

ディッピング成形

熱した雄の金型を溶液ゾルの中に入れ、引き上げる際にできる皮膜を冷却して固型化（ゲル化）し、離型します。製品内側の寸法は正確に出ますが、肉厚と内長（製品全体の長さ）には公差が生じます。

製品の大きさによりますが、肉厚の公差が平均でおよそ±0.30mm、内長で±1.00mmを努力目標としております。なお、閉口部先端にはディップ垂れが残ります。

この成形法は内長の変更が容易であり、金型が一本から利用できますので、小ロットの生産に向いています。

成形工程

