

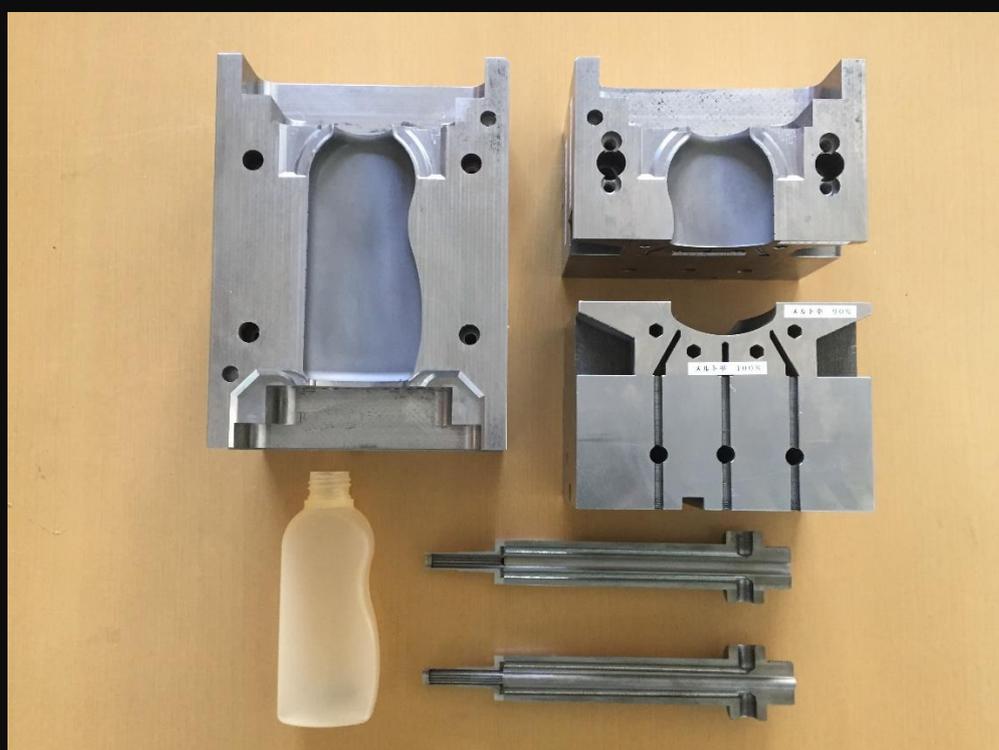


タケダ金型株式会社

ハイサイクル型への取り組み

最近の成形機は昔と違いサイクルを短く出来るようになってきました。それに対し金型もサイクルを縮める要素が必要になります。そこで弊社の提案として金属造形複合加工機を使った『ガス抜き効果（ポーラス）、型冷却効果（多本数、面沿い）、付帯部品（内気循環打込みピン）』を施した金型を作製しトライを重ねた結果、現時点で通常サイクル 20S を 16S まで縮められる結果が出ています。

