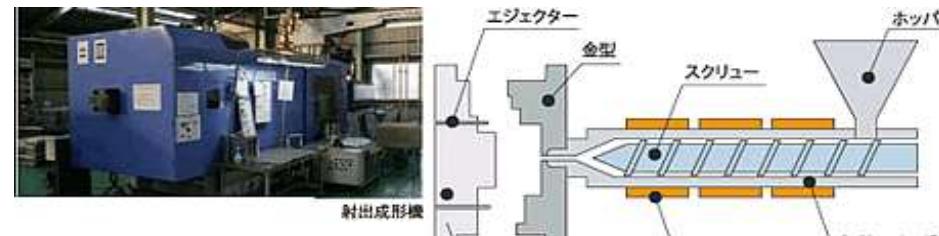
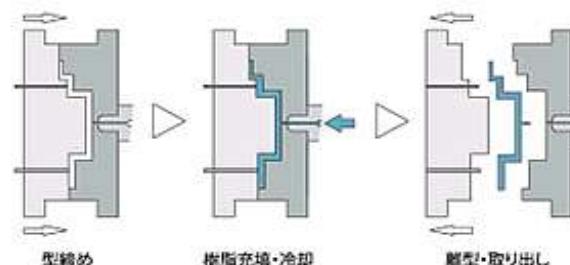


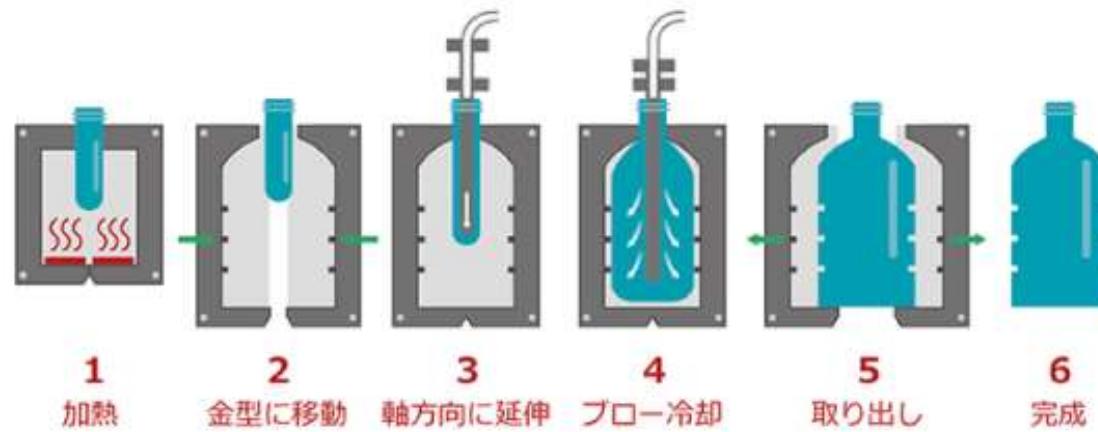
## インジェクション成型



[http://www.krk.co.jp/tech/injection\\_molding.html](http://www.krk.co.jp/tech/injection_molding.html)

