

8. 低圧成形

名称	方法。	解説
1) 射出コントロール 低圧成形	射出成形条件をコントロールして、型内圧力のピーク圧を制御して、低圧化を実現する方法。	射出圧力制御の応答性の改善や、射出速度・圧力の精度を向上させて、ピーク圧をカットしたり、型内圧をフィードバックして、スクリュウ前進速度を制御することが行われている。 最近のほとんど全ての射出成形機でこのような機能が付加されている。
2) 複数シリンダー組合 せによる低圧成形	複数のシリンダーの組合せで、高速低圧充填と低速高圧充填を選択できる射出成形機を用いて、成形品の種類に応じて、低圧成形する方法。	各社から出されている。
3) その他	これらの他、既に他の分類で紹介した射出プレス成形、発泡成形、ガスアシスト成形も低圧成形を実現する方法である。 特に、射出プレス成形は、もともと低圧成形を実現するために開発された方法である。	<ul style="list-style-type: none">・射出プレス成形は1. -2)を参照ください。・発泡成形は7. を参照ください。・ガスアシスト成形は6. を参照ください。

[作成者:MTO技術研究所 榎井捷平](#)