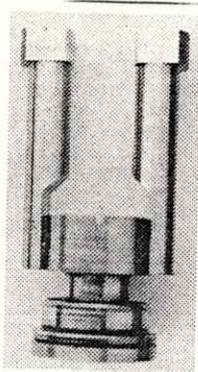


日経産業新聞

発行所 日本経済新聞社
 東京本社 〒100-66 ◎(03)270-0251
 東京都千代田区大手町1-9-5
 振替口座 東京 3-555番
 大阪本社 〒540 ◎(06)943-7111
 大阪市東区京橋前之町1-1
 振替口座 大阪 2-73217番
 西部支社 〒812 ◎(092)473-3300
 福岡市博多区博多駅東2-16-1
 振替口座 福岡 1-1248番
 名古屋支社 〒460 ◎(052)322-2561
 名古屋市中区正木2-3-1
 振替口座 名古屋 3-6149番
 札幌支社 〒060 ◎(011)281-3211
 札幌市中央区北1条西7-3
 ◎日本経済新聞社 1988

型内で不要樹脂切断

新興セルビック 後加工を省く



業で切断、後加工しなくても済み、大幅なコスト削減につながる。こうした装置は初めて、価

プラスチック金型の研究開発会社、新興セルビック(本社東京、社長竹内宏氏、資本金五百万円、◎03・7865・7800)は射出成型機の金型内で、得たいプラスチック製品を必要部分から簡単に切り離せる装置を考案し、十日から売り出す。金型から製品を取り出し、手

格は三万八千円。発売するのは「ゲートカットシステム」写真。円筒形のスピンドル上面に溝加工を施し、これを通して樹脂を型内に押し込む。スピンドルの側面にはらせん状の溝が切っており、溝に差し込んだピンを上下させることでスピンドルを回転させる。型を開ける前に回転させれば、スピンドル上面のいらぬ樹脂が製品となる部分から自動的に離れる。例えば四個取りの場合、一回の射出で型を開ければ、ばらばらになった製品四個がで上がることになる。これまでは射出後、樹系図状になった製品をいったん取り出し、手作業で切り離していた。この製品では切断面の凹凸も百分の二と少なく、そのまま製品として出荷できるという。

スピンドルの本体寸法は直径十九ミリ、高さ二十五ミリで、素材はがねの一種であるハイス。プラスチックだけでなくアルミ、ダイカスト、セラミックスの射出成型にも使える。販売計画は初年度一万本。

