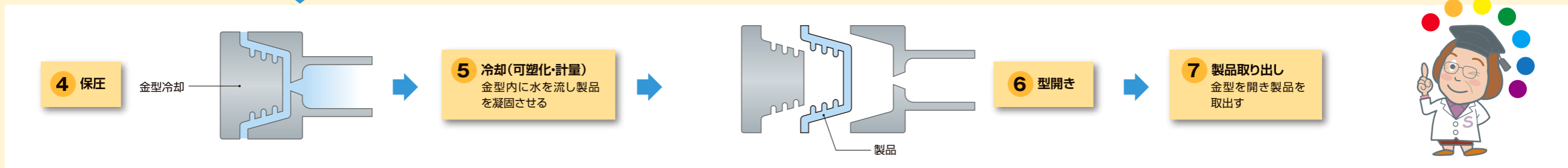
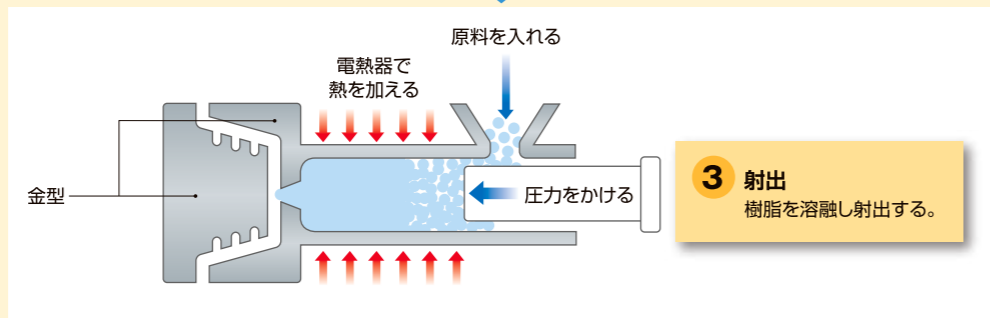
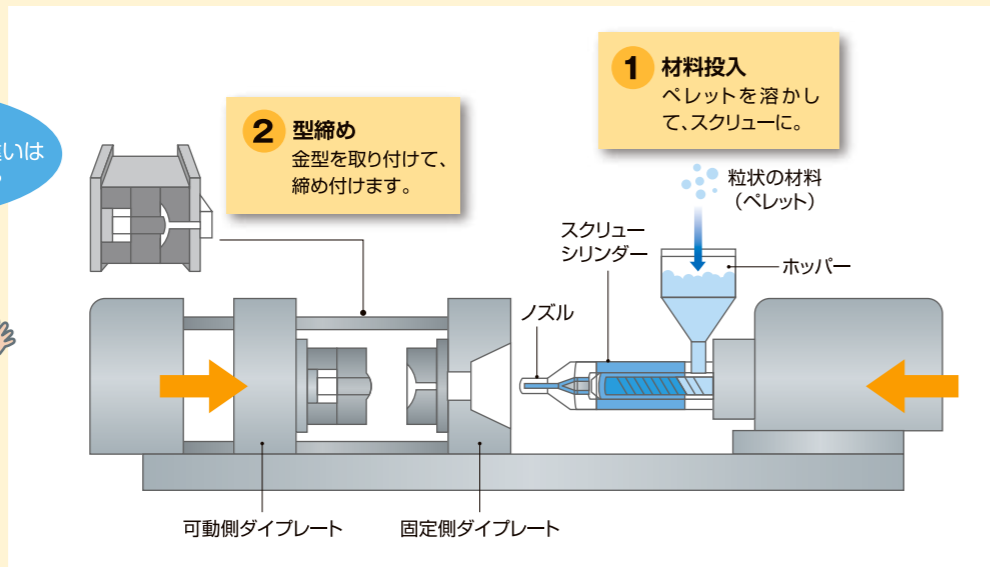
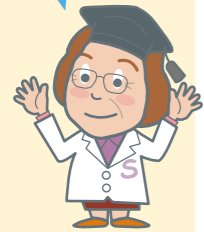


インジェクション成形(射出成形)製品が完成するまでの流れ

ブロー成形とインジェクション成形の違いはどこかわかりますか?



★POINT

インジェクション成形において注意すべきは保圧工程における圧力の大きさと保持時間の長さ。成形品の外観や寸法など、品質面に多大な影響を与えます。いずれにせよ高品質のインジェクション成形に大切なのは「成形機」、「金型」、「成形材料」の選択、「成形材料温度」、「射出圧力」、「射出速度」の最適な組み合わせです。



圧力をかけている実際の写真



製品(扁平缶のメクラキャップ)



⑥⑦の実際の写真



金型(右側)

良いものだけを届けます。



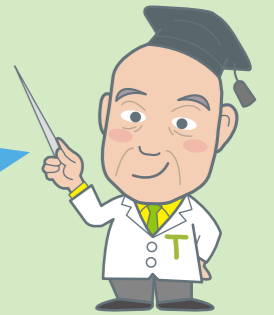
ブロー成形とインジェクション成形はどう違うの?



ブロー成形は中空成形とも呼ばれます。筒状になったプラスチックの中空体を金型で挟み、そのプラスチックの中空体の中に空気を吹き込み金型の内部壁面に密着させて冷却し、固化させてプラスチックの成形品を得る加工方法で**容器の製品生産**に向いています。

インジェクション成形は溶融したプラスチック原料を金型に注入し、固化させたもので金型を開いて出来上がる加工方法。**複雑な形状のプラスチック製品や部品や精密な製品**に向いています。身の回りにあるプラスチック製品の大半が射出成形で作られています。

ブロー成形は容器のような包まれた形状。インジェクション成形は金型を抜き出せる開いている状態の形状に向いています。



インジェクション成形機

ブロー成形の製品例

扁平缶、オイルジョッキ、スポイトなど



射出成形の製品例

PPコップ、ピーカー、キャップ、中栓など

