

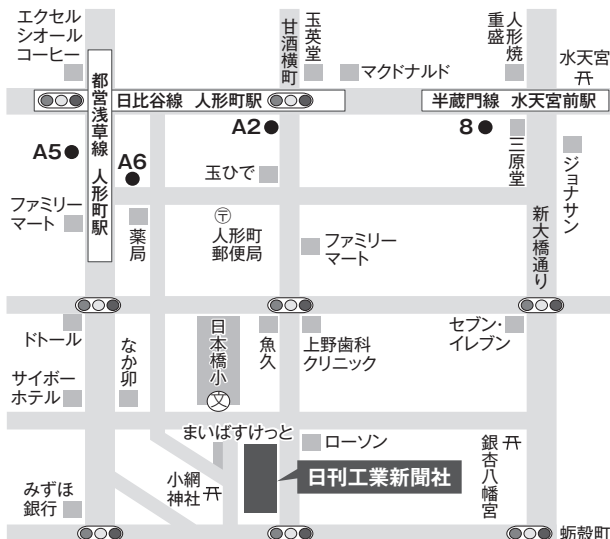
# 基本から学ぶ 「樹脂成形加工」

**日時** 2020年9月3日(木) 10:00~17:00 (9:30 受付開始、休憩 12:30~13:30)

**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** 44,000円 (資料含む、消費税込) ※同時複数人数のお申し込みは2人目から39,600円  
 ※追加申込の際は備考欄に「複数割引適用希望」とご記載ください。  
 (記載が無い場合は通常料金のご請求となる場合がございます。予めご了承ください)

日刊工業新聞社セミナー会場案内図



【アクセス】東京メトロ 日比谷線 人形町駅(A2)出口より徒歩3分  
 東京メトロ 半蔵門線 水天宮前駅(8番)出口より徒歩4分  
 都営浅草線 人形町駅(A6)出口より徒歩3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こ来場ください。

セミナー申込を検討中の皆さまへ

新型コロナウイルス感染症に伴うセミナー開催及び対応について、弊社WEBサイトにご確認ください。  
<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/view/3693>

受講にあたり

開催決定後、受講票並び請求書をご郵送いたします。  
 申込者が最少催行人数に達していない講座の場合、開催を見送りとさせていただきます。(担当者より一週間前を目途にご連絡致します。)

お申し込み方法

ホームページ (<https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search>) または、下記申込書をご記入のうえFAXにてお申し込みください。

受講料

セミナー開催日1週間前までに銀行振込にてお支払いください。  
 振込手数料は貴社でご負担願います。

キャンセルポリシー

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。

**申込・問合せ** 日刊工業新聞社 総合事業局 セミナー事業部  
 TEL 03 (5644) 7222 FAX 03 (5644) 7215

<b>受講申込書</b>		9/3 樹脂成形		お申し込みは <input type="text" value="日刊工業 セミナー"/>		<input type="text" value="Q"/>	
				<a href="https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search">https://corp.nikkan.co.jp/seminars/search</a>			
会社名	フリガナ			業種			
氏名	フリガナ	部署・役職					
所在地	〒			E-mail	※今後、E-mailによるご案内を希望しない方は <input type="checkbox"/>		
備考							

# 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 — 肉厚不均一対応

### 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