

[優 良 賞] ゴム射出成形機「SAN-PICS」

株式会社 山城精機製作所

〒332-0032 埼玉県川口市中青木2-18-21

TEL.048(259)2792



スコーチ発生メカニズムを解明し、スコーチ発生のない形状・構造の開発と射出機構を抜本的に再構築し、従来に比べ加硫時間を大幅に短縮したゴム射出成形機。

計量したゴム温度の高温化を可能にするゴム滞留防止技術と射出時の局部発熱を防止する射出せん断発熱均一化技術により、ゴムをスコーチさせずに射出機最大能力を利用し高温化・均一化させ、射出充填ゴム温度を金型温度にまで高め、加硫時間の短縮を図れる高速加硫を実現した。

平均的な加硫速度のゴムの場合、可塑化計量ゴム温度を100 から125 に上げ、また、金型キャビティへの射出充填圧力を120MPaから180MPaに上げてスコーチせずに安全かつ平易に射出成形ができる。そのうえ、高温化させたゴムは流動性が向上するためランナー形状を最小限にでき、スクラップ量の削減を図れる。