

成形サイクル短縮等をサポート！

システムエンジニアリング

～生産性改善技術～

成形サイクル短縮に向けたシステムエンジニアリング事例を紹介します

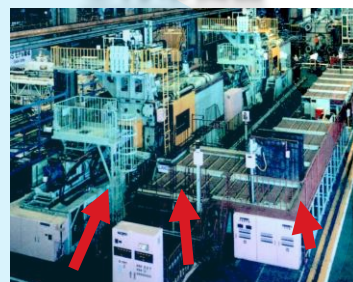
① 射出成形機



② 金型



③ 付帯機器



UBE の

システムエンジニアリング

④ 成形条件



⑤ 材料



■ ドライ時間の短縮：各個動作

■ ラップ動作：F 圧抜

■ 取出機：高速動作 + ラップ動作

■ ラップ動作：型開 + 押出 + 取出機



■ ラップ動作：F 射出

計量

■ ラップ動作：限界延長

■ ウェット時間の短縮：成形品質を最優先

- ・射出時間：電動高速射出
- ・保圧時間：SAHP 理論
- ・冷却時間：金型冷却能力 UP
- ・計量時間：高可塑化スクリュ・バルレル仕様

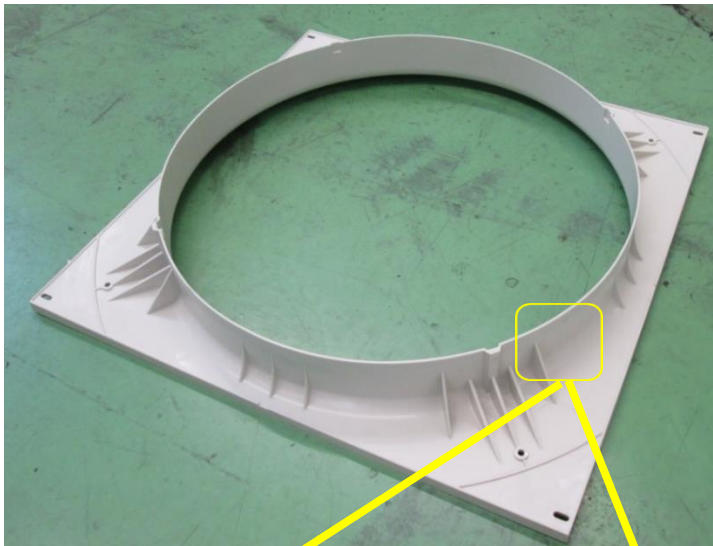
■ 段取り時間の短縮

- ・色替え
- ・金型交換

金型ガス抜きモード

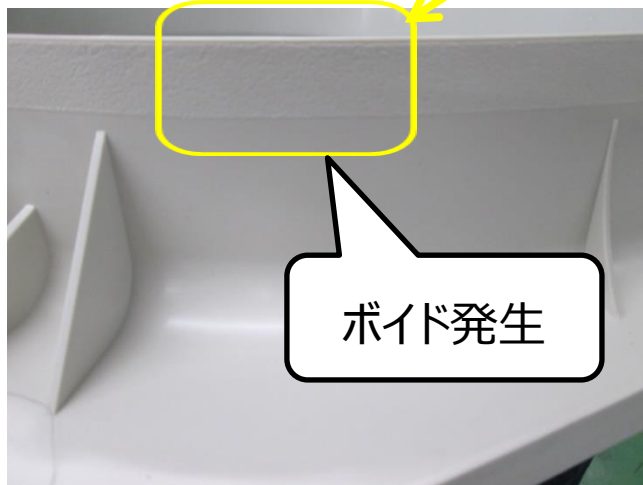
AIRPREST 成形事例紹介 ～成形ソリューション技術～

AIRPREST 成形での改善効果について、一例をご紹介します



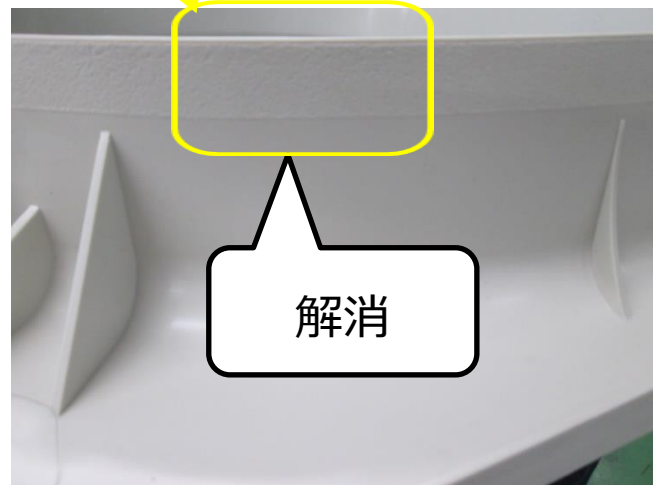
- ・成形機：MD850S-V
- ・成形品：ケーシングファン
- ・成形樹脂：PP

■通常成形



ボイド発生

■AIRPREST 成形




解消

【効果】

- 1.型締力低減：850t⇒650t
- 2.サイクルタイム短縮：79.5秒⇒75.5秒
- 3.不良率低減：2%⇒0%

詳しい内容については
お気軽にお問い合わせください

お問い合わせ

本内容に関するご質問等については、下記ホームページ右上の”  お問い合わせ ”をクリックしてください。

宇部興産機械株式会社 ホームページアドレス <http://www.ubemachinery.co.jp/>

U&M プラスチックソリューションズ株式会社 ホームページアドレス <http://www.umps.co.jp/>

◆AIRPREST は、日本国内における当社登録商標です。