

プラモール精工

開催日程 **7月22日(金)**

開催時間:13:30~16:30頃

工場見学会開催のお知らせ

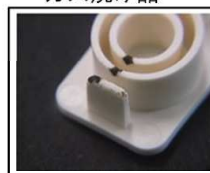
おかげさまで大変好評を頂いております

参加実績:302社 555名(2016年6月現在)

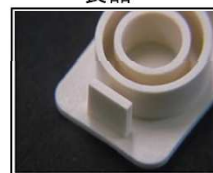


成形工場を見学し、
成形の様子を直接見ていただきます

ガス焼け品



良品

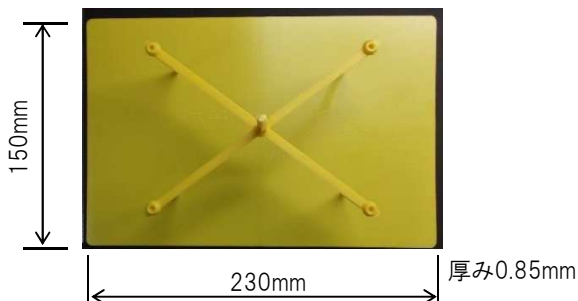


使用樹脂:46ナイロスタニール

当日見ていただく成形品の一部をご紹介

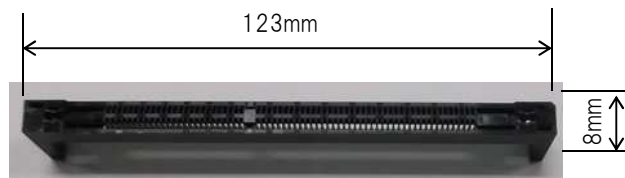
【社内試作型でダウンサイジングが出来た事例】

計算値では170tのところ、50tの成形機で成形出来ました



【PPS樹脂の製品を型締め圧 1tで成形しております】

製品サイズ全長123mm、幅8mmの成形品(本来50tの型締め圧が必要)



当日のスケジュールは
次のページへ

当日のスケジュール

来場(～13:20頃)	
開会の挨拶(13:30)	メンバー紹介、参加いただいた各会社様より一言
講話： 無停止成形は可能になる	弊社 社長による講話
プラモール精工 商品紹介	当社各開発製品の説明 (手に取ってご覧いただけます)
成形工場見学	当社成形工場見学 (成形条件もお見せします)
質疑応答	当社製品へのご質問や、お客様での問題点等にお応えします
閉会の挨拶(16:30頃)	

プレゼンの様子



参加いただいたお客様の声

①見学会参加の動機

- ・量産金型でガス焼け等の問題がまれに起こるので、勉強もかねて参加させて頂きました。
- ・樹脂成型のテーマの中で、表面状態の改善が課題となっているため。
- ・御社の講演会に参加させて頂き、非常に勉強となる内容であった為、さらにより理解を深める為に参加させて頂きました。

②商品説明の感想、意見

- ・以前より商品のバラエティーが増え、使えるパターンが増えたように感じる。
- ・ショート焼けの不良が発生した場合、対策として御社の商品使用を選択肢の一つとして提案していきたい。
- ・ガス抜きによる改善事例では、成形機をダウンできる可能性があり、中型の成形機において改善できれば、コストメリットを出せると思った。

③成形工場を視察後の感想、意見

- ・金型設計をするにあたり、いかにガスを逃がすかで成形・メンテナンスまでのトータルコストを安くできるか認識できた。
- ・ガストースが実際に使われている金型、低圧で成形が行われているのを実感しました。
- ・工場の設備自体は特別なものでは無いと感じたが、無停止成形を実現しており、真の原因とそれに対する対策にこだわって実行した結果なのではと感じました。

工場見学会にご参加のお客様限定！
ガストース1本無償提供致します。※

※<条件>

- ・工場見学会に参加いただきましたお客様(1社につき1本となります)
- ・モニターとして1本ご提供させていただきます。
- ・ご使用後に効果のご報告をいただけるお客様に限りです。
- ・対象：A,C,D,Eタイプのφ3.0～8.0のガストース(弊社指定の標準品)

<今後の工場見学会予定>

2016年 8月度 8月 26日(金)

※参加受付も先行で行っておりますので、
詳しくは弊社営業までお問い合わせください