



透明仕様プラスチック成形品 取扱いの皆様へ

離型性
アップ

透明度
の確保

両立が難しい...と
お困りではありませんか？

GMT 処理 による
ブラスト加工で表面改質！

THANKS TO ROMAN BILLAN for sharing what he learned from "Tribal Lore". This prompted me to reflect on my own stories. On-the-job training is often the only introduction to peening practices for a new hire. Depending upon the skill level of the mentor, this could be okay but sometimes things can go wrong. I remember an incident many years ago when I received a call for help from a new hire trying to get a higher peening intensity on a glass bead peening project. I went through all the metrics of media classification, nozzle size, blast hose wear, air pressure, and media flow rates but just could not achieve the desired results. I was very frustrated that I could not figure out the problem. Records showed that the required intensity had been achieved for many years, something drastic was wrong but what was it? Surprise. It was Pinocchio. None of the predecessors had been able to see the intensity but not wanted to upset the

鏡面金型 処理後

Point
離型剤不使用

Point
高透明度を保持

Wherit
両立した
成形が可能！

技術ポイント

特許登録済み

- ✓ 高透明度確保 鏡面加工した金型と同等の透明度を確保し外観品質を損ないません。
- ✓ 離型剤なし！ 離型剤なしで成形可能に。コストダウンに貢献します。化学薬品成分による NG や、離型剤使用時の微細なゆがみやうねりなどの表面成形不良に悩まされません。
- ✓ 設計変更必要なし！ 成形品の外観的な処理前後の変化は、デザイン担当者が目視で判別できません。
- ✓ 従来の成形タクトで 従来の成形タクトタイムを変える必要はありません。今まで通りの成形タクトで成形可能です。

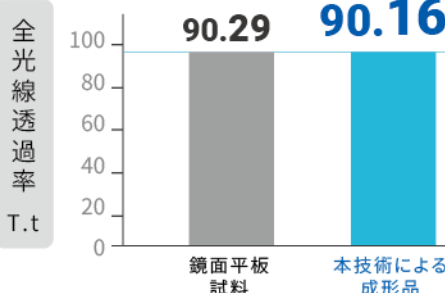
PC 材 転写成形品サンプル例

ned in Winamac's tumblast
en't suited for the tumblast
shape, are sent to Metal
"Our shot peening service
process for customers that
ormance... want

光学的特性

PC 材の成型品および鏡面平板の全線光線透過率データ

測定機器：濁度計 NDH-5000W (日本電色)
成形材料：PC 材



加工前後の
透過率の差が
極少！

「お客様の悩みを一緒に解決して行きたい」
金型専門チームがご対応させていただきます。

受託加工 で承ります！
ぜひ、ご相談ください。

実績のある成形材料

- PP PE COP PET
- PS PC PMMA AS 樹脂

具体例 化粧品関係(化粧品コンパクトケース)
医療器具関係(採血管、シリンジ管)

お問合せ先

日本金型産業株式会社
http://www.jtdtky.co.jp/
TEL : 03-3733-6311
FAX : 03-3736-5300
MAIL : jtd@jtdtky.co.jp

株式会社 不二製作所

https://www.fujimfg.co.jp

〒132-0025 東京都江戸川区松江 5-2-24