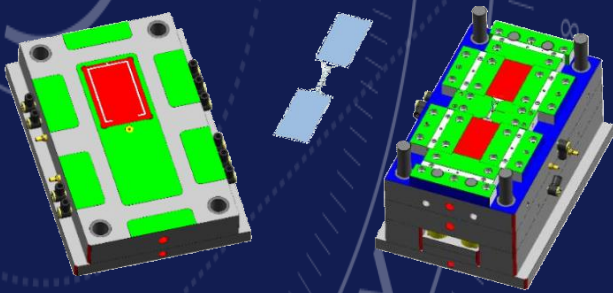


射出圧縮成形

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



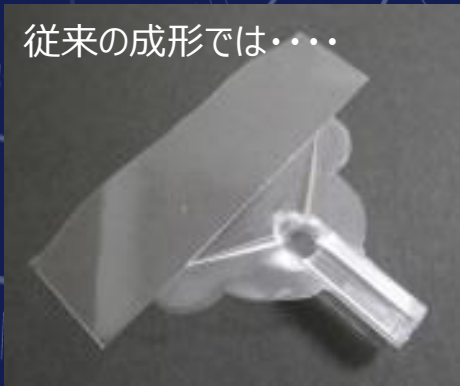
圧縮ストローク 0.1~2.1mm
成形機にて製品肉厚の可変制御が可能

高速射出圧縮成形機



高速射出可能、圧縮成形可能

従来の成形では・・・



充填不可 バリ発生



5インチサイズ

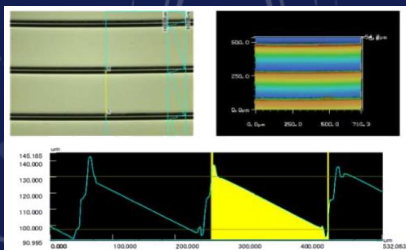
最小厚み 0.43mm達成



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

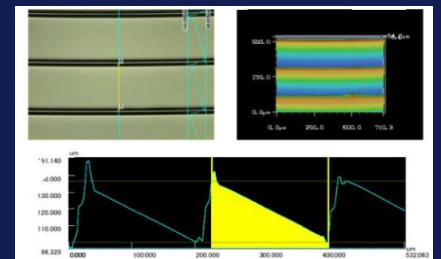


カット深さ : 32.847um

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