

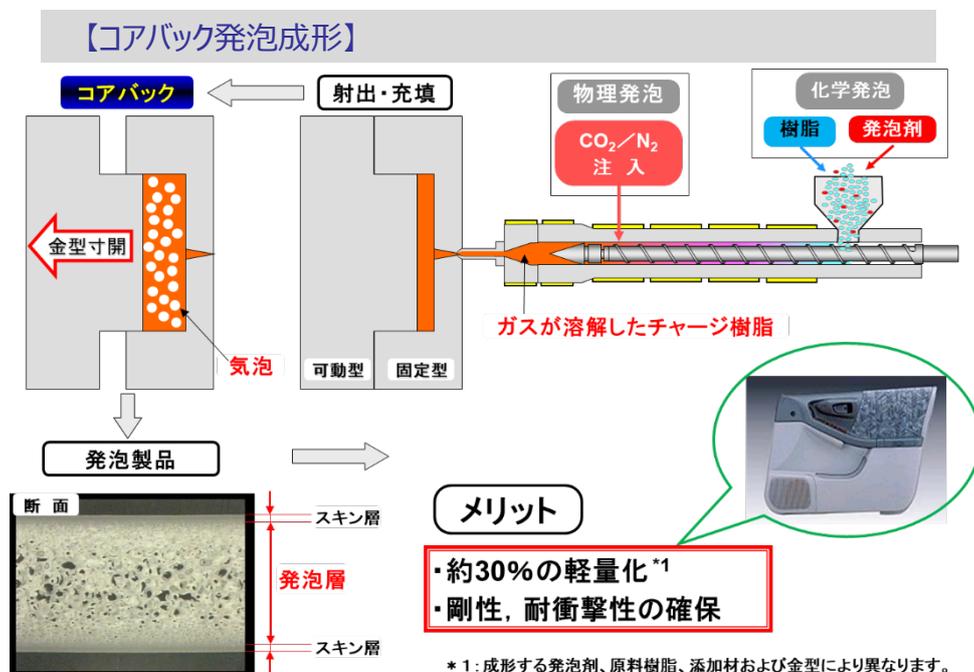
射出成形機アップグレードメニュー

コアバック発泡成形 ～4軸電動コアバックシステム～

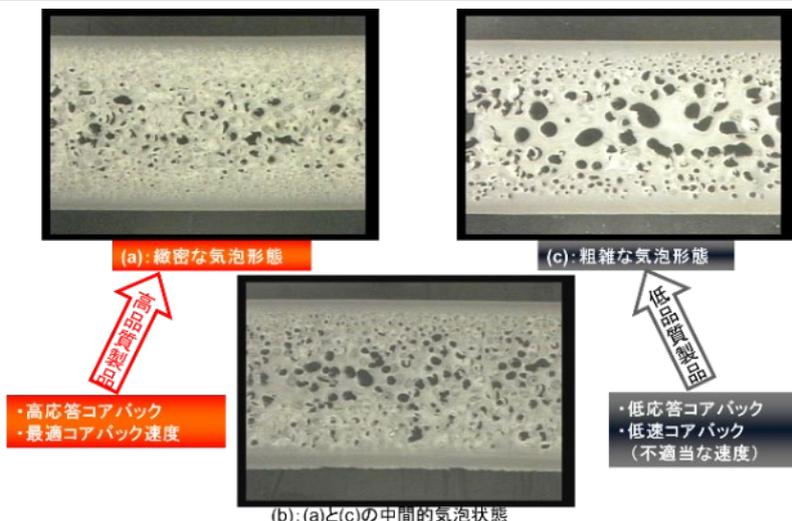
成形品の剛性、耐衝撃性の確保と軽量化の両立には、発泡層の拡大、発泡の微細化が要求されます。高応答かつ高精度なコアバック動作が、安定した高品質な発泡成形の重要なキー技術となります。

➤ コアバック発泡成形

発泡樹脂を金型内に射出し、金型を寸開させるコアバックにより発泡が促進されます。製品の表層にはスキン層を形成し、スキン層の間に発泡層が形成されます。



【発泡プロセスと品質】



➤ 4軸電動コアバックシステム（2プラテン型電動成形機：emⅡシリーズ）

成形機に標準装備の型開閉用ボールねじに、オプション装備であるコアバック用ボールねじを加えた4軸の電動ボールねじを採用することで、高応答・高精度な可動盤位置制御を可能とします。これにより、安定した発泡成形を実現します。

【1050emⅡへの適用例】

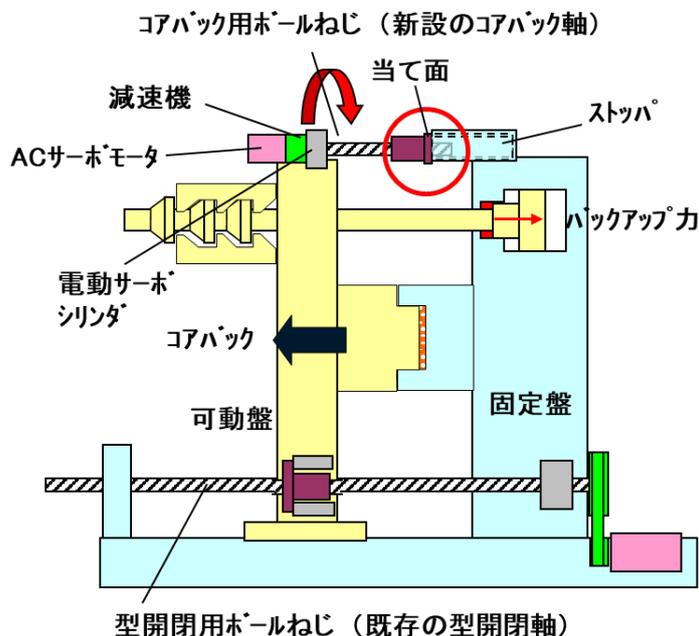
4軸ボールねじの速度位置制御により、高応答に金型PL面を平行制御



- ・成形品肉厚精度確保
- ・金型のかじり防止



【電動成形機emシリーズへの適用】



射出成形機アップグレードメニューに関するお問い合わせやご質問などがございましたら、お気軽に事業所またはサービス拠点へお問合せください。

お問い合わせ

本内容に関するご質問などについては、下記ホームページ右上の”  お問い合わせ ”をクリックしてください。

宇部興産機械株式会社 ホームページアドレス <http://www.ubemachinery.co.jp/>