

樹脂材料講座

一樹脂材料の特性と樹脂製品設計から成形加工まで一

開催のねらい

樹脂材料は、大きく分けて汎用プラスチック、エンジニアリングプラスチックに分類され、それぞれに多くの種類があります。よりよい製品を作るためには樹脂特性・加工特性を把握して、最適な樹脂材料を選択し、高機能化あるいは低コスト化することが求められています。

また成形精度を向上させるポイントやトラブル対策を知ることで、品質向上に役立てます。

◆対象

樹脂成形、金型成形に携わっている方

◆会場

岡崎商工会議所 5階 501 会議室

◆受講料

岡崎商工会議所会員 18,000 円
(テキスト代含む)

※但し、岡崎商工会議所非会員
22,000 円

◆主催

岡崎商工会議所中小企業相談所
岡崎ものづくり推進協議会

◆申込・問合せ先

岡崎ものづくり推進協議会
担当: 加藤、平野、神谷
(TEL)0564-53-6191
(FAX)0564-57-2189
(E-mail)kato@okazakicci.or.jp

日程	プログラム ※時間は各日 18:30~20:30
講師	NPO法人テクノプロス 碓 伸夫氏(元トヨタ自動車部長級)
11/15 (火)	1. 樹脂材料とは 2. 樹脂材料の分類 3. 樹脂材料の粘弾性挙動 4. 分子構造と粘弾性挙動
11/29 (火)	5. 樹脂材料の改質 6. 樹脂材料の劣化 7. 樹脂材料の表面処理 8. サビ・塗装の市場問題 9. 自動車部品への使用例
講師	NPO法人テクノプロス 奥本忠興氏 (元豊田合成(株)技術開発部長、元豊田工業大学教授)
12/6 (火)	1. 樹脂成形基礎技術 ・流れと評価試験 ・押出成形 ・押出ブロー(中空) ・射出成形
12/13 (火)	2. 押出成形応用技術 ・肉厚押出成形(厚み 50mm 以上、気泡の無い) ・2 軸押出成形(材料ブレンドから成形と一貫性) ・射出成形ブロー(高速成形) ・多層ブロー(化粧瓶) ・押出(射出)一圧縮成形(射出成形できない大型成形品) 3. 金型技術(現場を主に) ・金型と機構 ・ゲートレス、ランナーレス ・低コストカセット金型、段取り時間短縮化技術
12/20 (火)	4. 2次加工技術 ・樹脂メッキ(生産性向上への注意点) ・接着(樹脂と他材料との接着) ・成形加工におけるトラブル対策(ヒケ、肉盗み、焼け、バリ、ウェルドフローマーク対策) 5. 新成形加工 ・ハニカム構造形成加工(高強度、軽量) ・超臨界射出成形(低コスト、軽量化)

【お申込み】 FAX:0564-57-2189 岡崎ものづくり推進協議会 行
『樹脂材料講座』申込書

受講者氏名(ふりがな)	職名	受講者氏名(ふりがな)	職名
事業所名		業種	従業員数
連絡担当者名	TEL	FAX	

○ご記入いただいた情報は、岡崎ものづくり推進協議会からの各種連絡・情報提供のために利用するのをはじめ、講師には参加者名簿として配布します。