

## 振動溶着

2つのプラスチック部品に高い圧力を加圧した状態で、最大振幅 1.8mm の往復運動を片方の部品に与えます。



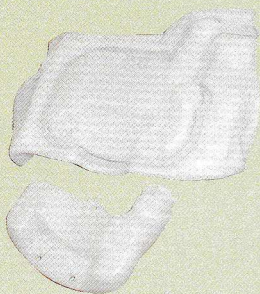
この時、接触面に摩擦熱が発生し溶融溶着を行います。

弊社では、中型タイプの振動溶着機を使用し、複雑な形状のプラスチック部品の溶着を行っています。

強固なシール性に加え、溶着サイクルが短くより高い生産性を実現しています。気密性、強度を重要視するガソリンタンクなどの部品を製造しています。

## 多層ブロー成形

多層ブロー成形の機能が最大限に発揮され、利用されているものとして、自動車のガソリンタンクがあげられます。



弊社では、この技術の小型化により、草刈機のタンクに使用しております。

射出成形機と異なり、要望の製品を作るには、専用の特殊多層ブロー成形機が必要となります。

弊社では、ガソリン要領 1.0 リットル前後の大きさに対応できる、6種6層の機械を所持しています。

## 樹脂流動解析

### 樹脂流動解析

#### トライ & エラーの削減

金型設計の段階でシミュレーションを行うことにより事前に製品形状で発生する**成形不良**を予測し**金型に反映**。

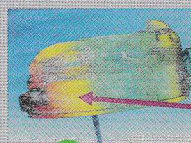
#### リードタイムの削減

成形の不具合を予測し、金型の作り直しを無くし部品の品質を改善して**生産投入までの期間を短縮**。

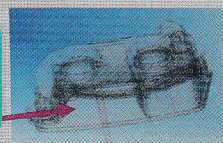
#### 製品品質の向上

成形不良に対して、その要因分析、及び対策案の検討を理論的に行い発生しうる**問題の診断と解決に役立**てる。

### ウエルドラインの出ない ゲート位置を検索した解析結果



ウエルド  
ラインが  
削減!



樹脂の流  
れが変わ  
り最終  
充填部も  
変化した



解析結果を  
持ち帰り  
ゲート位置の  
金型改造実施