

もっと早く、より速く

—射出成形におけるラピッドプロダクション技術—

製造業における永遠の課題であるコストダウン、短納期化を実現するためには、それぞれの工程内あるいは工程間で、品質、精度を維持したままで、いかに早く(速く)モノを作り上げるかがキーポイントです。

プラスチックの成形加工においても同様のことが言えますが、プラスチックの場合、他の素材にはない低熱伝導性、高粘性などがネックになって、他工程のタクトとマッチングがとれないなど特有の課題を抱えていることも否めません。

そこで、本講演会では、プラスチックの特性を踏まえた上で、いかに早く(速く)製品を作り上げていけばよいか、製品設計から試作、金型製作、成形(量産)に至る各工程におけるラピッドプロダクション技術について考えていきたいと考えております。

とりわけモルダの切実な願いである、ハイサイクル成形については、熱工学の面からの理論的アプローチと種々の事例から学ぶ課題と対策について基調講演をいただきます。その他、成形加工において、いかに早くもの作りをするかについて、第1線でご活躍の講師陣をお招きしての講演会です。数多くの方々のご参加をお待ちしております。

(担当企画委員：酒井・鎌田)

- 日時：1998年4月16日(木) 10:00~17:00
- 場所：中央大学駿河台記念館
東京都千代田区神田駿河台3-11-5
- 主催：プラスチック成形加工学会
- 協賛(予定)：高分子学会、日本化学会、化学工学会、SPE日本支部、日本機械学会、精密工学会、日本レオロジー学会、日本材料学会、日本複合材料学会、マテリアルライブ学会、型技術協会、強化プラスチック協会、日本合成樹脂技術協会、日本ゴム協会、日本プラスチック機械工業会、スーパーモルダ一会、日本塑性加工学会

5. 内容

(1) 基調講演

「熱工学から見た成形加工プロセスのハイサイクル化」

(東京工業大学 佐藤 勲)

伝熱や可視化の観点から、ハイサイクル成形を行う上での問題点とサイクルアップに対する考え方を紹介。

「ハイサイクル成形実現のための課題と対策について」

(松下電気産業 河野泰久)

松下電器におけるハイサイクル成形への取り組みについて、現状や課題およびその対策についての事例を紹介。

(2) 設計/試作

「3次元開発の現状と効果」 (インクス 佐藤声喜)
コンカレントエンジニアリングの基礎となる3次元CADデータの迅速な形成とその有効活用について。

「積層加工造形法—Pプロセス—」

(新興セルビック 竹内 宏)

ミクロン単位の精度の確保や射出成形可能なほとんどの樹脂への対応に成功した新世代の積層造形法。

(3) 金型加工

「最近の放電加工技術：金型加工の生産性向上を目指して」
(三菱電機 大泉敏郎)

放電加工技術を中心として、精密金型をいかに早く作るかについて最新の技術を紹介。

(4) 成形技術

「Die Slide Injectionなどの複合成形技術を活用した射出成形の高性能化」
(日本製鋼所 西田正三)

Outside Cooling Injection成形やDie Slide Injection成形など、次工程を取り込みながら機能アップを図る、生産性向上手法について。

「成形実例によるハイサイクル成形のポイント」

(日精樹脂工業 滝沢道明)

Digital Video Disk成形などの実例を交えながら、成形機側から見たハイサイクル成形についてのポイントを紹介。

6. 定員：50名(先着順、定員に達し次第締切)

7. 参加費：会員(含協賛学協会員) 15,000円

学生会員 3,000円

非会員 30,000円

8. 申込方法：申込用紙(コピーも可)に必要事項を記入のうえ、下記までお申込みください。

ご送金は、できれば現金または郵便振替にてお送り下さい。(ご希望の方には請求書をお送りいたします。)

9. 申込・問い合わせ先

東京都渋谷区桜丘町15-8(〒150)

桜丘ピリジアン203

社団法人プラスチック成形加工学会事務局

(TEL (03) 3770-4416 FAX (03) 3770-4417)

郵便振替番号 00130-7-402104

きりとりせん

第37回講演会 参加申込書

氏名				会員資格	正 賛助 学生 協賛学協会 非会員
勤務先または学校名(所属)					
所在地	〒		TEL	FAX	
送金方法	現金書留、郵便振替、その他： (該当箇所を○で囲んで下さい。)		請求書必要	送金額	円