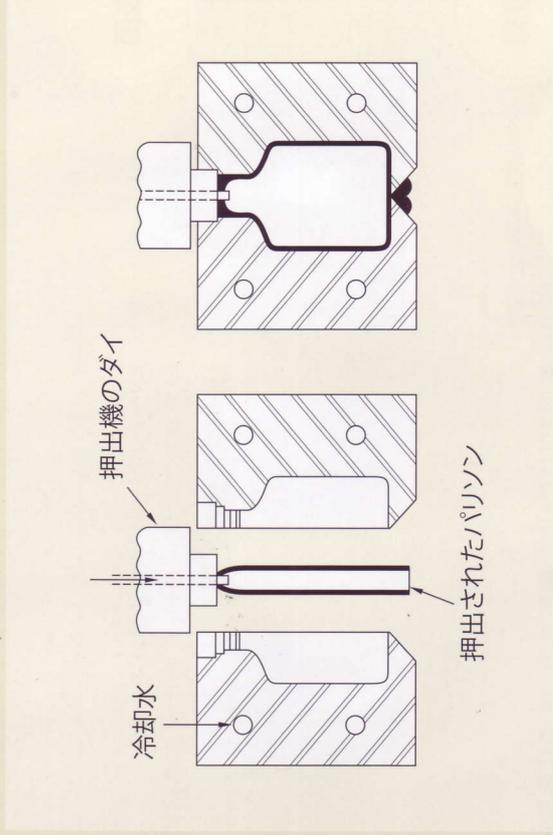


# ダイレクトブロー製品とインジェクションブロー製品の比較

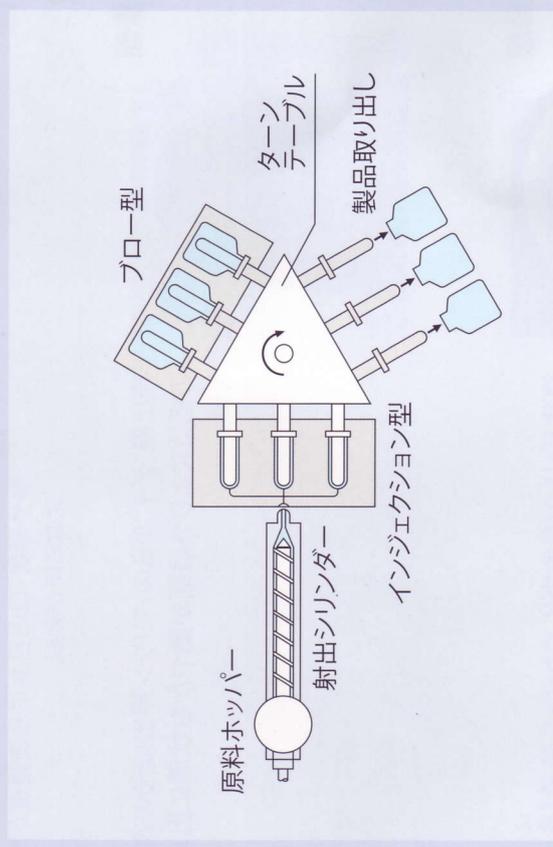
## ダイレクトブローとは？

- チューブ状に押し出した樹脂をエアの圧力で膨らます一般的な製法。
- 大部分は、ネジ部はカット仕上げ。底部は金型で食いぎり溶着する。



## インジェクションブローとは？

- ネジ部は射出成形(インジェクション)で成形し、樹脂が熱いうちにブロー型で膨らます製法。
- ネジ部成形～ブローまで、連続工程の為、加工等の処理が必要がない。



■ お問い合わせ

 ウイストン株式会社

〒497-0044 愛知県海部郡蟹江町蟹江新田小助山107-1  
TEL 0567-96-1531 FAX 0567-96-1537 <http://www.wheaton.co.jp>

# ダイレクトブロー

## ネジ部



ブローエア-のみで口部成形  
エア-圧力  
約8kgf/cm<sup>2</sup>

口天は成形後加工(カット仕上)のため

ブローエア-のみでの成形のため

- 1 口天平滑度にバラツキがある。
- 2 口内径コーナーがシャープエッジとなる。

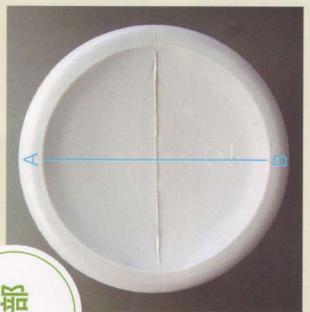
- 3 ネジ山裏壁は凹みとなり口部強度が劣る場合がある。
- 4 外形状・口内径共に寸法精度が問題になる時がある。

## 表面



押出機“ダイ”からのパリソン押出成形の為、その抵抗により外表面が艶やかな状態に出来ない。

## 底部



筒状パリソンを金型にてカットし溶着(食切り溶着)。底部ピンホール・溶着不良発生の可能性あり(密封不良)。



A-Bの断面

# インジェクションブロー

## ネジ部



射出成形にて口部成形  
型内圧力  
約300kgf/cm<sup>2</sup>

- 1 口天平滑度が優れる。
- 2 口内径コーナーに任意のRが設定できる。

- 3 口部肉厚の均一化が図れ、口部強度に優れている。
- 4 外形状・口内径と共に寸法精度に優れる。

## 表面



パリソン型の転写性に優れるため  
製品外表面を艶やかな状態にする事が可能。  
(光沢性に優れる)

## 底部



有底パリソンにて成形の為、食切り溶着部が不要、ピンホール・溶着不良が発生しない。



A-Bの断面