

第9回ワンポイント技術セミナー

12:30開始までもう暫くお待ち下さい。

セミナー中はマイクをミュートに設定頂きますようご協力をお願い致します。ご質問等につきましてはチャットにてお知らせ下さい。

マイクのアイコンが下図の状態にあることをご確認下さい。



第9回 ワンポイント技術セミナー

古紙含有率の高い段ボールの 打抜き加工対策

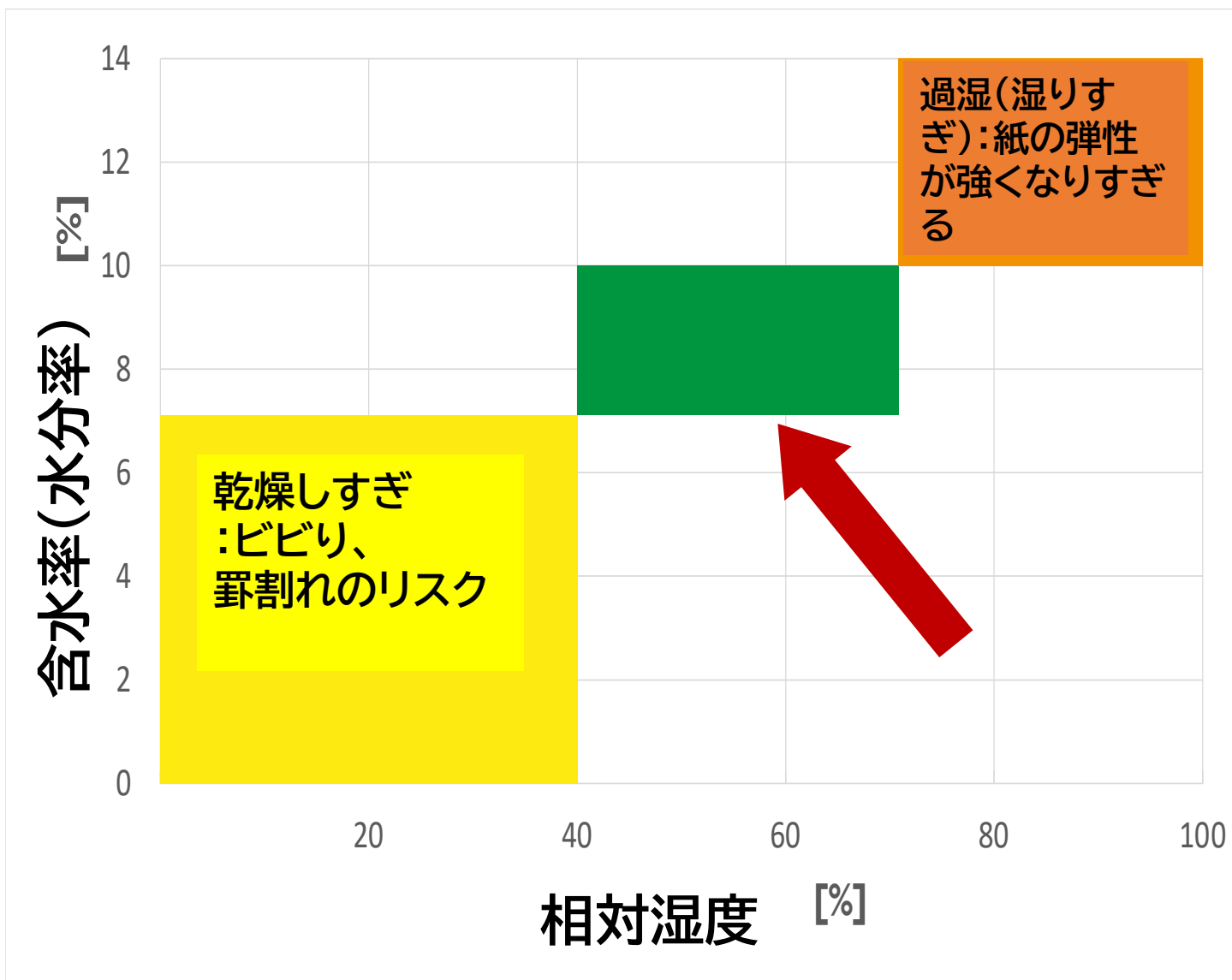
2026年2月25日(水) 12:30~13:00

ビジネスユニット
プロジェクトチームサブマネージャー 松浦 優

プログラム

1. 湿度管理の重要性
2. 切刃の刃先形状
3. 2段刃について
4. 2種類の刃先加工
5. 関連商品紹介

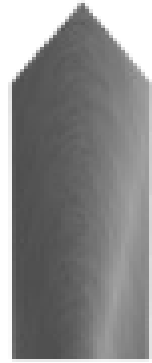
湿度管理について



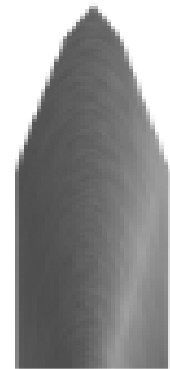
シートが乾燥し、かつ繊維が短い場合は非常に裂けやすくなるため、**相対湿度**は**40%~65%**の範囲内に管理する

切刃の刃先形状

- センター刃



- 2段刃

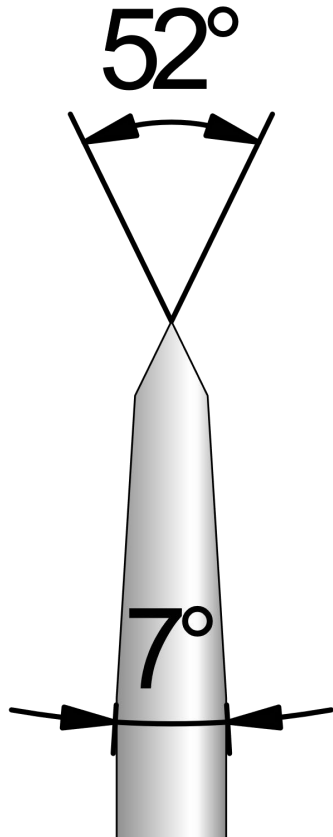


刃先の加工

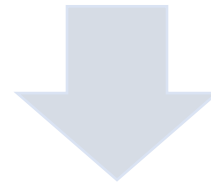
- 切削加工: 削り出し

- 研削加工: 研磨

段ボールシートの厚みにより刃先形状を選択



シートの**圧縮後**の厚みが**0.6mm**を超える場合は、**2段刃**かつ**研削加工**が効果的



- ・刃先がより**鋭利**かつ**スリム**に研磨
- ・切断面に沿った**裂け**の発生を最小限に抑えることが可能

2段刃 圧縮後の厚み0.6mm以上で使用



- センター刃: 刃先から約**0.7mm**までが緩やかな傾斜形状
- 圧縮された段ボールの厚みがこれを超えると、**傾斜のない刃の側面**が材料を押し広げしまう

