

場当たりの対応から脱却する

現場での射出成形トラブルの原因と具体的対策方法

— 成形条件、金型、機械、材料など様々な観点から探る —

日時 2025年9月12日(金)

10:00~17:00
(9:30 受付開始)

※昼食のご用意がございませんので、ご準備いただくか休憩時間内に外食いただきますようお願い申し上げます。(休憩時間の会場内飲食は可能)

会場 日刊工業新聞社 名古屋支社 セミナールーム 名古屋市東区泉2-21-28

講師 横田 明氏
技術士(化学部門、高分子製品)、特級プラスチック成形技能士

受講料 48,400円(資料含む、消費税込)

※日本金型工業会、中部プラスチック連合会の正会員の方は15%割引とさせていただきます。

受講効果

- 【1】バリ・ショートショット・ヒケなどよくある不良の原因と対策が体系的に理解できます。
- 【2】成形条件の再現性や成形機の変更に起因する難しい不良対策が、事例を通じて学べます。
- 【3】検収問題を招く収集率の見込み違いを解消し、仕様通りの成形品寸法を得るコツが掴めます。
- 【4】成形時の異物不良対策や成形サイクルの短縮法・成形安定性など講師のノウハウが学べます。

プログラム

- 1. 何故射出成形不良対策は難しいのか**
CAE解析結果と合わないのは何故？
圧力、速度、位置、時間、温度など多くの条件
樹脂、金型、機械などの専門家とは別分野
現場慣れしていない技術者
- 2. バリ**
流動解析結果よりも大きな型締め力を必要とするバリの原因
金型合わせ調整不良の調べ方
樹脂温度を高くして直すバリ
流動途中に発生するバリの成形条件対策
流動末端に発生するバリの成形条件対策
成形の腕で騙される金型品質
- 3. ショートショット**
バリとショートショットの共存
角Rのショートショット
肉厚が不均一な成形品のショートショット対策
ガス逃げ不良のショートショット
- 4. ヒケとボイド**
ボイドのない超肉厚成形品
ヒケを取るかボイドを取るか
ヒケを表から裏へ移動
保圧を上げると大きくなるボイド
- 5. 反り・変形**
肉厚違いによる反り
温度と圧力で対策する反り方法
反り原因場所の探索方法
変形矯正処理で大問題
- 6. 成形品寸法の調整**
成形収縮率見込み違い
圧力、速度、温度で変化する成形品寸法
数か所の成形品寸法の調整方法
二週間後もまだ変化する寸法の予測と制御
エクセルを使った解析方法
- 7. ウエルドライン**
流動解析では発生しなかったウエルドライン
充填速度で変化するウエルドライン
型傷と間違えるウエルドライン
シボで変わるウエルドライン
- 8. フローマーク**
フローマーク？ゼブラマーク？タイガーストライプ？
成形条件では直らないフローマーク？
フローマーク対策の最後の手段
- 9. シルバーストリーク(銀条)**
金型が原因の銀条
サックバックと銀条と糸引き
機械と樹脂との相性問題による銀条
再生材の可塑化不良による銀条
- 10. 多点バルブゲートの問題**
再現できない成形条件
バルブゲート切替えて飛び出す熔融樹脂制御
消えたウエルドラインの再発原因
ゲートからの逆流樹脂による銀条発生
サイドゲート使用の問題
- 11. シボ問題**
シボの艶むら、模様むら
シボ前とシボ後の転写の違い
成形品の収縮方向とシボのかじり
シボ深さと収縮率
- 12. 量産で困る糸引き**
試作段階で対策しておくべき糸引き
保圧、サックバックのタイミングと糸引き
現場での緊急糸引き対策方法
- 13. その他(時間に余裕ある場合)**
異物の対策
成形サイクル短縮
成形安定性のポイント

受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をメールで送付いたします。
※必ずメールアドレスをご記入いただきますようお願い申し上げます。
申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせて頂く場合がございます。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、別紙申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日までに銀行振込にてお支払いください。
振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。

