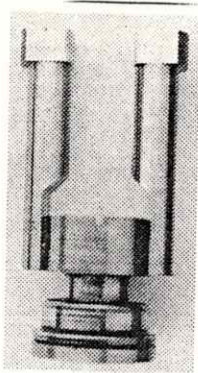


日経産業新聞

発行所 日本経済新聞社
 東京本社 〒100-66 ③(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 ④(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 ⑤(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 ⑥(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 ⑦(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



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、⑧03・7805・7800
 〇)は射出成型機の金型内で、
 得たいプラスチック製品を不必
 要な部分から簡単に切り離せる
 装置を考案、十日から売り出す。
 金型から製品を取り出し、手作
 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

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
 ができ上がることになる。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
 ほど少なく、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
 タイカスト、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。