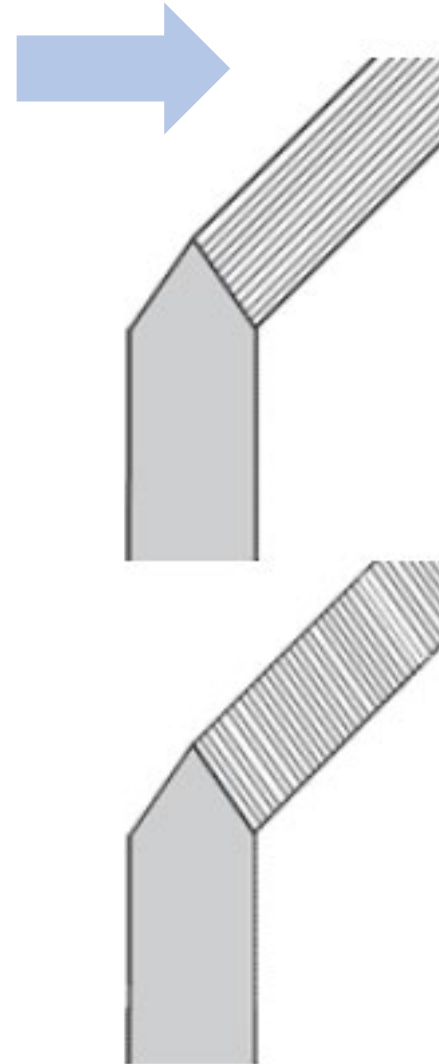
2種類の刃先加工

切削加工

- 刃先は削り取る
- 製造スピードが速くコストも抑えられるが、精度はそれほど高くない。
- 刃先は粗く、しばしば微細な凹凸が生じる。



紙の繊維を引きちぎってしまったり、きれいな切り口にならないリスクが高くなる。



研磨加工

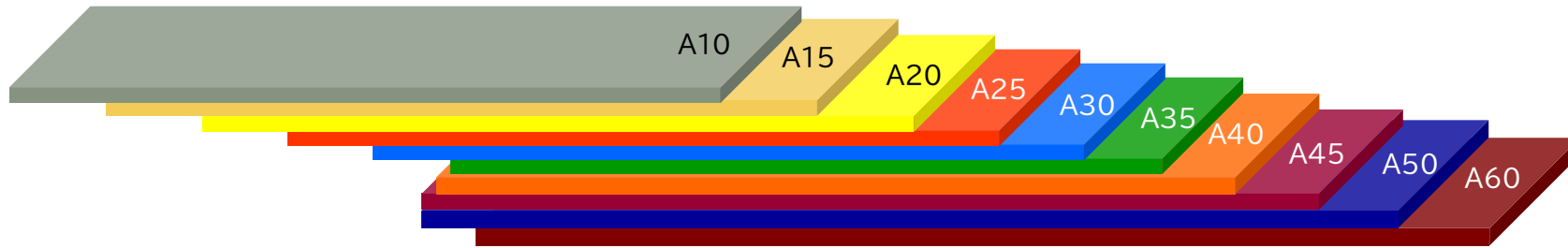
- 刃先は精密な研磨
- 形状は非常に滑らかで、かつ正確。
- 切り口は極めて美しく、紙粉の発生や繊維の破断も最小限に抑えられる。



