

シボテカリの秘密知ってます！



内緒よ

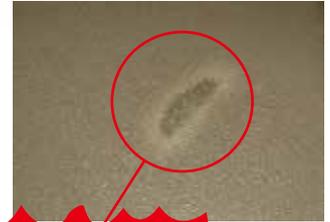
シボ金型は傷つきやすい！



まあー
よの心の
だわ

外観品の成形は、傷やテカリが命取りになります。

特にシボ金型のメンテナンスでは傷をつけないように、絶妙な指先の力加減で押さえ擦らないといけないので難易度が高く、不具合があれば再加工しなければいけません。



シボにテカリ発生



いやー
テカリを
抑えな
きゃ

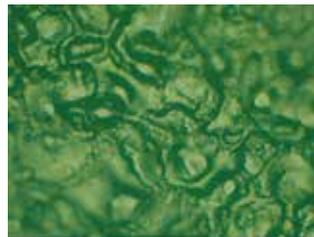
シボのテカりを顕微鏡で覗くと・・・



シボの不良を拡大すると凹凸がなくなっていることがわかります。これは凹部に汚れがつまり、凸部が成形圧力や腐食によって削られ、凹凸の差が小さくなるためです。



シボ良品

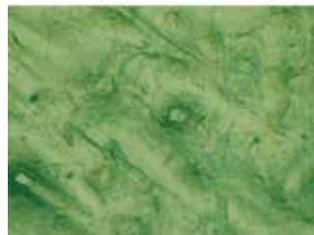


凹凸がしっかり出ている

私は化粧で埋めるわ



シボ不良



凹凸の差が小さい

シボを施した金型が「**経年劣化**」しやすい
内緒話をこっそり次のページでね！



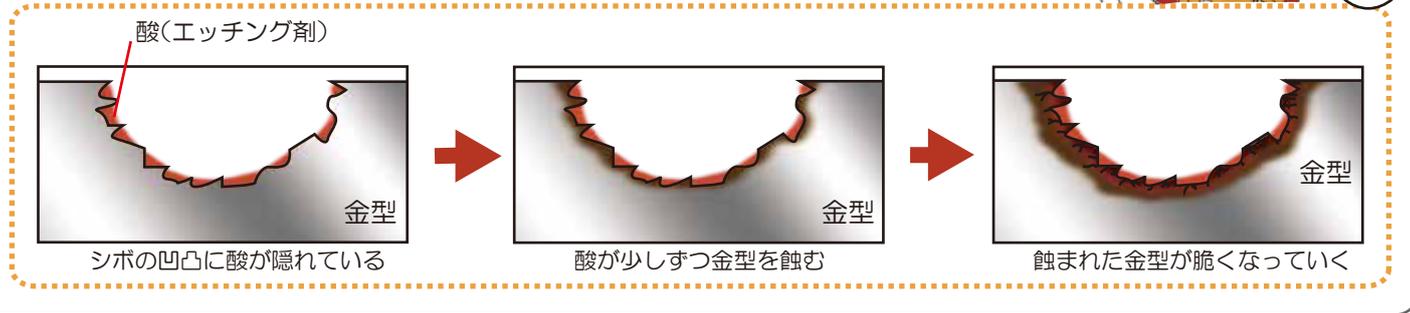
私は永遠に
28才よ！

シボのエッチング剤は酸ということをお忘れがちです

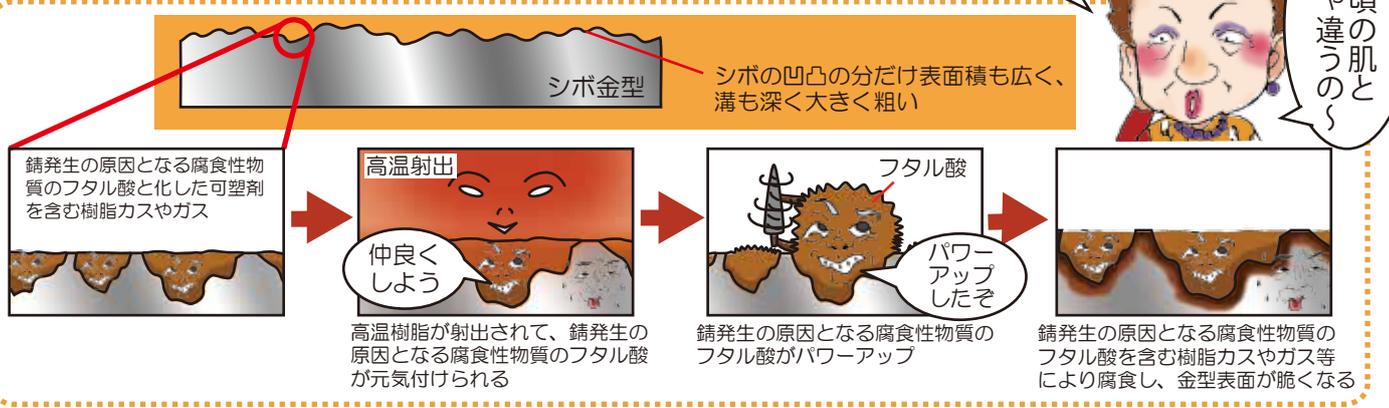
シボ面は表面積が広く粗いので、シボ加工時に使用するエッチング剤（酸）が金属組織内に含浸しやすく、酸で元々ダメージを受けているので脆くなっているということもあるのです。



私のことは
お忘れな
いでね



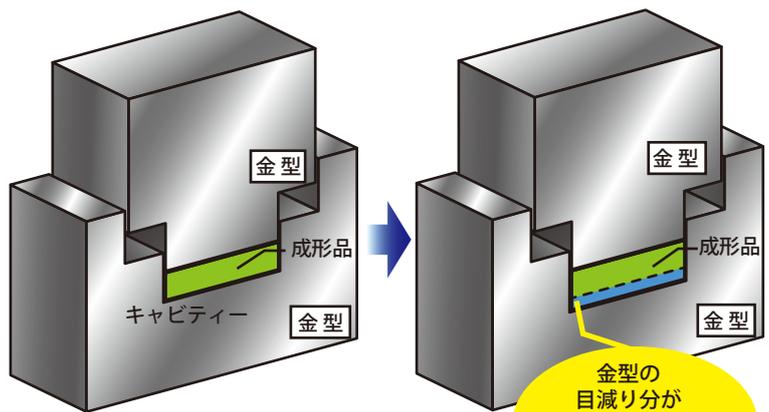
シボ金型は汚れが潜みやすく、金型が脆くなる



若い頃の肌と
今じゃ違うのよ

成形品質と金型寿命に影響

汚れが残って目詰まりをすると、腐食によりシボ面の凹凸形状が変化します。汚れが残る目詰まりと腐食という2つの要因によって金型の凹凸の差が無くなり、シボ面にテカリが発生します。シボ面や鏡面は手で擦ったり触れたりすることができないので、この問題を解決する為には再シボ加工が必要になります。このことを繰り返していると、下図のように金型寸法が目減りし、成形品が厚くなることで不良品が発生します。



シボ加工を繰り返すことで金型寸法が減ってくると・・・



頼もしいわね

時間のロスや再加工経費を無駄なものにとらえ、成形品質の基準を高める改善をしませんか？それにはクリピカエースが最適です！