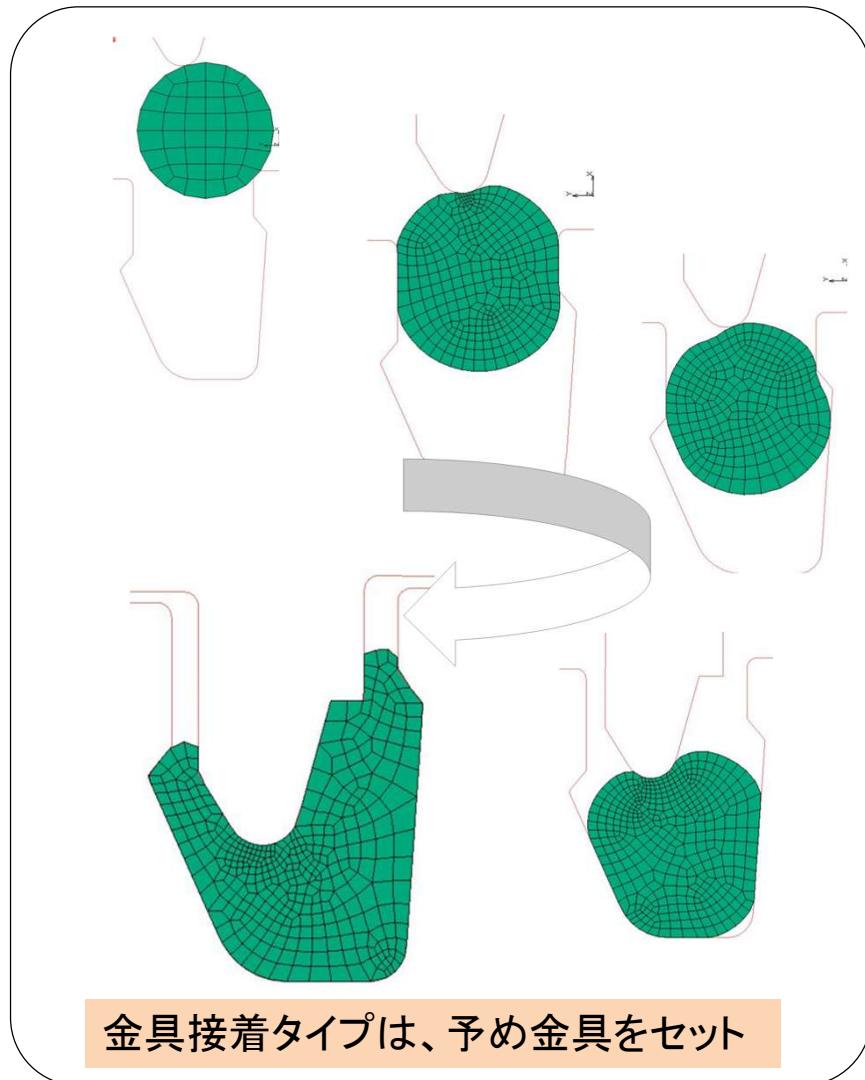


## ブロー成型



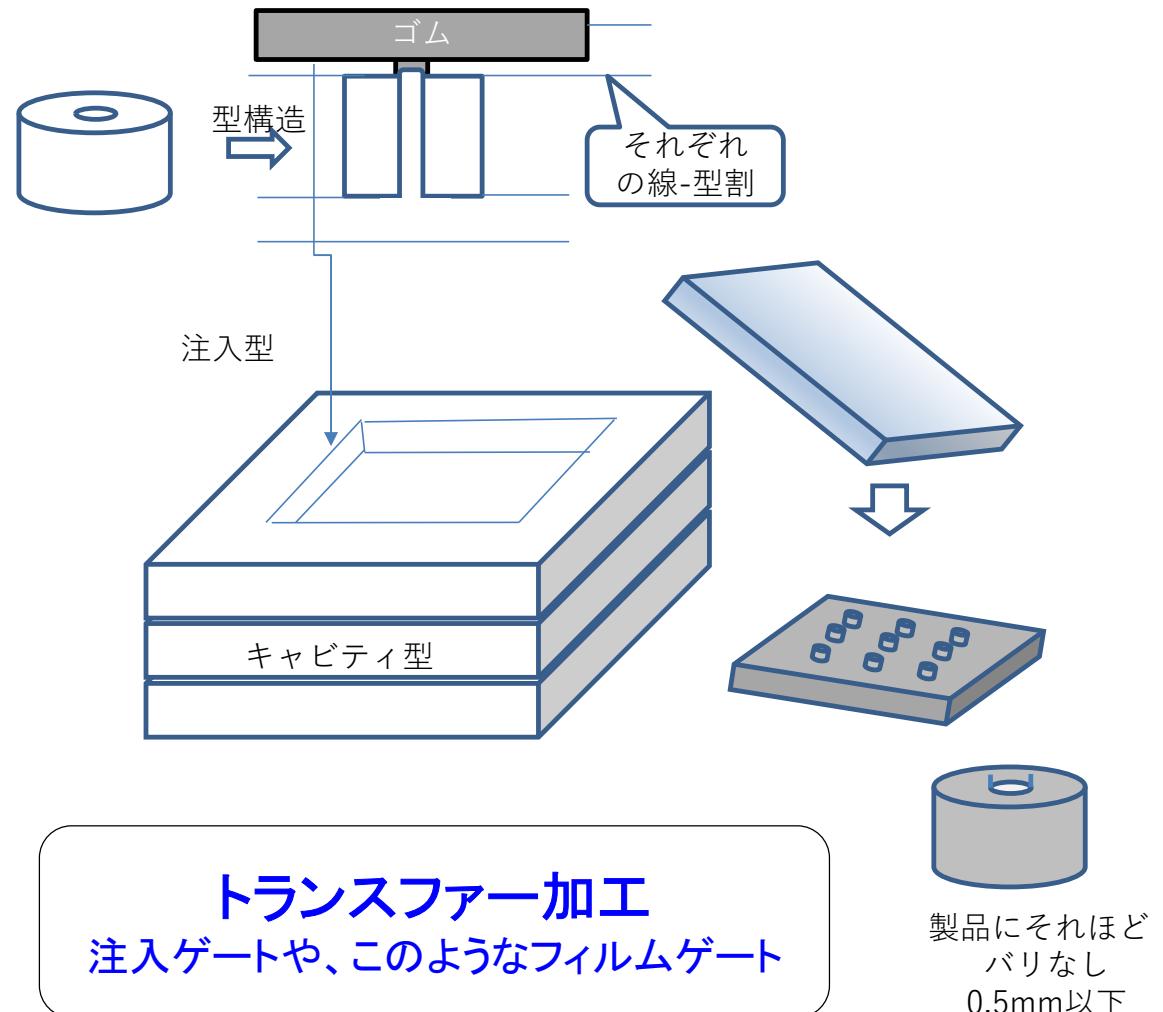
<https://minsaku.com/category01/post220/>

