

プラスチック金型製作における小ロット生産技法

主催  日刊工業新聞社

～ ご案内 ～

- ☞…最近、金型メーカーへ試作用金型を5個つくってほしいとか、100～500個成形できる簡易金型を10日で作ってほしいなどの依頼が多い。多種少量生産がますます進行する中で“安く”“早く”“容易に”できる簡易金型には多くの期待が集まっています。
- ☞…プラスチック製品は、金型の製作期日が長く、それゆえに高価であること、さらに新商品開発によるプラスチック成形品を早くて安い型で調達し、市場競争で有利にたちむかおうとしている時、その納期と価格は確実に影響します。
- ☞…しかし、プラスチックの成形の目的は多岐にわたっているにもかかわらず、型の材料や製作方法にオールマイティなものはない、と言っても良いでしょう。
- ☞…そこで、本セミナーは、斯界の第一線講師がコストダウンや製作日数の短縮がはかれる新しい生産方式について詳説します。

— 関係者多数のご参加をおすすめし、ご案内申し上げます。 —

- 会 期：1991年(平成3年)11月8日(金) 1日間 (10:00～17:00)
- 会 場：日刊工業新聞社 大阪支社 10階セミナー会場 (地下鉄・京阪電車=天満橋駅下車、下記略図をご覧ください。)

【科目と講師】

① 光造形法による簡易型製作 (10:00～12:00)

- ① 立体モデルとその作製方法 ② 光造形法の原理
③ 光造形の実際 ④ プラスチックモデルから金型への転写

大阪産業大学 工学部

教 授 丸 谷 洋 二 氏
工学博士

② 補修溶接可能なアルミニウム合金の プラスチック金型への適用 (13:00～15:00)

- ① 汎用金型用材料と実用例 ② 金型設計上の注意
③ 金型加工 ④ 補修溶接

古河アルミニウム工業株式会社

技術開発担当部長 村 田 富士夫氏

③ カセットモールドによる射出成形品への対応 (15:00～17:00)

- ① ユニット金型コマンドシステム ② 金型内ゲートカットユニット
③ 全手動卓上射出成形機 ④ 生産をトータルで考える

新興セルビック株式会社

社 長 竹 内 宏 氏