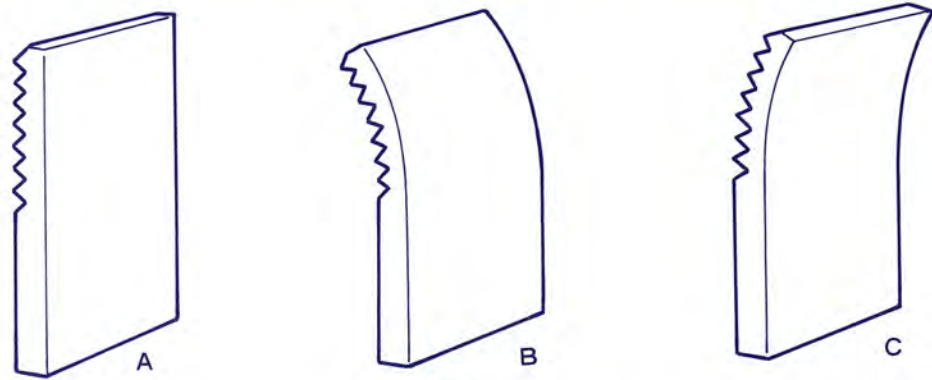


図1

Aのような成形品を得たいのですが、成形品は成形後、一般にBのような形状になり易いでしょうか、あるいはCのような形状に変形するのでしょうか。

答： Cのような形状になり易い。

何故でしょうか：

通常、成形品に接する金型内壁温度は、概ねどの部分も等しいものと思われま。金型の内壁に接している成形品の面積の割合が他の部分より大きい(i)部は、溶融樹脂の冷却固化が最も速く進みます。したがって、金型から取り出された成形品の表面温度は(i)部より(ii)部が高く、冷却が進むとより大きく収縮しC部のような形状となります。

どうすれば解決するのですか：

図2. に示される(i)部の冷却速度が他の部分より速く進まないようにしなければなりません。このためには図4. のように(i), (ii)部と金型を分割し、(i)部の温度を他の(ii)部の温度より成形品に対する接触面積が大きい分だけ高くする必要があります。(i), (ii)部の間には空隙を設けるなどして(i)部の温度が容易に(ii), (ii)部に逃げない工夫も必要となるでしょう。

問題 2.

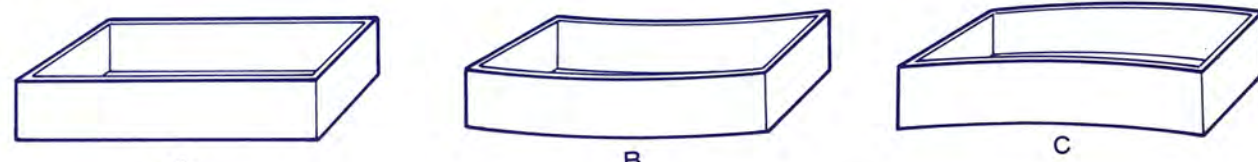


図5

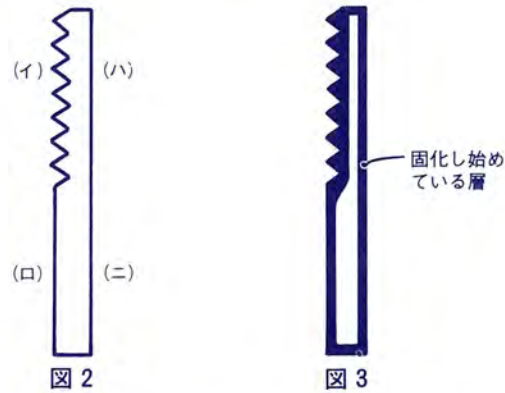


図2

図3

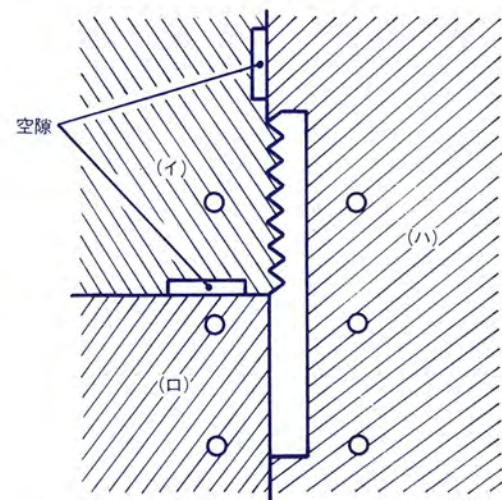


図4

図5のAのような成形品を得たいのですが、成形後製品はBのような形状になり易いでしょうか、あるいはCのような形状に変形するのでしょうか。

答： Bのような形状になり易い。

何故でしょうか：

図6. は雄型です。雄、雌型に同じ温度の冷却水を同量通していた場合、雄雌型の型温は成形開始前は概ね同じですが、連続成形が開始されるとコア(i)部に特別に冷却水通路を設けなかり、一般に(i)部の温度が(ii)部に対し部分的に高温になりがちです。成形品を金型より取り出した場合の温度は、外面より内面が高く、冷却固化によりBのような形状になりがちです。

どうすれば解決するのですか：

雄型を雌型より冷たくする以外に方法はありません。

幅80mm、長さ194mm、高さ32mm、肉厚1.8mmの箱をレキサン141-111(ポリカーボネート)で成形したとき、雄型を45℃、雌型を65℃と20℃の温度差をつけることによりソりを解決しました。

雄、雌型に温度差をつけるときは、熱膨張の差により摺動部がカジル危険性がありますので注意しなければなりません。

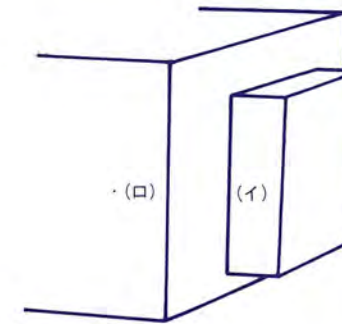


図6

名機スクールのご案内 —58年度日程表—

58年度射出成形機講習会は下記要領により実施致します。

- 基礎編……初めて射出成形機に携る方を対象に、射出成形機の構造・油圧・電気そして成形についてわかりやすく講義と実習を致します。
 - 中級編……射出成形機を実際に操作している方で、射出成形機を系統的に理解し、故障の対策ができるよう射出成形機の構造・油圧・電気そして成形について講義と実習を致します。
 - 油圧・電気応用編……射出成形機の油圧と電気に関し、専門的な知識とその応用について講義と実習を致します。
 - 油圧・成形応用編……射出成形機の油圧と成形上の問題について詳しい実習と講義を致します。
 - 募集人員
 - 基礎編……………30名
 - 中級編……………20名
 - 油圧・電気応用編……………15名
 - 油圧・成形応用編……………15名
- なお、詳細については、各支店・各営業所までご連絡下さい。

月	日	程	講習内容	月	日	程	講習内容
58/1月	休	講		7月	7/4 ~ 7/8		基礎編
2月	2/14 ~ 2/18		中級編	8月	8/1 ~ 8/5		中級編
3月	3/7 ~ 3/11		中級編	9月	休	講	
4月	4/4 ~ 4/8		油圧・電気応用編	10月	10/3 ~ 10/7		油圧・成形応用編
5月	5/9 ~ 5/13		基礎編	11月	11/7 ~ 11/11		基礎編
6月	6/6 ~ 6/10		基礎編	12月	12/5 ~ 12/9		基礎編