TAHARA

News Letter VOL.23

発行／2026年10月29日　株式会社タハラ 営業部　〒270-1369　千葉県印西市鹿黒南2-1　0476-21-1991

『IPF JAPAN 2026』にて最新ブロー成形機を実演
ドイツ製高性能金型 × 最新制御システムがもたらす
「圧倒的生産性」と「よりスムーズな成形」

株式会社タハラは、2026年12月1日（火）～12月5日（土）の5日間、幕張メッセにて開催される『IPF JAPAN 2026（国際プラスチックフェア）』に出展いたします。
開催概要は以下の通りです。



■開催概要

〈会期〉
2026年12月1日（火）～12月5日（土）
10:00～17:00（最終日は16:00まで）

〈会場〉
幕張メッセ（千葉県千葉市美浜区中瀬2-1）
https://www.m-messe.co.jp/

〈小間番号（ブース番号）〉
8ホール　82706
（株式会社日本製鋼所（JSW）ブース内）

〈公式HP〉
『IPF JAPAN 2026』公式サイト
https://www.ipfjapan.jp/

〈当社HP〉
https://www.tahara-mc.com/

■タハラ製最新ブロー成形機　実演機詳細

01　成形サイクル10%以上短縮

【1】fhw-moulds製金型を採用

押出ブロー成形機用金型には、世界最高峰の性能を誇るドイツfhw-moulds製の金型を採用。成形品の冷却効率を大幅に向上させ、成形サイクルの短縮に貢献。
※詳細はfhw-mouldsの項目（2ページ目、04）をご覧ください。

【2】金型冷却水配管の断面積を従来比で約2.7倍に拡大

また、冷却水用流量計には配管外側に取り付けるクランプ式を採用し、従来のインライン式で発生していた冷却水の圧力損失を解消。

02　作業の省力化と標準化を実現する各種機能・オプション

【1】自動給油

各摺動部の給油を自動化。オペレーターの給油忘れによる故障リスクを低減。

【2】ヘッド保温カバー

ヘッド周りに保温カバーを設置し、ヒータの電力消費量を削減。また、メンテナンス時のヒータ直接接触を防ぎ、やけどの危険を回避。

【3】リモートメンテナンス機能

成形機に当社指定のVPNルーターを装着することで、お客様工場の成形機とタハラをVPN接続で結びます。トラブル発生時には遠隔でシーケンサ情報（プログラム・異常履歴）を確認できるため、現地調査を待たずに故障原因や対象部品を迅速に特定可能。

03　生産性とメンテナンス性を高めるVer.8.0の3つの新機能

【1】バッテリーレスサーボ

三菱電機製MR-J5シリーズサーボの採用により応答性が向上。装置全体の動作時間を短縮。

MR-J5



【2】サブ画面追加

三菱電機製ワイドボディタイプを採用。従来の操作画面を維持しながら、サブ画面へ各種情報を同時に表示・モニタリング可能。

【3】新機能追加

消耗品交換時期の自動通知機能や、樹脂替え時に作動する自動パージ機能を新たに搭載。オペレーターに依存しない作業手順を確立。

自動パージ機能



04　fhw-moulds が世界トップクラスの技術力を持つ金型メーカーと言われる理由

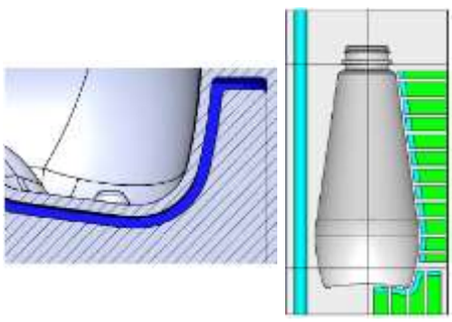
【1】高冷却構造金型（シェルクーリング）

fhw-moulds独自の金型冷却水構造によって、サイクルタイムを最大1/3削減しながらも成形品の変形を低減。

【2】特殊形状コア技術（PPR－押し引きリング）

最適な肉厚分布の実現による製品重量削減、サイクルタイム短縮、消費電力低下で、製品コストを削減。

高冷却構造金型
（シェルクーリング）



『IPF JAPAN 2026』では、カタログやYouTube動画だけではお伝えしきれないタハラ独自のダイレクトブロー（押出ブロー）成形機技術や、実機を用いたデモンストレーションをご体感いただけます。
また、製品に関する素朴な疑問や導入にあたってのご相談など、皆様からのご質問に営業担当や技術担当が直接お答えいたします。
皆様のご来場を心よりお待ちしております。

出展概要：https://www.tahara-mc.com/ipf2026-overview/
実演詳細：https://www.tahara-mc.com/ipf2026-demo/