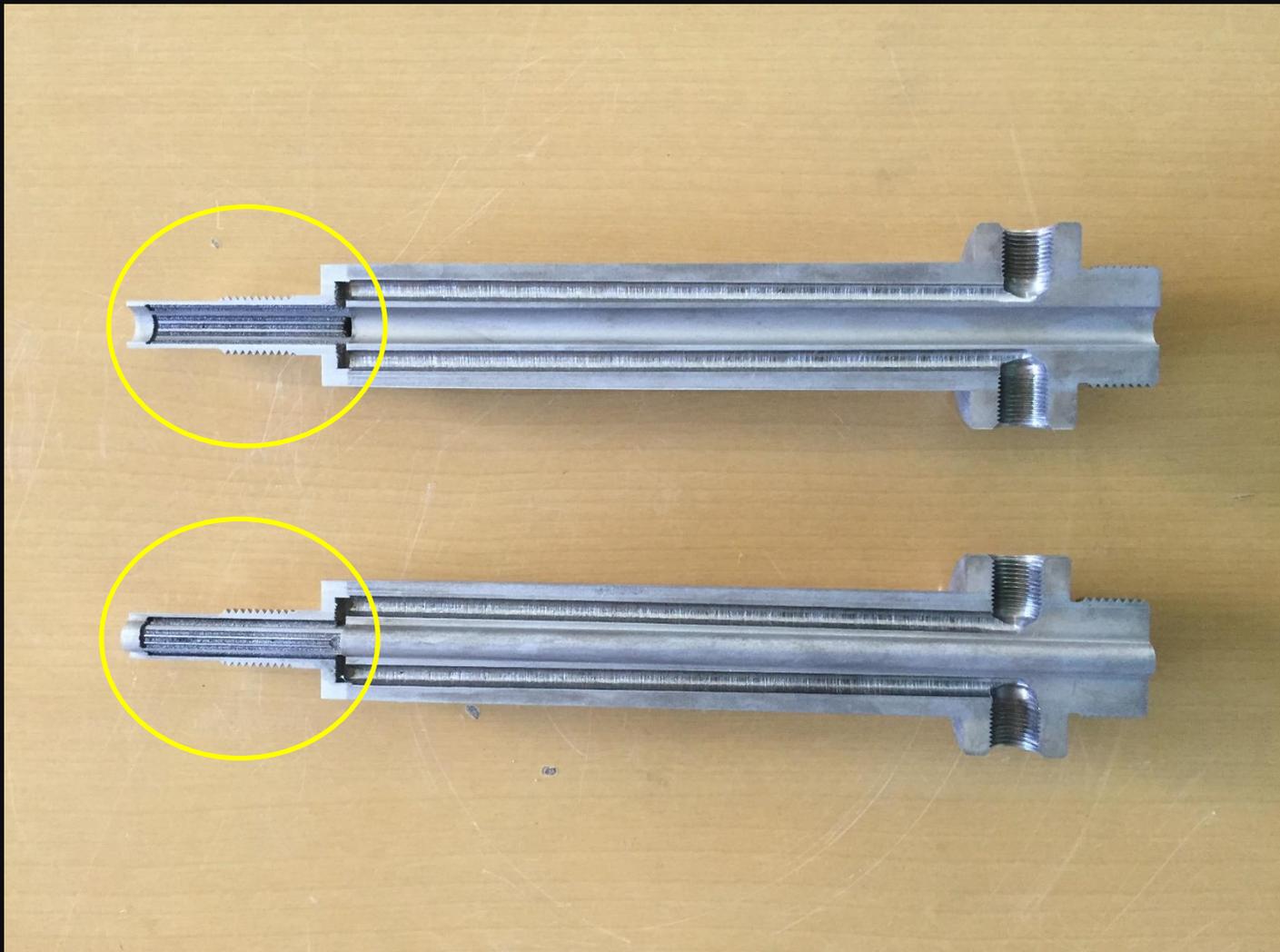
今回の展示品は LUMEX Avance-25 でブロー金型を作成しました



品名：化粧容器 BLOW 型

【量産型仕様】

金型サイズ	L190×W140×H100	2個
造形サイズ	L190×W140×H36	2個
造形重量	10.4Kg	*ネジ入駒及び底入駒含む
造形時間	208.5時間	*ネジ入駒、底入駒含む
切削時間	95時間	*ネジ入駒、底入駒含む
合計時間	303.5時間	
使用材料	マルエージング鋼	
特殊構造	全面ポーラス（ガス抜き効果）	※冷却部除く



品名：内気循環打込みピン

【部品仕様】

部品サイズ $\phi 25 \times L140$

造形サイズ $\phi 25 \times L45$ (黄色丸部)

造形重量 51g (黄色丸部)

造形時間 6.5 時間

使用材料 マルエージング鋼

特殊構造 全長方向に冷却回路を設置

内径穴 $\phi 3.5$ 、外径 $\phi 10$ の肉厚に対して冷却回路を設置出来た事により

ネジ内径の冷却UPにより製品のサイクルと品質が上がった

※ネジ部の入駒もポーラス仕様にて相乗効果

弊社では金属造形加工導入によりハイサイクル型の作成や製品精度向上の金型部品に多数採用しています