精密なカッティング、繊細な形状、そして厳しい寸法公差が求められる加工に最適。

シートポリトッップ

あらゆる制約を受けない**高性能**な跳ね出しゴム



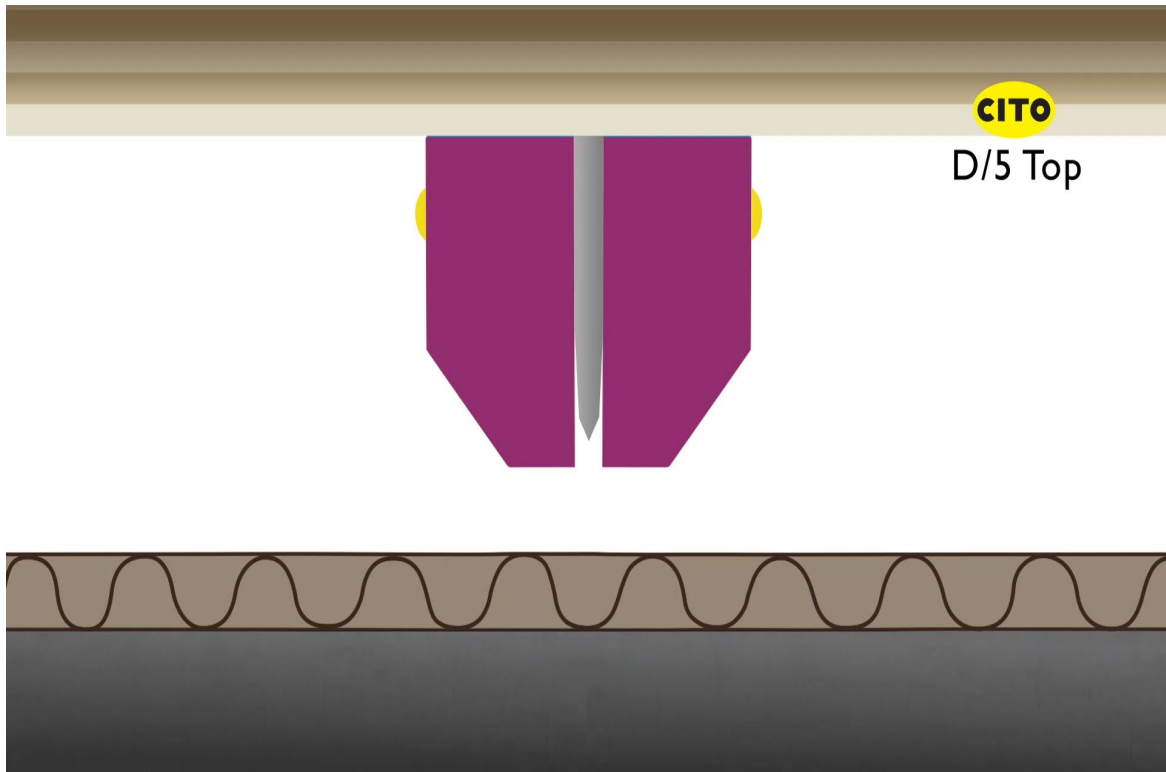
<メリット>

- **高反発力**であるため、ドブなどの**狭い部分**に効果的
- 優れた**耐久性**
- **紫外線**に強い
- **豊富な硬度**から最適なゴムが選べる
- 硬度によって**色分け**
- **ISEGA認証**取得



