

## 1054 プラスチック射出成型加工における不良対策

プラスチックはその物性を生かすためには、いろいろな形に成形される。  
本講座では主に包装材料に利用される成形加工方法について概説する。

### 【講座内容】

#### 1. 射出成型の基礎

##### 1-1 射出成形とは

##### 1-2 射出成型機の基礎

型締め装置

射出装置

可塑化装置

複合動作工程

型締め動作機構(油圧方式、電動方式)

##### 1-3 金型

キャビテーター

スプルーとランナー

ゲート

ホットラン

プレート

抜き勾配

アンダーカット

収縮率

ガス抜き

金型冷却

#### 2. 樹脂(材料)概要

#### 3. 射出成形不良の原因と対策

バリ、オーバーパック、ショートショット、ヒケとボイド、

ウェルド、そりと変形、フローマーク、異物

銀条、焼け焦げ、寸法異常、ジェットイング等

#### 4. 品質管理、高効率化

### お問い合わせ先

日本包装コンサルタント協会 (JPCA)

講座担当(杉崎) FAX;0467-47-1513

E-Mail ; cash@mrh.biglobe.ne.jp