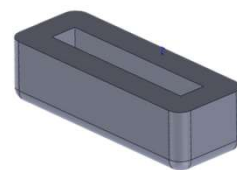


ゴムの金型工法提案による 寸法精度の改善事例

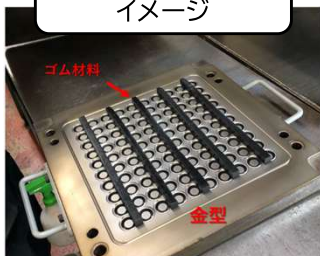
精密ゴム部品には寸法精度が要求される場合がございます。
ですがゴム製品は金型での製法上、寸法にどうしてもばらつきがでてしまいます。

そこで、弊社から寸法のばらつきを最小にするため、金型工法の提案をいたしました。

<提案事例>



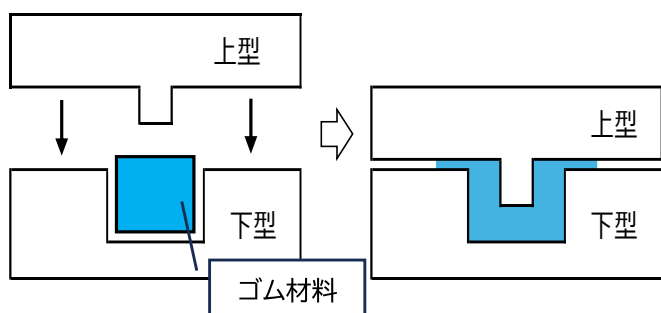
金型にゴムを置く
イメージ



不具合事象：
ゴム材料の投入量が規定値上限寄りになった際、金型を締め切れず、
製品厚みが規格値を超える製品が発生してしまった

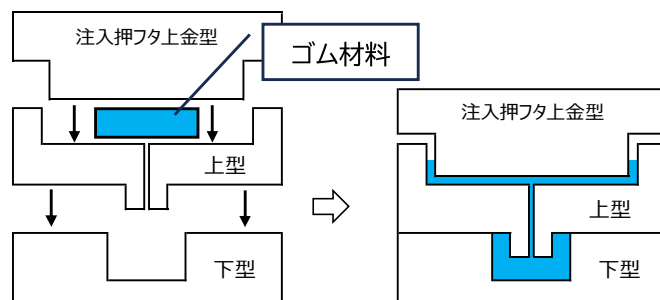
金型構造を工法1から工法2へ提案

工法1 プレス成形



上型と下型の間に生ゴムを投入し、金型を閉める
⇒上下金型の間にゴムが流れ込み、
どうしても寸法の厚いものができてしまう

工法2（弊社提案） プレス注入成形



金型上部(ポット)にゴム材料を入れ、金型内の
製品部分は閉めた状態でゴム材料が注入される
⇒上型と下型の間にゴムが流れ込まないため、
寸法精度が安定する

工法2が採用となり、それ以降、不具合の発生を防止することができました!!

メーカー、お客様と一緒に未然防止に努めております
ゴム製品に関するお問い合わせがございましたら、是非ご連絡ください