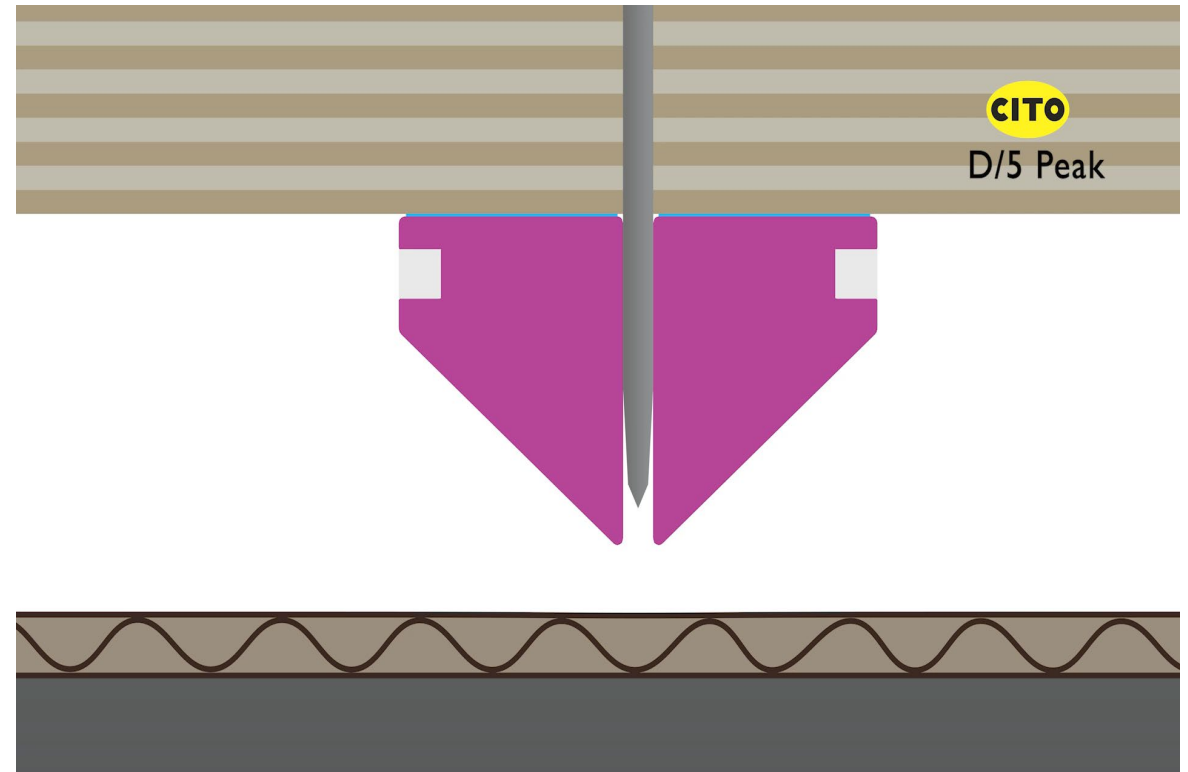
段ボールの切れ不良対策 シトード5トツプ、ピーク

シトード5トツプ



- きれいな切断面、
- ニックをしっかり保護

シトード5ピーク



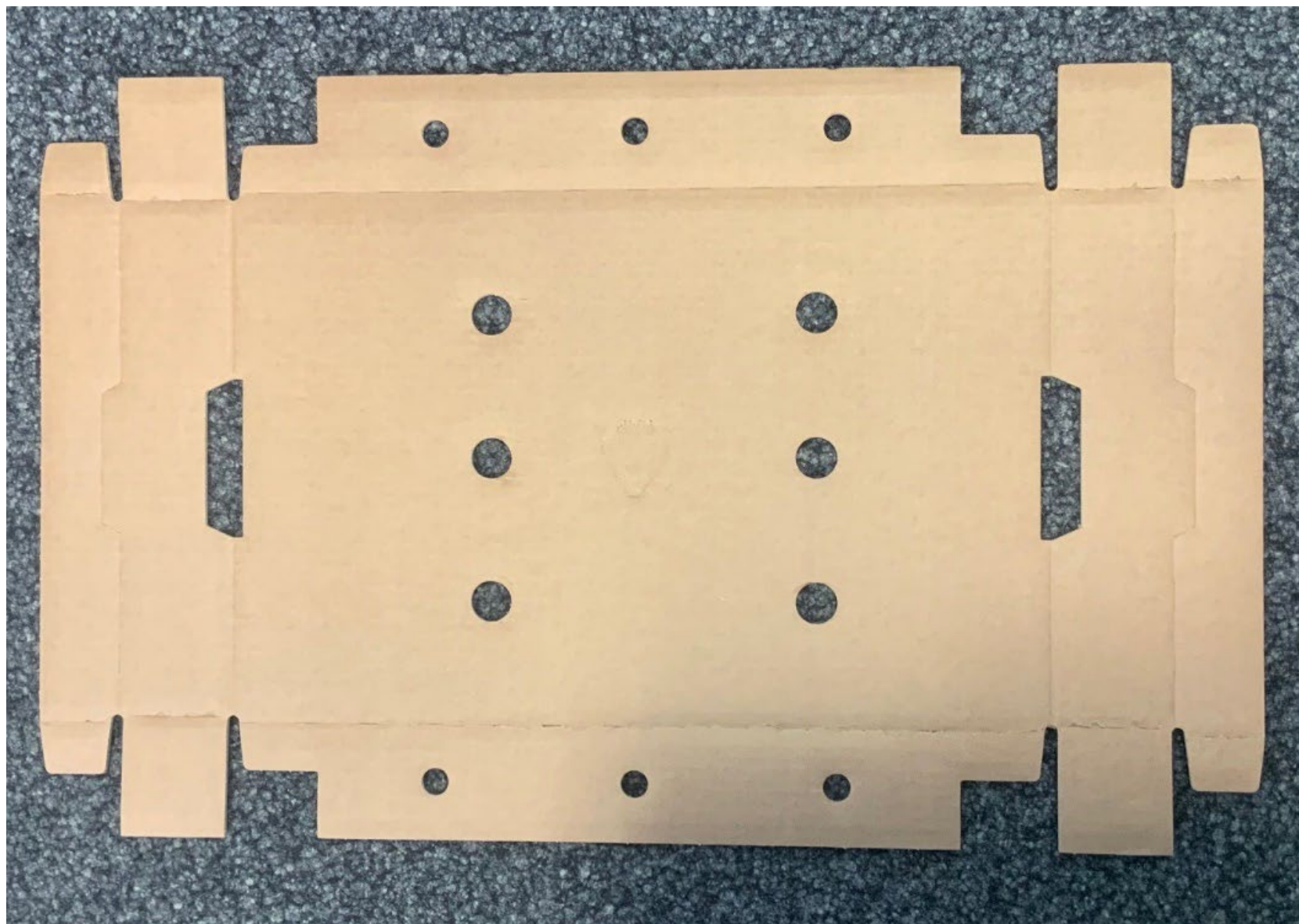