TAHARA

型締オーバーホールについて

弊社製電動機のメンテナンス工事である型締オーバーホールについてご紹介します。

■型締オーバーホールの目的

型締オーバーホールは、型締装置の性能や機能を回復させるために行います。
型締装置の摺動部を分解し、新規部品に交換を行うことで、機械の寿命をさらに伸ばすことができます。
型締装置の摺動部は経年により磨耗し、受可動板の歪みやガタ、型締同調のズレ、型締力の低下などを引き起こします。
摺動部を磨耗したまま放置すると、機械の動作不良や製品の不具合が生じる原因となり、
最悪の場合機械が停止することもあります。
弊社では故障が発生した場合だけではなく、定期的なメンテナンスとしてオーバーホールを行うことを推奨しております。
※計画交換であれば7～10年ごとが目安です。
　ただしお客様ごとの稼働時間や日頃のメンテナンスにより目安時期は異なります。

■型締の不具合事例

型締オーバーホールをしていない機械には、様々な形で故障や不具合が生じてきます。
重大な故障につながる前に、オーバーホールの検討をお願いします。

事例① 型締サーボ異常が発生、機械を調査。受可動板の歪みが非常に大きく、型締同調が完全にズレていた。
　　歪みやガタ、同調ズレから本来発生しない余計な力がモータにかかり、サーボ異常を引き起こしていた。

事例② 製品の口バリ切れが安定しない不具合が発生、機械を調査。
　　ブッシュが激しく摩耗し、受可動板が同期していないことが原因であった。

■型締オーバーホールの作業内容、交換部品

作業内容の例
①作業前に型締力と平行度の測定、動作確認を行います。
②部品交換を行います。
③交換作業完了後、型締力と平行度の測定、動作確認を行います。

交換部品の例(一部)
・タイバー・同調ラック・ベアリング・ピニオンギア・リンクアームピン・各ブッシュ

■型締のチェックポイント

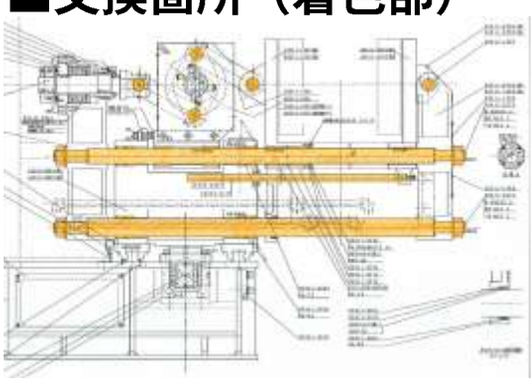
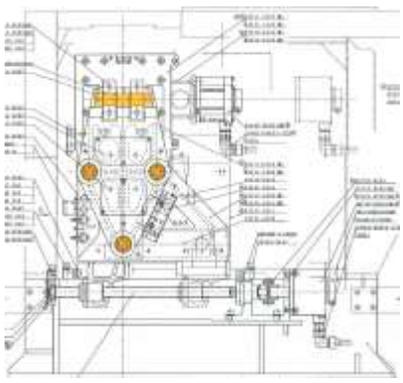
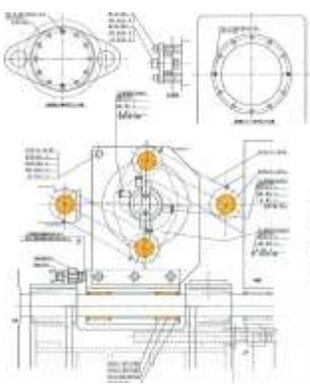
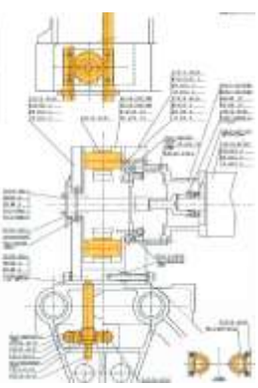
～こんな症状があればオーバーホールをご検討ください～

□いつもより動作音が大きい、異音がする
□製品の口バリ切れに不具合がある
□製品にパーティングラインが目立つ
□受可動板の動きにガタツキが見られる
□型締サーボ負荷率が高い
□同調ラックに片あたりや摩耗がある
□型締タイバーに傷や打痕がある

※発生原因により、型締減速機の交換、型締サーボの更新、皿バネの交換等、
　オーバーホール以外の作業が必要になる場合がございます。

※弊社サービスマンによる定期点検により、型締オーバーホールが必要かどうかの判定が可能です。

■交換箇所（着色部）

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。

▼ ブロー成形機の稼働映像や最新情報はWeb・YouTubeで公開中！

TAHARA

🌐 Webサイト： https://www.tahara-mc.com/ （『IPF JAPAN 2026』特設・実演情報更新中）
🎬 YouTube： https://www.youtube.com/@TaharaMachineryJapan （成形機の稼働動画をチェック！）
✉️ お問い合わせ：https://www.tahara-mc.com/contact/

発行：2026年10月29日

株式会社タハラ
本社・工場
〒270-1369
千葉県印西市鹿黒南2-1
TEL：0476-21-1991 / FAX： 0476-21-1995