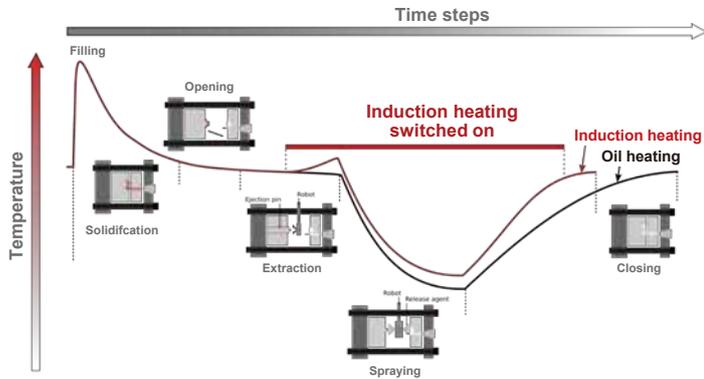


アルミニウム マグネシウム誘導加熱金型技術

油温調成形 VS 誘導加熱成形



成形表面へのアクティブな加熱

誘導加熱による連続加熱が
スプレーによる成形面の
低温化を防ぐ

誘導加熱のメリット

- サイクルタイム
- プロセスの再現性
- 金型へのストレス低減化
- クリーンなシステムの安全性

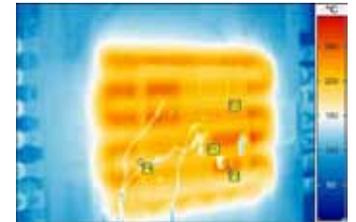
スプレーによる冷却からの再加熱性能

型内の成形面裏に埋め込まれた熱電対とIRカメラを利用して、
スプレーによる冷却からの再加熱の状態を測定した。

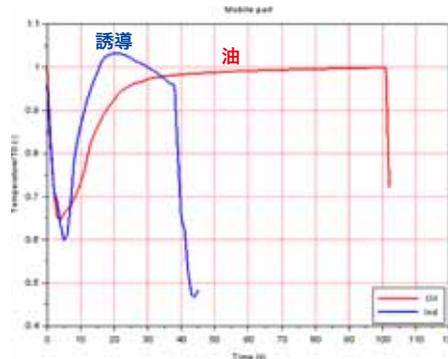
油温調された金型と誘導加熱金型とその温度変化をグラフ化した。



IRカメラ



温度分布測定

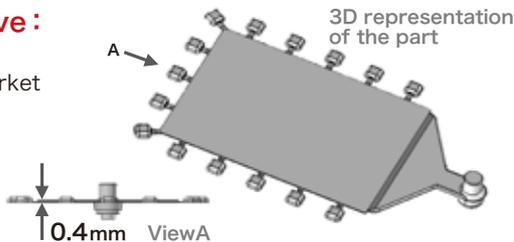
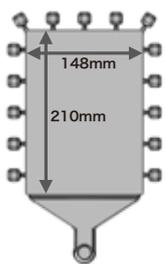


ロックツール誘導システムは、成形面の温度回復にかかる時間を大幅に短縮した。

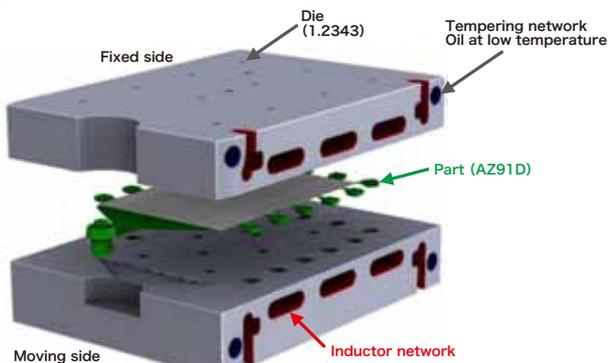
0.4mm薄厚メタルカバー試作

Main Objective :

Thin parts for
the electronic market



Extremely thin part
Conventionally thin parts in thixomolding
processes are about 0.7mm.



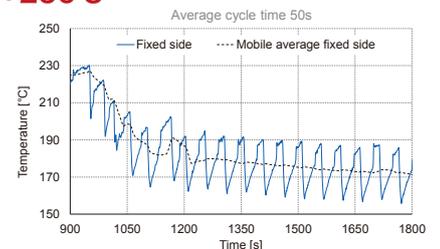
Heat and cool layout with RocTool 3iTech

従来成形方法 VS 誘導加熱成形

従来成形方法 (油温調) : 250°C

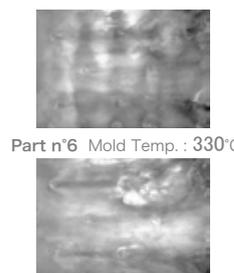


Part n°14 Mold Temp. : 185°C

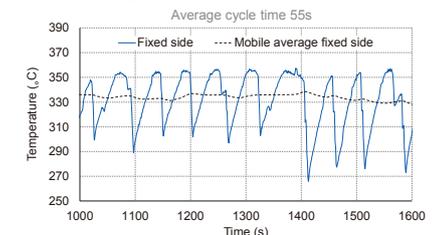


- サイクルの安定化に時間がかかる
- 低い温度で安定 (~170°C)
- スプレーによる冷却からの再加熱効果が弱い

ROCTOOL (誘導加熱) : 金型温度 350°C



Part n°43 Mold Temp. : 330°C



- 高温度で安定、射出時温度の最適化 350°C
- 安定した品質の高再現性

ロックツール株式会社

〒102-0074 東京都千代田区九段南3-7-12 九段玉川ビル4F
TEL : 03-6265-6889 FAX : 03-6265-6884

お問い合わせ

info@roctool.jp

WEB

www.roctool.jp