

News Letter

VOL.12

発行／2024年11月29日 (株)タハラ営業部 〒270-1369 千葉県印西市鹿黒南2-1 0476-21-1991

タハラからのお知らせ

三菱電機製J4サーボ更新について

J2、J2S、J3サーボの成形機をお使いのお客様へ、J4サーボ更新のご案内です。
制御盤内にあるサーボアンプは約8年(ご使用環境による)が交換推奨時期です。
J2、J2S、J3のサーボアンプは生産終了のため、弊社現行のJ4シリーズへ更新が必要です。
サーボ更新はサーボのシリーズや容量、成形機での使用箇所などにより交換部品が異なります。
本記事ではサーボ更新についての基本的な考え方についてご紹介します。

J2シリーズ

成形機製造年
1997年頃～2002年頃
修理対応終了

- ・サーボアンプだけではなく、サーボモータも含めて一括でのJ4更新が必要です。

※サーボアンプ、サーボモータ以外にケーブル、バッテリー等が別途必要です。
サーボ容量、使用箇所などにより必要部品が異なります。

※サーボアンプとサーボモータの一括更新は、弊社訪問作業が推奨です。

※パリコンについては成形機Ver.4はアンプのみ更新可能、Ver.3まではサーボモータとサーボアンプの一括更新が必要です。

J3シリーズ

成形機製造年
2011年頃～2015年頃
**修理対応
：2026年5月まで**

- ・サーボアンプのみのJ4更新が可能です。

※サーボアンプ、サーボモータ以外にバッテリー等が別途必要です。サーボ容量、使用箇所などにより必要部品が異なります。

※サーボアンプとサーボモータの一括J4更新は、弊社訪問作業が推奨です。

※一部機種に使用されている11kWの製品の場合は、サーボモータ含め一括J4更新が必要です。

J2Sシリーズ

成形機製造年
2003年頃～2010年頃
修理対応終了

- ・サーボアンプのみのJ4更新が可能です。

※サーボアンプのみJ4更新の場合は、RJタイプのJ4サーボアンプ、リニューアルキットを使用します。作業手順書のご用意がございますのでお客様ご自身でも更新が可能です。

※サーボアンプ、サーボモータ以外にケーブル、バッテリー等が別途必要です。
サーボ容量、仕様箇所などにより必要部品が異なります。

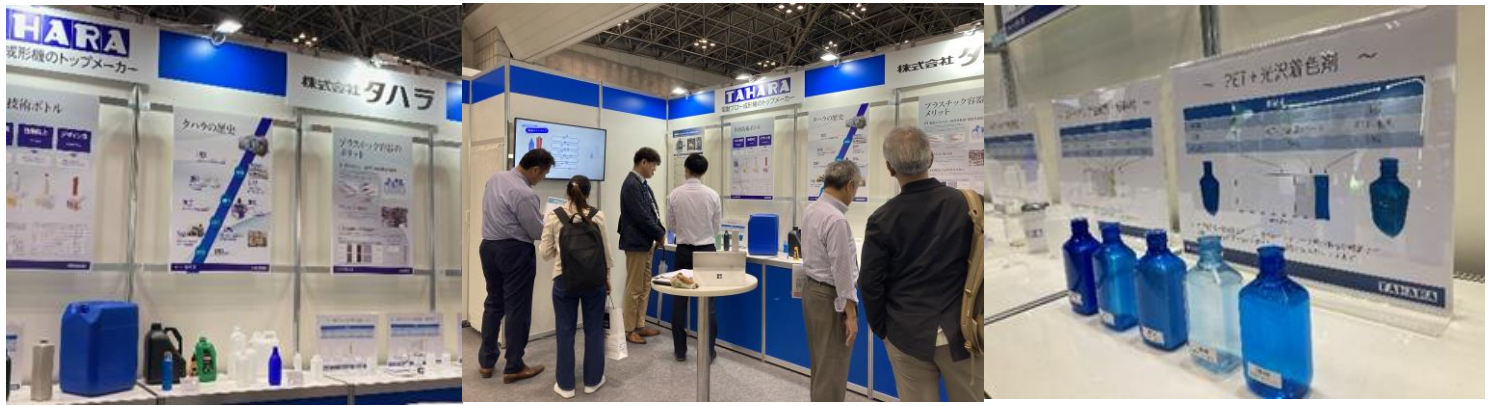
※サーボアンプとサーボモータの一括J4更新は、弊社訪問作業が推奨です。

※パリコンについてはVer.4はアンプのみ更新可能、Ver.3まではサーボモータとサーボアンプの一括J4更新が必要です。

J4サーボ更新のお見積もりをご希望のお客様は、成形機のシリアルナンバーと使用箇所をお伝えください。

本記事に関する内容、お見積り依頼については、弊社部品注文までお問合せください！

※本記事は、タハラ製電動機を対象にした内容となります。
油圧機、JEB機、中大型機については、本記事の対象外となります。



東京パック2024に出展しました

株式会社タハラは、2024年10月23日（水）から10月25日（金）まで、東京ビッグサイトで開催された「東京パック2024」に出展いたしました。本イベントには国内外から約7万人が来場し、弊社は多様な樹脂を使用したブロー成形容器を展示しました。

来場者の皆様には、以下のような展示品を実際に手に取って、ご覧いただきました。

- 3層容器の中間層にリサイクル材を使用したエコフレンドリーな容器
- 3層容器の中間層にアルミ顔料やパール顔料を使用した光沢感のある容器
- 内外層はPET樹脂を使用し、中間層にEVOH樹脂を使用したガラスのような透明感を持つ容器
- EVOH樹脂を中間層に使用し、内容物の酸化を防ぐ容器

