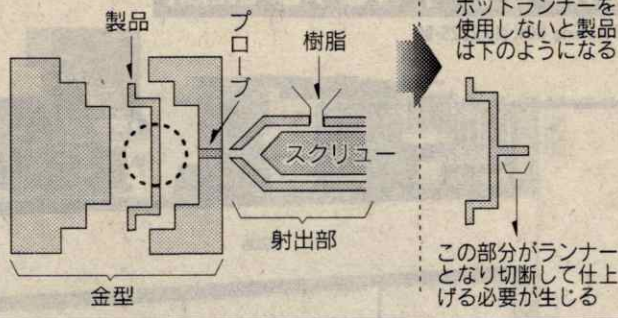


樹脂成型の時間半減

新興セルビックとヨシダグローバス

ホットランナーによる樹脂成型



両社が開発したのは、樹脂の通路を加熱して固化を防ぐホットランナー用の小型プローブ「コマンドグローバス」。プローブは金型にはめ込まれ、ノズルから射出された樹脂が型に注入されるまでの通り道となる。金型の横から樹脂を注入するサイドゲート方式の加工では、樹脂注入から成型製品取り出しまでの時間を半分程度に短縮できるといふ。

ホットランナーを使用しない樹脂成型の場合、固化した樹脂を取り除く工程が

ホットランナー用交換、簡単に

金型・メカトロニクス製品メーカーの新興セルビック(東京・品川、竹内宏社長)とヨシダグローバス(山形県米沢市、吉田芳一社長)は何度も交換できるホットランナー用プローブを開発した。同部品は成型時に樹脂が途中で固化するのを防ぐが、一型ごとに作ってはめ込むのが一般的で、コストや工数を増やしていた。交換可能になれば、熟練した手作業に頼り工数が多い成型コスト全体を抑えることができる。

必要となるほか、成型した余分な樹脂が無駄になる。固化した樹脂が再使用され始めてはいるが、一度加熱す

ると特性が変わる樹脂もあり、ホットランナーの需要が高まっている。新開発の部品は型締め力五十ト以下の小型ユニット金型に対応し、本体部の全長は三十五ミリ、直径は十ミリ、樹脂注入部の直径は二ミリ、ユニット金型以外への装着は金型の改造が必要となる。当面は一個取りのみ販売し、価格は本体十五万円、制御部込みで五十万円程度

とする予定。新興セルビックでは年間六千万円程度の市場があるとみている。ヨシダグローバスが製造し、新興セルビックが販売する。

日経産業新聞

発行所 日本経済新聞社
 東京本社 〒100-8066 〇(03)3270-0251
 東京都千代田区大手町1-9-5
 振替口座 00130-7-555番
 大阪本社 〒540-8588 〇(06)943-7111
 大阪市中央区大手前1-1-1
 振替口座 00920-1-73217番
 名古屋支社 〒460-8366 〇(052)322-2561
 名古屋市中区正木2-3-1
 振替口座 00830-6-6149番
 西部支社 〒812-8666 〇(092)473-3300
 福岡市博多区博多駅東2-16-1
 振替口座 01710-1-1248番
 札幌支社 〒060-8621 〇(011)281-3211
 札幌市中央区北1条西7-3
 ©日本経済新聞社 1998