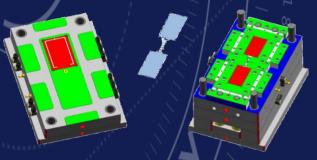
射出圧縮成形

樹脂充填量、圧縮タイミング、圧縮ストローク等の制御により、 充填困難な薄肉製品の成形が可能です。保圧が掛からないため、 内部応力の偏りが無く複屈折の少ない安定した製品を製造します。

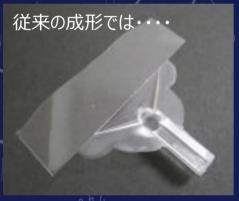
射出圧縮金型



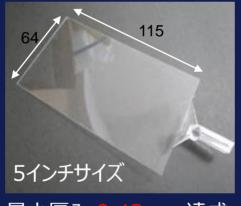
高速射出圧縮成形機



高速射出可能、圧縮成形可能



充填不可 バリ発生



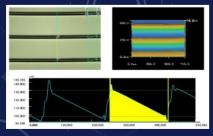
最小厚み 0.43mm達成



薄肉製品に対応

- ・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

一般射出成形

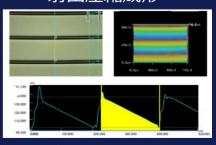


カット深さ: 32.847um

レーザーマイクロスコープ 転写性評価

フレネルカット形状転写率 約11%向上

射出圧縮成形



カット深さ: 36.503um

KYOEI÷ENGINEERING

〒959-1961 新潟県阿賀野市山倉1912-2 E-Mail:toiawase@kyoeieng.co.jp

共栄エンジニアリング株式会社

TEL.0250-61-2400 FAX.0250-61-2661 URL: http://www.kyoeieng.co.jp/