

## DIEPREST 射出発泡成形

～製品軽量化技術～

### 業界で最大の実績 & 豊富な成形技術で安定生産をサポート

#### 自動車外装部品

- ・樹脂：PP
- ・目的：製品軽量化（30～40%）
- ・成形：金型拡張発泡成形
- ・実績：2013年～
- ・課題：耐水性・塗装性、外観性



#### エンジン関連部品

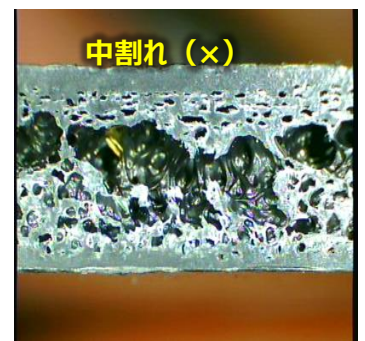
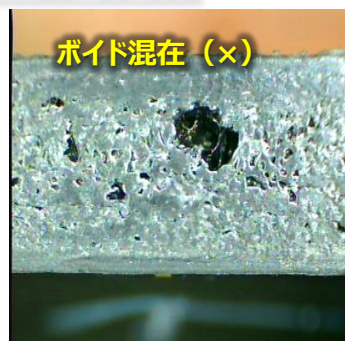
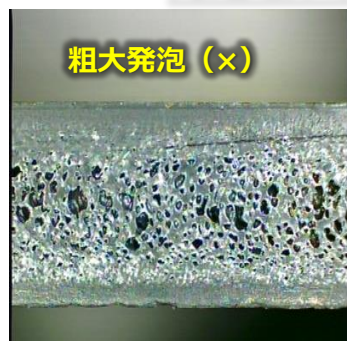
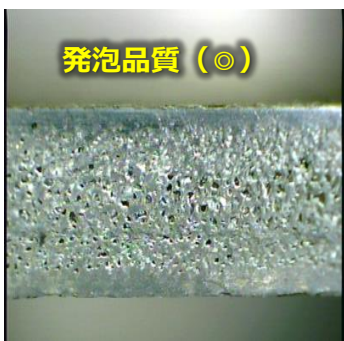
- ・樹脂：PA+GF
- ・目的：製品軽量化（30%前後）+機能性
- ・成形：金型拡張発泡成形
- ・実績：2008年～
- ・課題：耐熱強度

#### 自動車内装部品

- ・樹脂：PP・TPO・ABS、その他
- ・目的：製品軽量化（30%前後）
- ・成形：金型拡張発泡成形
- ・実績：2002年～
- ・課題：コスト低減・外観性



### 発泡セルの微細均質化

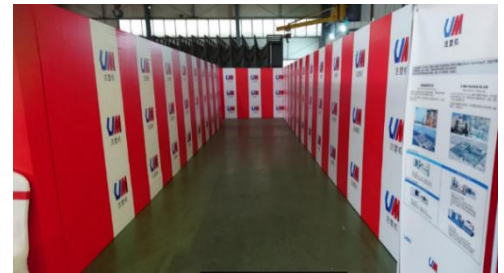


**期待効果**：高強度 + 高外観性 + 製品軽量化

◆とびっくす

DIEPREST コアバック発泡成形 中国内覧会 ～ソリューション活動～

2018年12月20日(木)、21日(金)の2日間、  
中国・杭州佳菱製造有限公司にてU-MHIプラテック製 **UM550HH/DP**  
**全電動トル式射出成形機**によるDIEPREST コアバック発泡成形内覧会が行われ、  
8社32名のユーザー様及び5社22名のサプライヤー様にご参加頂きました。



左の写真は、今回コアバック発泡成形デモを行いました  
**UM550HH/DP 全電動トル式射出成形機**です。  
**型締自由制御『DIEPREST』**を装備し  
通常成形から低圧成形、DIEPREST コアバック発泡  
成形がスイッチ切替で出来るマルチな射出成形機です。

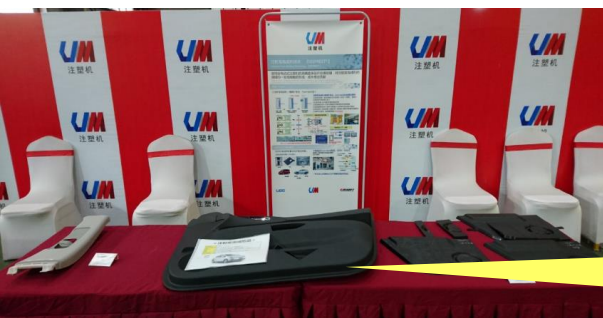
ご来場の皆様にはコアバック発泡成形を見るのが初めて  
という方が多く、成形実演での成形サンプルのカット断面を  
見て、発泡部の緻密なセル構造と製品重量の軽さに  
驚きの声が上がっておりました。

また、電動トル型締機構による精密多段制御において  
コアバック動作後の型開位置精度 $\pm 0.1\text{mm}$ をキープ、  
生産安定性をアピールしました。



今回、発泡成形品の他にステッチ成形品や Cav-Change 成形品、  
ダイレクトサンドイッチ成形品などの高機能成形品を展示、来場者様から  
多くのお問合せがありました。

日本国内で実装されている発泡成形品（ドアトリム）や表皮張り合せ  
成形品（ピラー）をサンプル展示。来場者様も興味津々のご様子でした。



今回、中国国内初となるDIEPREST コアバック発泡成形内覧会でしたが、ご来場の皆様からはご好評頂きました。  
中国国内においては、自動車の燃費向上や電気自動車の普及など、製品軽量化や高機能化射出成形などの需要が期待されます。  
宇部興産機械株式会社では、今後更なる射出成形加工技術の発展に努めていきたいと考えます。

◆Cav-Change、ダイレクトサンドイッチは日本国内における当社登録商標です。

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/>