さらに、ガラス容器からプラスチック容器への転換のご提案や、弊社の最新技術「HPS機」もご紹介しました。特にHPS機については、多くのお客様からご関心をお寄せいただきました。

HPS機とは？

HPS機（インジェクションブロー成形機）は、射出成形とブロー成形の利点を融合させた新しいタイプの成形機です。これにより、複雑な口部部品の高精度な成形と、胴部肉厚の精密なコントロールを同時に実現しました。



HPS機 成形装置のご紹介

HPS機では、以下の装置を使用して成形を行います：

1.アキュムレータヘッド

熔融樹脂を貯蔵・射出する装置

2.射出金型

口部部品の外面・内面を成形

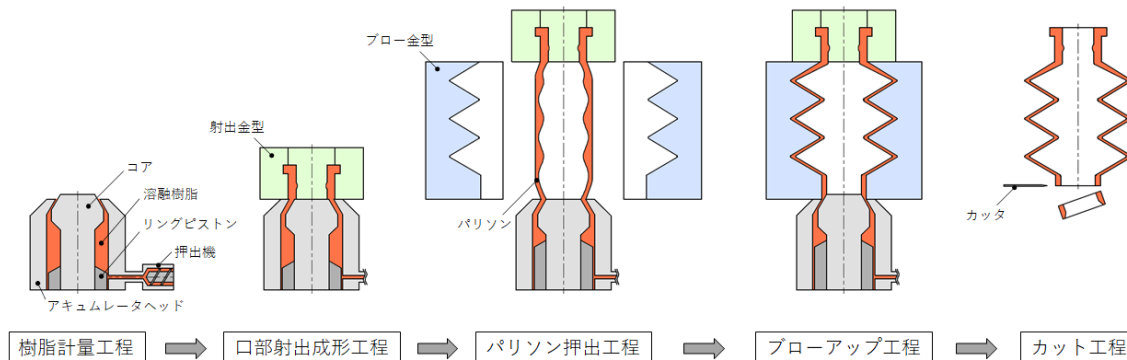
3.ブロー金型

ボトル胴部をブロー成形

HPS機の成形の流れ

HPS機の成形は、次のステップで行われます。

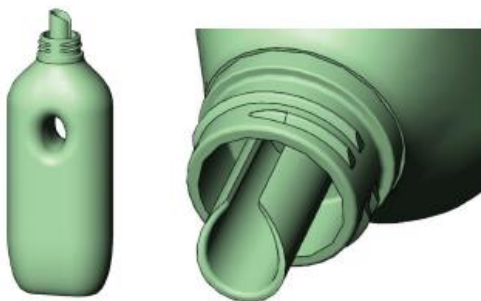
1. アキュムレータヘッドで溶融樹脂を射出金型に流し込み、精密な口部を成形します。
2. 射出金型をアキュムレータヘッドから上方向に離してゆくと同時に、溶融樹脂を押し出して、口部と一体化したパリソンを形成します。
3. 最後に、このパリソンをブロー金型で挟み、ブローアップを行い、冷却後に余剰部分をカットします。



HPS機のターゲット製品

HPS機は、以下のような製品の成形に最適です：

- * 複雑な形状や優れた寸法精度が求められる口部を持つボトルやチューブ類
- * 胴部の肉厚寸法精度が要求される製品
- * 現在、射出成形とブロー成形により別々に作られた成形品を組み合わせているもの

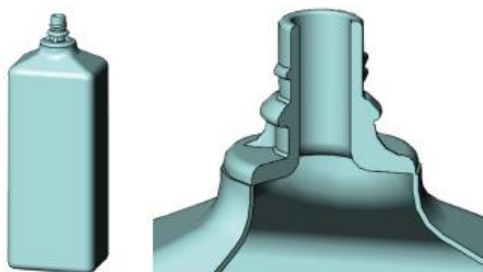
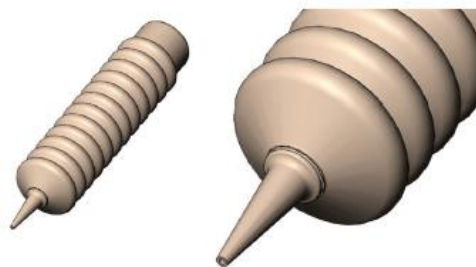


注ぎ口一体容器

従来、注ぎ口（射出成形）とボトル（ブロー成形）は後工程で合体させていましたが、HPS機では一体型で成形が可能です。

口部バリレス容器

口部が小さく胴部が大きい容器を、口部周りのバリを噛まずに成形が可能です。パンチングなどの後処理が不要で、キレイなパーティングラインの容器が成形できます。



肉厚＋肉薄容器

口部と胴部で肉厚差のある容器の成形が可能です。口部が肉厚なので頑丈ですが、胴部は肉薄なので簡単に折りたたんで廃棄できます。

新たなプラスチック成形の可能性

タハラのHPS機で成形可能なボトルの新しい可能性について、一緒に検討してみませんか？**タハラではHPS機のテスト設備を保有しております。お客様の希望する成形品のご相談やテスト成形にも対応いたします。**ご不明点やご質問がございましたら、ぜひ弊社営業部までご相談ください。

【お問い合わせフォーム】 <https://www.tahara-mc.com/contact>

また、産業機械No.858（P.30～35）にて「インジェクションブロー成形機HPS」の詳細もご確認いただけます。ぜひご覧ください。

<https://www.jsim.or.jp/pdf/publication/journal/a-1-55-01-00-00-20220420.pdf>



TAHARA