## コンプレッション加工



## ransfer加工: フィルムゲートについて

ゴムの流動性（配合）にもよりますが、下記のような構造でバリなしも可能

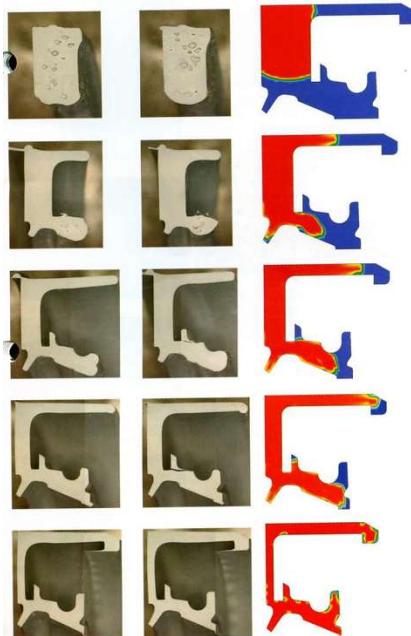


# 構造解析でコンプレッション、注入(インジェクション)解析も可能

## ゴム製品の圧縮成形 シミュレーション

松野雅宏(日本、キーパー)

### キーパー様の例



金型が閉じていく過程の2種類の実験結果(左、中)とFIDAPIによるゴムの体積分率(右)

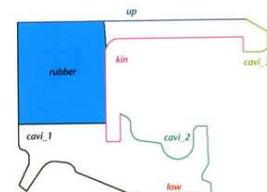
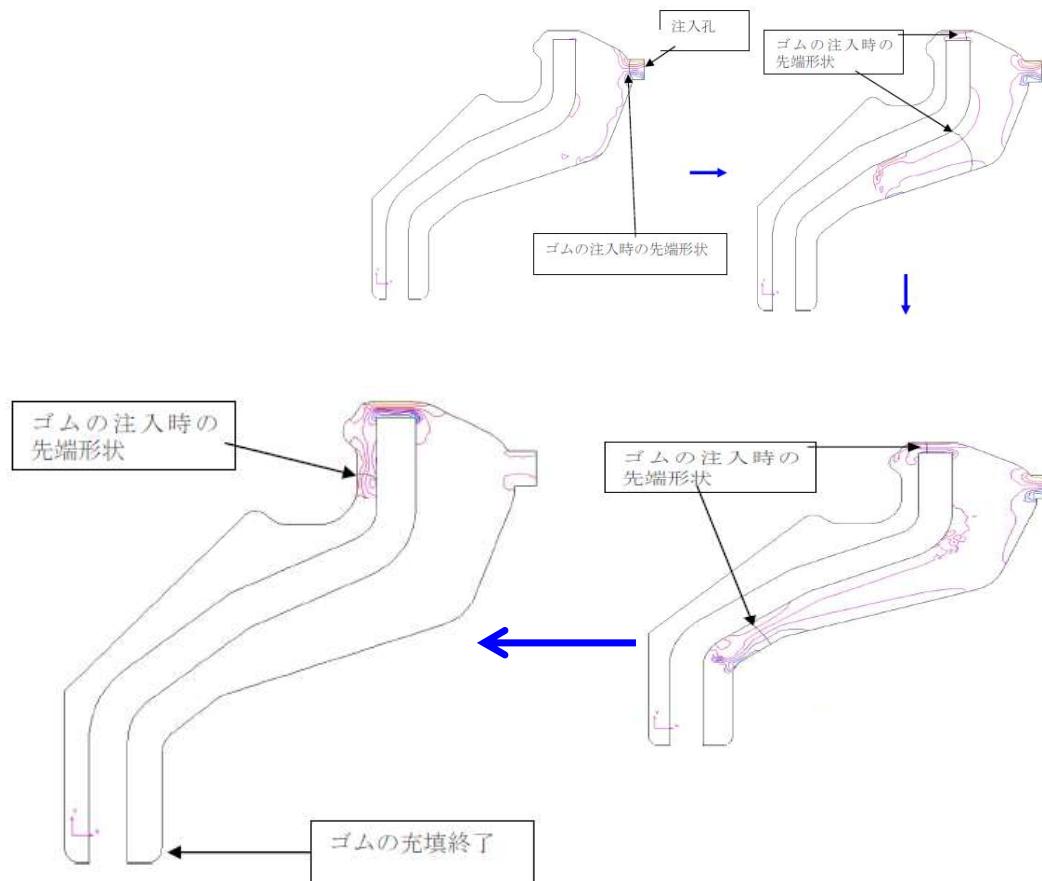


