

# 基本から学ぶ 「樹脂成形加工」

**日時** 2019年9月27日(金) 10:30~17:00  
(10:00 受付開始、休憩 12:30~13:30)

**主催**  日刊工業新聞社

**会場** 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム  
東京都中央区日本橋小網町 14-1 (住生日本橋小網町ビル)

**受講料** 43,200円(資料含む、消費税込)  
\*同時複数人数お申し込みの場合2人目から38,880円



## 日刊工業新聞社 東京本社 セミナールーム

東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)

### 【アクセス】

東京メトロ日比谷線『人形町駅』A2出口 徒歩3分、都営浅草線『人形町駅』A6出口 徒歩3分  
東京メトロ半蔵門線『水天宮前駅』8番出口 徒歩4分  
※会場には受講者用の駐車場がありません。必ず最寄りの公共交通機関でご来場ください。  
※講義の録音・録画は固くお断りいたします。

### ●申込方法

申込書を郵送又はFAXにて下記にお申し込みください。ホームページからお申し込みできます。(http://corp.nikkan.co.jp/seminars/) 受講料は銀行振込で受講票及び請求書が到着次第、開催日1週間前までにお支払いください。  
なお、キャンセルにつきましては開催日1週間前までの受付とさせていただきます。1週間前までにご連絡がない場合はご欠席の方もキャンセル料として受講料全額を頂きます。振込手数料は貴社でご負担願います。

| 口座名義     | りそな銀行   | 東京営業部 | 当座 | 656007  |
|----------|---------|-------|----|---------|
| 株日刊工業新聞社 | 三井住友銀行  | 神田支店  | 当座 | 1023771 |
|          | みずほ銀行   | 九段支店  | 当座 | 21049   |
|          | 三菱UFJ銀行 | 神保町支店 | 当座 | 9000445 |

### ●申込先 日刊工業新聞社 総合事業局 教育事業部 技術セミナー係

〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 (住生日本橋小網町ビル)  
TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215  
e-mail : j-seminar@media.nikkan.co.jp

## 受講 申込書

9/27 樹脂成形基礎

お申し込みは FAX 03-5644-7215

■受講料：43,200円 (資料含む、消費税込) \*同時複数人数お申し込みの場合2人目から38,880円

※振込手数料は貴社にてご負担ください。

|     |          |  |     |
|-----|----------|--|-----|
| 会社名 | フリガナ     |  | 業種  |
|     | フリガナ     |  |     |
| 氏名  | フリガナ     |  | TEL |
|     | フリガナ     |  |     |
| 所在地 | 〒        |  | FAX |
|     | E-mail : |  |     |

※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は  チェックをしてください。

※お申込み受付後、受講票ならびに請求書をお送りいたします。

No.190401

### 個人情報の取り扱いについて

ご登録いただいた情報は日刊工業新聞社が細心の注意を払い、展示会・セミナー・サービス等、各種ご案内を送らせていただくことを目的に利用させていただきます。  
なお、宛先変更・配信停止をご希望の際は右記までご連絡ください。【ご連絡先】日刊工業サービスセンター 情報事業部 nkmail01@nikkansc.co.jp

# 開催主旨

軽量で高強度、柔軟性、透明性も併せ持つ樹脂。複雑な形状にも対応できることから、自動車部品や家電製品、電子部品、食品容器、医療用具などの幅広い分野の製品に多用されています。

当セミナーでは、樹脂の種類や特徴を踏まえた上で、射出成形、ブロー成形といった成形技術の概要を解説し、成形のための金型についても解説していきます。

**受講対象者** 開発、設計、品質、生産技術、生産、およびこれらに類する業務に従事する方。レベルは初学者から、基本をおさらいしたい中堅技術者まで。

## 講師

(株)ワールドテック 講師 **竹内 桂三 氏**

**【略歴】** 1969年日本電装(株)(現(株)デンソー)に入社、生産技術、主に材料開発に従事、その間「ABS用複合磁性材料」「高熱伝導耐食アルミ材料」をはじめ多くの材料開発を材料メーカーと共同で行い、製品へ適用することで製品の競争力を高めることに貢献。材料技術部長を経て01年アスモ(株)に転籍、取締役として事業経営に寄与。その後日本ワイパーブレード取締役社長など歴任、現在に至る。

## プログラム

### 1. プラスチックの概要

- 1.1 プラスチックとは
- 1.2 プラスチックの特徴
- 1.3 プラスチックの物性とその利用

### 3.1.2 成形条件

- (1)熱可塑性樹脂(例)
- (2)熱硬化性樹脂(例)

### 3.2 ブロー成形

- ・ブロー成形の種類と特徴
- ・技術開発
- 肉厚不均—対応

### 2. プラスチック各論

### 3. 樹脂成形

#### 3.1 射出成形

##### 3.1.1 射出成形機と周辺機器

###### (1)射出成形機の種類と特徴

- ・型締装置
- ・射出装置
- ・射出成形機の性能、大きさの表し方

###### (2)周辺機器

- ・成形材料の処理と供給に関連する機器
- ・製品の取り出しに関連する機器
- ・金型の温度調整装置

###### (3)技術開発の動向

### 4. 金型

#### 4.1 製品設計と金型の留意事項

#### 4.2 金型基本構造

- ・金型の基本構成条件
- ・射出成形金型の種類

#### 4.3 主要構造

##### 4.3.1 材料流動注入機構

##### 4.3.2 突出し装置とアンダーカット装置

##### 4.3.3.温調システム

### 5. ひけ・そりとCAE

### 6. リサイクルトヨタ5R活動を例に