

成形の不良・改善に特化したデザインスクリー

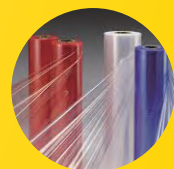
Design Screw

各種成形でお困りではありませんか？



射出成形

焼け・コンタミ
未熔融
色ムラ



押出成形

ボイド・ゲル
高混練・混練不足
吐出量UP



成形条件・金型・樹脂で解決出来ない成形不良を
デザインスクリーでご提案いたします。



SUPPORT

(株)渡辺製作所では **無料講習会** を実施しております。

可塑化のメカニズム、鋼材、各成形不良の原因と対策の知識を習得し
デザインスクリーで成形不良を改善しませんか？

可塑化メカニズムの解析により誕生した(株)渡辺製作所のデザインスクリーを
搭載する事により、成形不良の大幅な**改善**や、生産性・利益の**向上**に繋がります。

商品に関するお問い合わせは



株式会社 渡辺製作所

本社・工場

〒509-0147 岐阜県各務原市鵜沼川崎町2-143
tel.058-389-3701 fax.058-371-1283

東京事業本部

〒154-0023 東京都世田谷区若林4-31-2
tel.03-6450-7335 fax.03-5431-3117

<http://www.watanabe-seisaku.com>

成形時の不良率低減しませんか!

成形不良の70%~80%はスクリー等の可塑化関連部品の影響です。
スクリー・3点部品のデザイン化で不良を削減いたします。

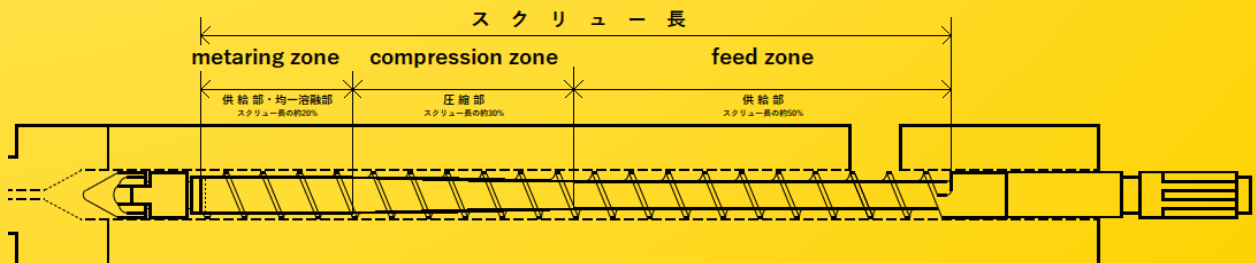
デザインスクリー採用までの流れ

A.打合せ

- ①不良内容の確認：お気付きの不具合・不良・問題点を確認しましょう。
- ②成形機メーカー・機種スクリー径の確認：成形機メーカーごとの特徴を掴みましょう。
- ③成形条件の確認：詳細情報の共有がより良いデザインへ変化します。
- ④成形樹脂の確認：ベースポリマー 添加剤 ガラス繊維含有量

B.無料講習会内容

講義 スクリューの基礎をご説明させていただきます。※スクリー3ZONEの定義



- ホッパー口に樹脂が投入され、ノズル・吐出口より樹脂が出るまでのメカニズムをご説明いたします。
 - お客様の不良・不具合を事例にメカニズムをご説明いたします。
 - デザインのご提案
- ※無料講習会では、講義以外にスクリーの清掃・摩耗測定を同時に受講いただけます。

C.デザインスクリーの設計・製作

- ①デザインコンセプトの確認 ・スクリーデザインのご説明 ・3点SETデザインのご説明
- ②鋼材・表面処理の確認
- ③成形条件の打合せ
- ④お見積り
- ⑤製作
- ⑥トライ

無料講習会と同時に!

生産量・設備力 日本一の
(株)渡辺製作所の工場を
ご見学いただけます。