図1：軸対称モデル形状およびゴムの初期位置を示す

Fluent NEWS spring 2003 21

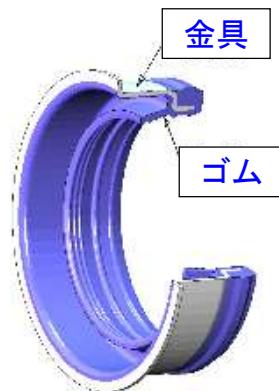
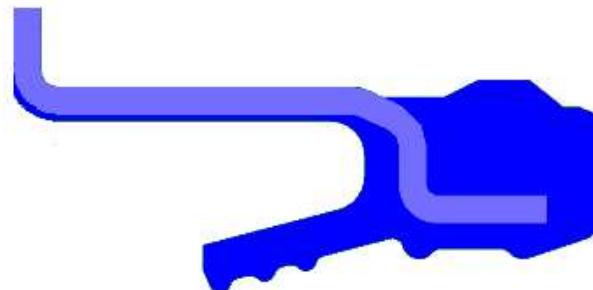
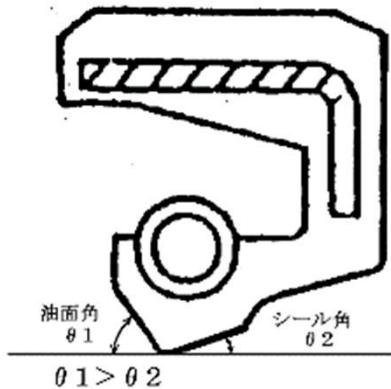


