

～ 射出成形機保全サービスメニュー ～

**タイバーバランス測定** (対象：トグル式射出成形機)

お客様に当社の射出成形機を安心・安全にご使用いただけるよう、保全にかかわる各種のサービスメニューを取り揃えております。

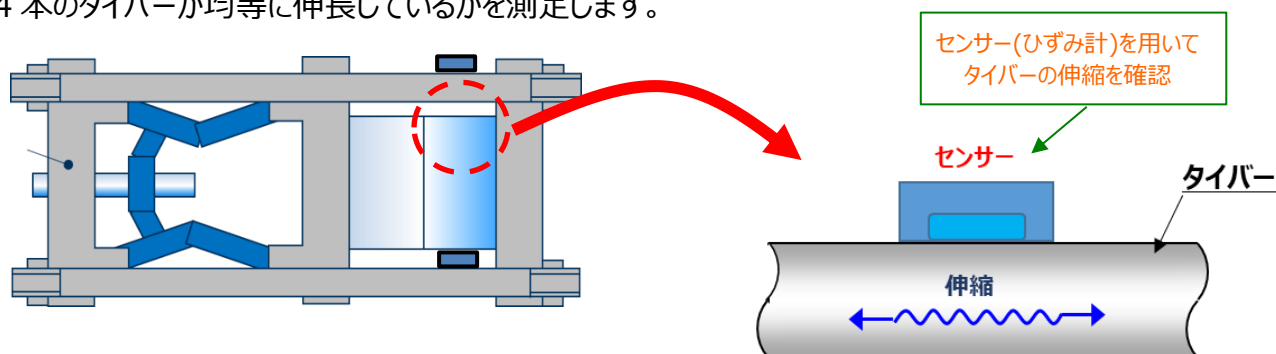
今回は、予防保全の観点から“タイバーバランス測定”のご紹介をいたします。

▶ **タイバーバランス測定とは**

タイバーバランスとは、4本のタイバーがそれぞれ負担する型締め力の均一性です。

タイバーバランス測定とは、ひずみ計を用いて、各タイバーの伸びをそれぞれ測定することです。

4本のタイバーが均等に伸長しているかを測定します。



▶ **タイバーバランス測定の目的**

タイバーバランスを測定し、均一な荷重バランスに調整することは、主に以下3点の不具合防止の効果を得ることができます。

1. **過大な荷重によるタイバー折損の防止**
2. **金型破損の防止**
3. **成形品バリ発生防止**

① **過大な荷重によるタイバー折損の防止効果**

タイバーバランスが不均一であることは、型締め力が均等に各タイバーに負荷されていない、つまり過小な荷重が負荷されているタイバー、逆に過大な荷重が負荷されているタイバーが存在することを示します。

この場合、過大な荷重が負荷されたタイバーは、設計許容値を超えた荷重が負荷される可能性があります。

タイバーバランスを均一に調整することは、タイバーへの過大な荷重発生を防止して、折損のリスクを解消できます。

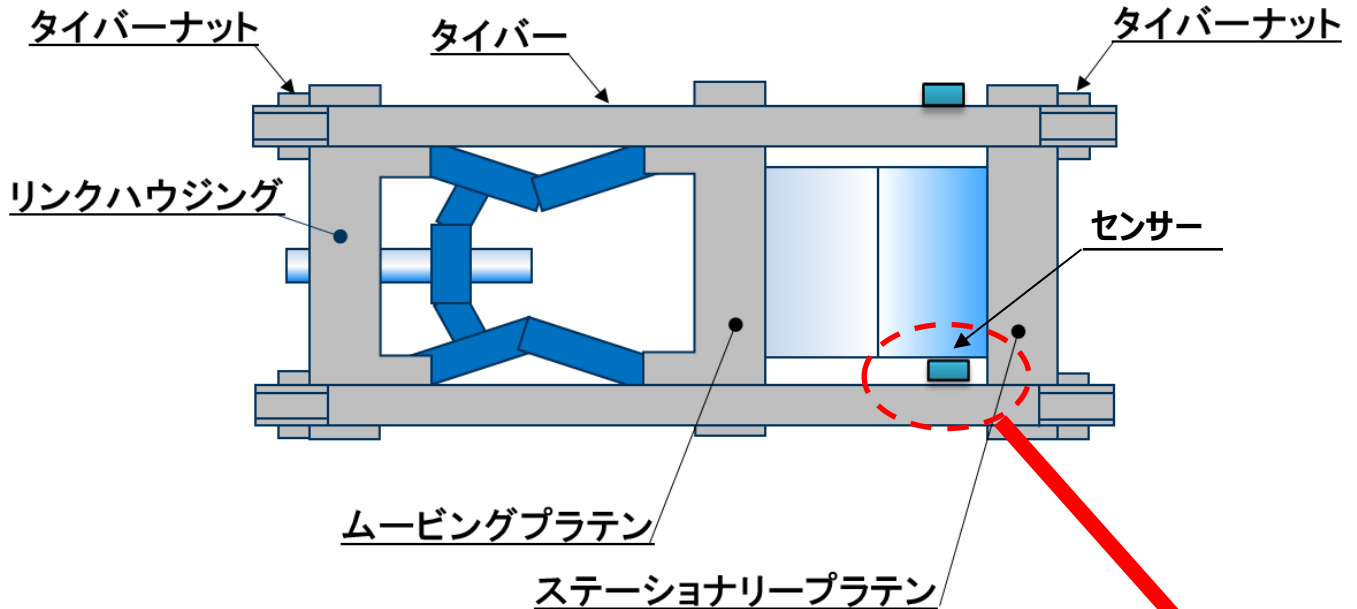
② **金型損傷の防止効果**

前述の過大な荷重が発生しているタイバーに近接した金型の部位には、タイバー同様に過大な荷重が発生して、金型損傷につながる可能性があります。金型の局部過大荷重の原因であるタイバーの過大な荷重を、タイバーバランスの均一化により解消することで、局部過大荷重による金型損傷を防止できます。

### ③ 成形品のバリ発生防止

タイバーの過大な荷重によって金型内部の樹脂シール部に塑性変形が発生すると、成形品にバリが発生してしまいます。前途の金型損傷の防止効果と同様に、タイバーバランスの均一化により局部過大荷重を解消することで、樹脂シール部の塑性変形を防止でき、成形品のバリ発生を防止できます。

#### ▶ タイバーバランス測定の概要



実機へ取り付けの様子



測定時のモニター画面




センサー取り付け位置

今回ご紹介しました、タイバーバランス測定以外にも、多種多様なサービスを取り揃えております。

ご不明な点やご質問などがございましたら、お気軽に事業所またはサービスセンターへお問い合わせください。

また、当社ホームページの「お問い合わせページ」からも承っております。

#### お問い合わせ

本内容に関するご質問などについては、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。