- 跡が付きづらい

段ボールの切れ不良対策 シート D/5

マシン・リード罫用



改善事例



改善事例 D5使用



D/5 なし



D/5 あり



D/5 なし



D/5 あり



改善事例 D5トップ使用

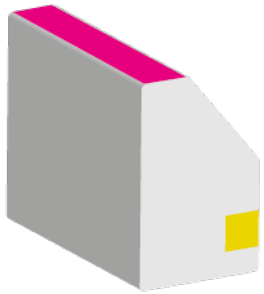
-

D/5 Top なし

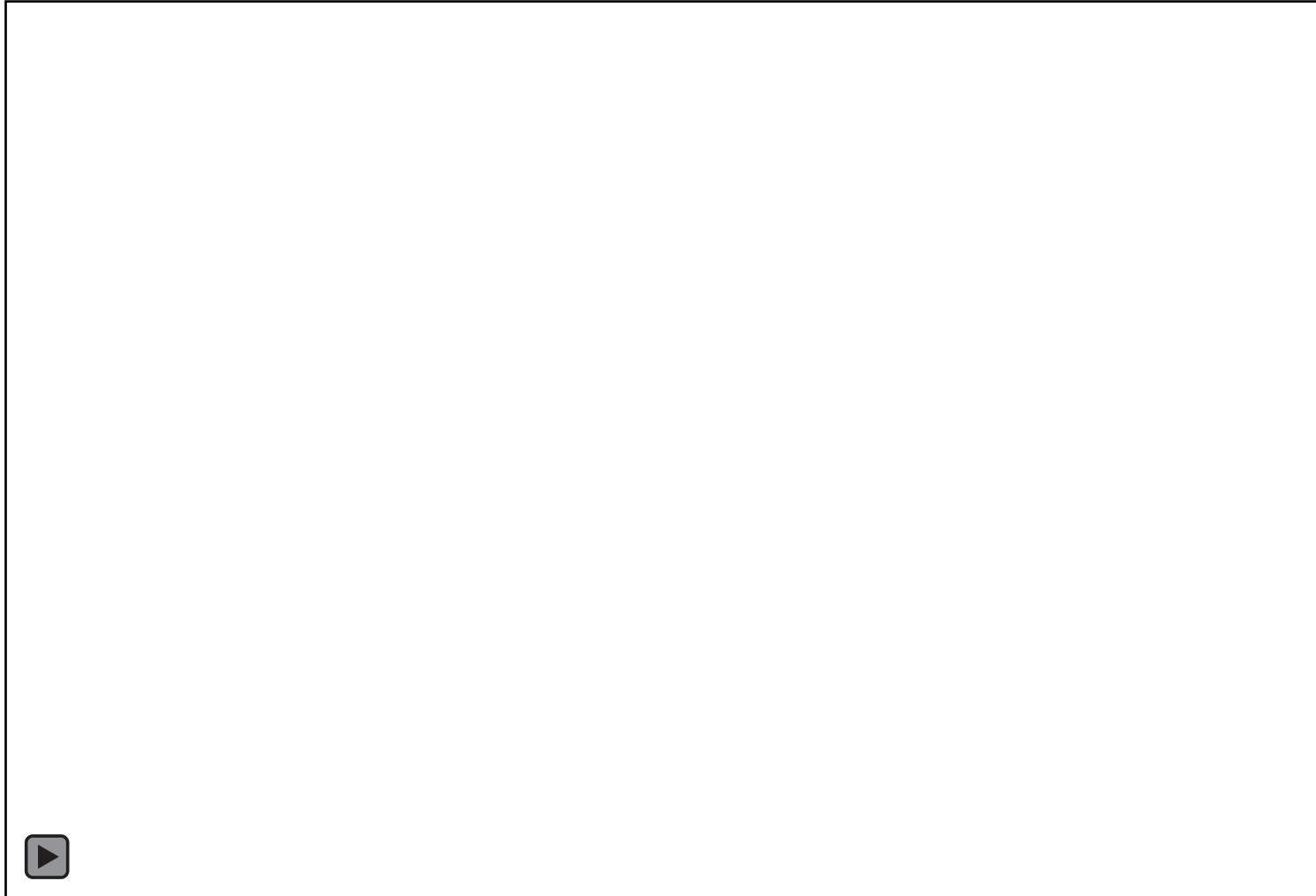


+

D/5 Top あり



段ボール 罅割れ防止用スポンジ ソリッドラバー シート C/3



改善事例



ご清聴ありがとうございました



オンラインショップ
YYMarche



Facebook