構造解析ソフトでのゴムの注入解析  
今のバージョンで流れない？？？

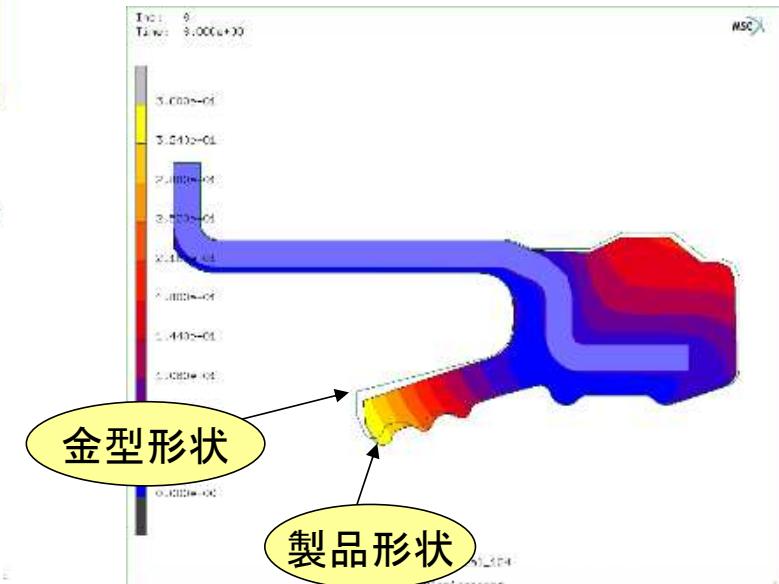
## カラー積層ゴム



# シール設計:過去の履歴、経験から模倣設計が主



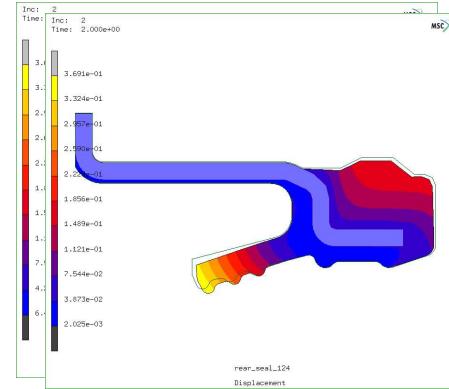
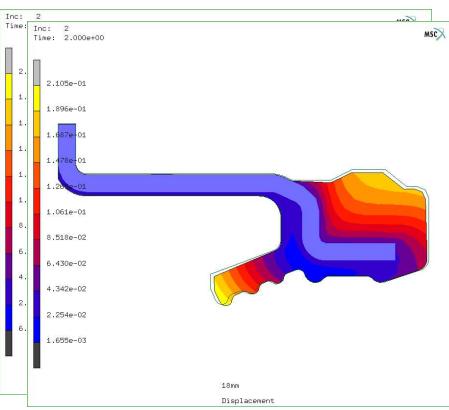
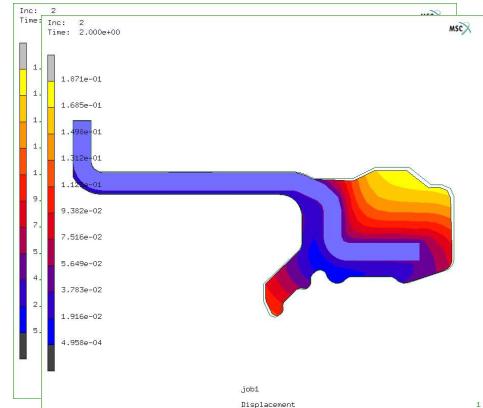
シールとは圧力分布である。  
・圧力の絶対値ではない。  
・面圧分布である。  
分布が逆になると漏れが発生。



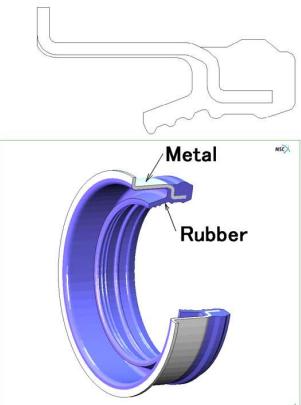
熱収縮解析での型設計から製品形状決定まで、ノウハウもしくはFEM解析で行う。  
ノウハウが主流のようですが、解析で補う。

経験からの設計が難しい場合、粘弾性解析で確認する。

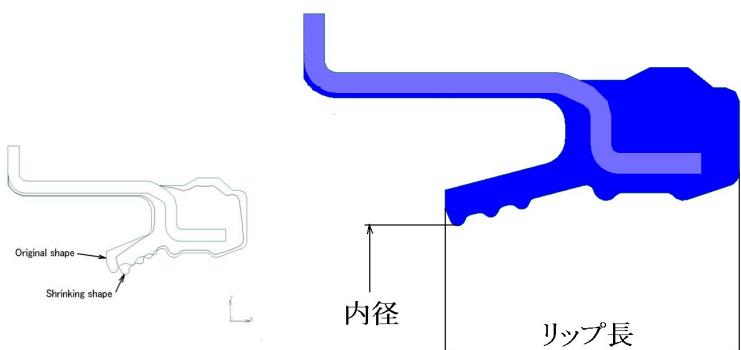
# リップ長と収縮の関係



リップ長=短い

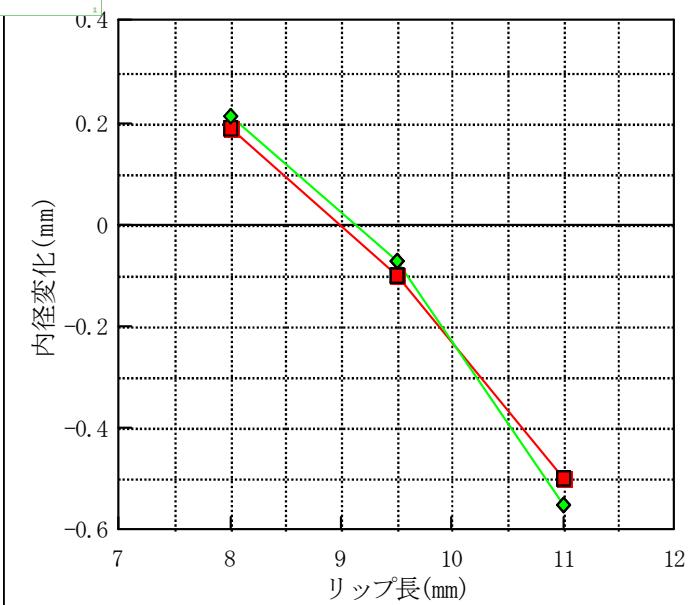


熱収縮



リップ長により収縮の傾向が異なる

リップ長と内径変化の関係



# 加硫温度と変位量の関係

