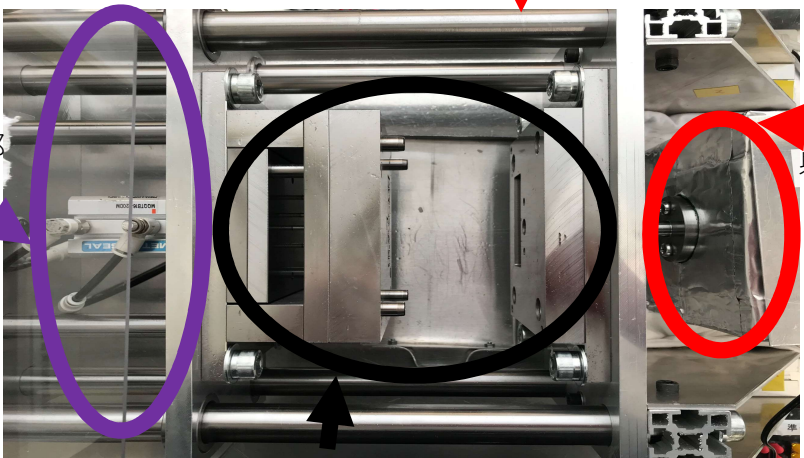
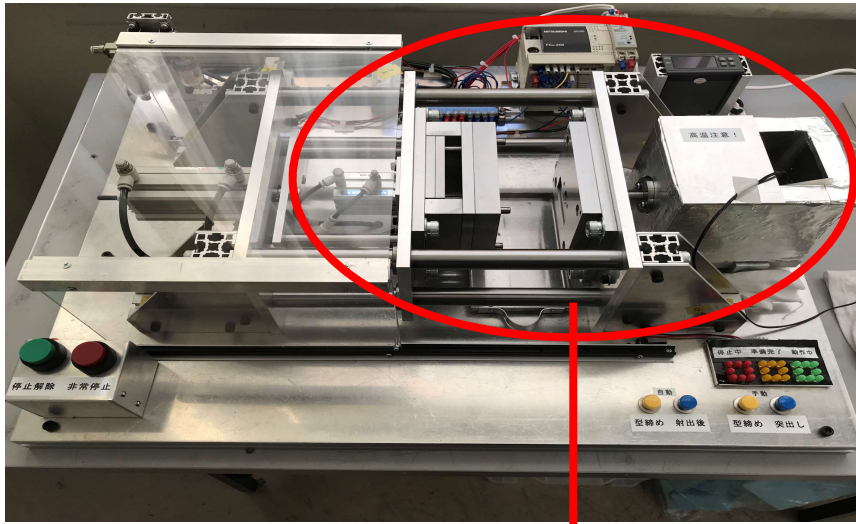


平成30年度修了研究
【射出成型機的设计製作】

射出成型機を簡単にいうと、下図のような型を型締めする装置と、溶かした材料を流し込む装置です。

全体図



動作説明

金型

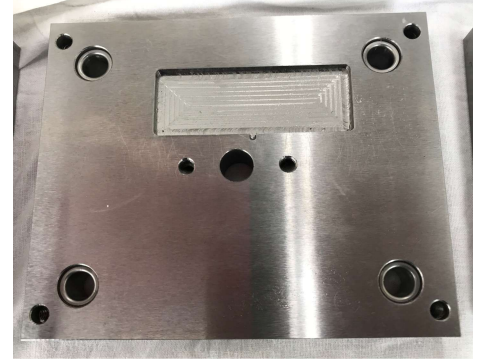
ロウを溶かし手動による射出をし、右図のような成型品を得る

専攻科 機械コース 佐藤 哲平

金型



可動側型板



固定側型板

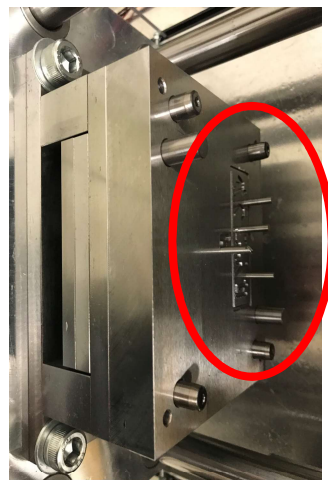
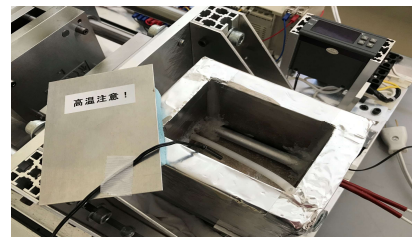
成型品

本機の金型では下図のような成型品ができる。20×60mm

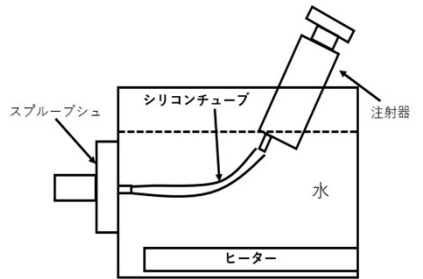


カラーワックスブロック
融点・・・約60℃
溶けた状態はさらさらで比較的扱いやすい。
射出部の温度は80℃に設定して使用している。

射出部



材料の取り出しには左図のようにエジクタピンを使用し取り出す。



射出部内部