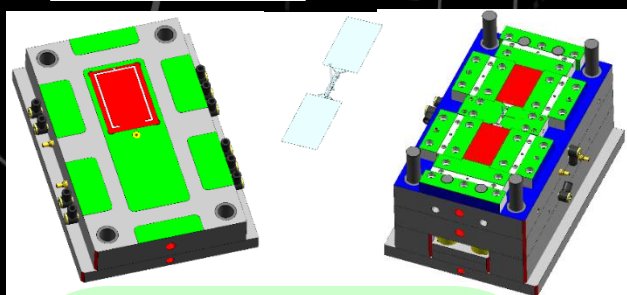


射出圧縮成形技術

射出圧縮成形技術とは

射出圧縮金型



圧縮ストローク **0.1~2.1mm**
成形機にて**製品肉厚の可変制御が可能**

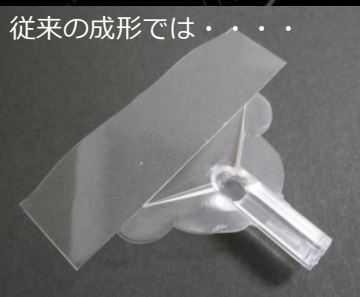
高速射出圧縮成形機



高速射出**可能**
圧縮成形**可能**

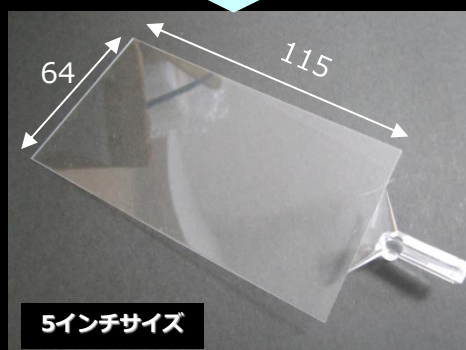
樹脂充填量、圧縮タイミング、圧縮ストローク等のパラメータ制御

成形実績



通常金型・成形機では**充填不可**
ランナー部に**バリが発生**

圧縮成形



最小厚み**0.43mm**達成

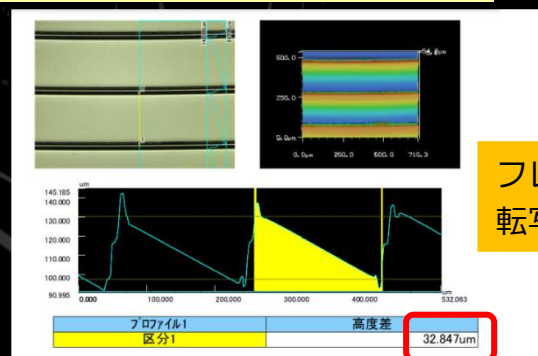


前面パネル等の**薄肉製品に対応**

射出圧縮成形のメリット

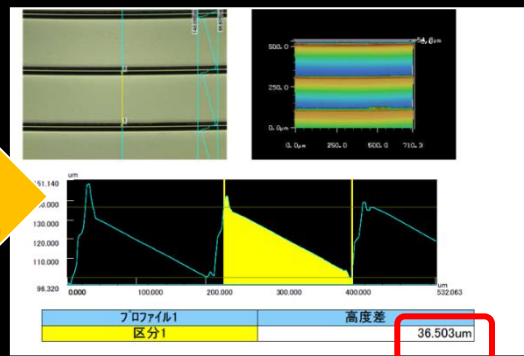
- ・ L/t の流動比率を減少出来る為、極薄肉製品の成形が可能
- ・ 成形圧力を直接成品形状に掛けられる為、成形品の内部応力の減少効果
- ・ ナノレベルでの製品表面形状の転写率向上

レーザーマイクロスコープ 転写性評価



【一般射出成形】

32.847um



【射出圧縮成形】

36.503um

フレネルカット形状
転写率: **約11%向上**