

花の色は うつりにくくない!
 いたづらに 言わせない!
 なつらんじつは言わせまい!

小野小町

輝くばかりの美しさも、時を経れば光を失って古びていく。ミス平安ビューティの小町も悩んだ有為転変の無常。金属材料の「不滅の輝き」に関するなら、日本コーティングにご相談下さい。セラミック粒子を液滴の状態でも厚く皮膜化する独自の溶射技術は、他のコーティング法に比べて耐熱・耐食・耐摩耗・絶縁性などの特性が高く、被溶射体の形状や大きさを問わない応用性が持ち味。メカニカル部品の耐摩耗性コーティングからハイテック機器の絶縁処理まで、次世代型セラミックコーティングとしてあらゆる産業分野で熱く期待されています。

- 耐熱・断熱コーティング
- 耐食・耐薬品コーティング
- 耐摩耗・潤滑コーティング
- 電気絶縁コーティング
- 非粘着コーティング
- クリアランス制御コーティング

日本コーティング工業株式会社

大阪工場 〒661 兵庫県尼崎市名神町1丁目4番16号
 TEL. 06(427)0564代 FAX. 06(422)0450
 東京工場 〒336 埼玉県浦和市文蔵5丁目7番4号
 TEL.048-862-2715代 FAX.048(861)6064

総発売元 三特商事株式会社

本社・大阪支店 〒660 兵庫県東灘区西宮1-3-25 尼崎ステーションビル4階404号室
 TEL. 06(488)7811代 FAX. 06(482)8058
 東京支店 〒100 東京都千代田区丸の内1-11-1 東京海上ビル東館105号室
 TEL.03(3216)2761 FAX.03(3216)2780

〈資料請求番号 94〉

Idea Corner

適正な型締め力を測定
 ダイヤルゲージを磁石で固定する

射出成形では上型と下型にわずかなすき間を作り、樹脂を注入している時に金型内のガスを抜いた方がよい。この時、開き量を大きくし過ぎると、樹脂がはみ出してしまう。このすき間は射出圧力にも左右される

ため、設定するのが非常に難しい。従来は簡単に開き量を測定する装置がないために、型締め圧力を高く設定してすき間を作らず、ガスによる内部抵抗に負けない高い射出圧力で成形する場合が多かった。この方法は非常に無駄な電力を費やす。

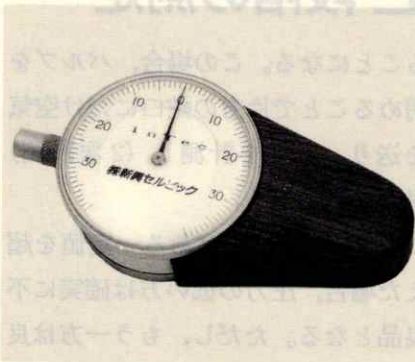


図7 ●金型の開き量を測定する装置

新興セルビック（本社東京）は金型の開き量が一目で分かるゲージ「インテック」（図7）を開発した。ダイヤルゲージを磁石によって双方の型に固定することで開き量を測定する。熟練者でなくとも金型の微妙な開き量の設定が可能になる。

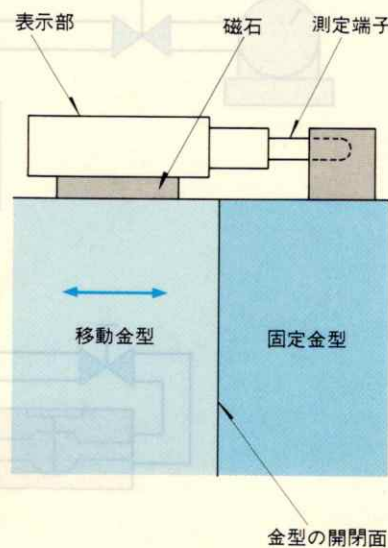


図8 ●金型の開き量を測定する原理

同ゲージでの測定の原理を図8に示す。本装置はダイヤルゲージの本体裏面と測定端子に磁石を固定したもの。成形前は装置の本体裏面の磁石によって、移動金型側にゲージを固定する。金型を閉じるとゲージの端子は引っ込むが、表示が0になるようにストップが取り付けられている。

最初に金型を強い型締め力によって閉じて、徐々に型締め力を下げていけば、開き量が測定できる。型締め力と射出圧力を変えながら成形作業を繰り返すことで最適な射出条件を設定できる。電力の消費量を節約できるだけでなく、無駄な型締め力を掛けないことで、成形機や金型の寿命も伸びる。