

日経産業新聞

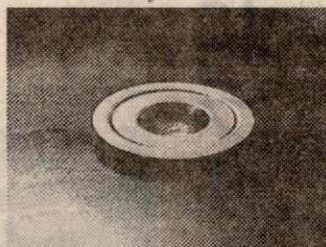
発行所 日本経済新聞社
 東京本社 〒100-66 ③(03)270-0251
 東京都千代田区大手町1-9-5
 振替口座 東京 3-555番
 大阪本社 〒540 ③(06)943-7111
 大阪市中央区大手前1-1-1
 振替口座 大阪 2-73217番
 西部支社 〒812 ③(092)473-3300
 福岡市博多区博多駅東2-16-1
 振替口座 福岡 1-1248番
 名古屋支社 〒460 ③(052)322-2561
 名古屋市中区正木2-3-1
 振替口座 名古屋 3-6149番
 札幌支社 〒060 ③(011)281-3211
 札幌市中央区北1条西7-3
 ©日本経済新聞社 1990

機械

プラスチック部品を成型した後、金型を開いて製品を取り出すときに射出成型機のノズルと製品の間で樹脂が後を引く「糸引き」。この現象はプラスチック成型の半分近くに発生するといわれ、切断に手間がかかるなど成型業者の悩みの種だった。プラスチック金型ベンチャーの新興セルビック(本社東京、社長竹内宏氏、資本金五



新興セルビック 糸引き防止キャップ



百万円)が開発したアイデア商品「糸引きキャップK」は、この糸引き現象を簡単に防止できると好評だ。一月の発売から三カ月で二万五千枚を売った。このパットは、金型のプラスチック注入口にはり付けて使う。樹脂を注入する時に射出圧でパット中央の切り込みが開き、注入が終

わると弾力で元に戻って弁の役割を果たす。九五%程度の確率で糸引きが防止できるという。糸引きはそのまま放置しておく

このパットは一枚が三百円。弾力性に富むリン青銅製で、一枚で約五千回の注入に使える。当初は「糸引きキャップK」は、そうした現場のアイデアを商品化に結び付けたことがヒットにつながった。発売にあたっては特に広告は出さず、これまで取引があった全国の七千事業所に試供品を送っただけ。

現在の製品は、射出圧が三百psiを超えるときは二枚重ねて使う必要がある、寿命も大幅に短くなる。竹内社長は、「今後は三百一千八百psiといった高圧成型用のパットの開発にも取り組むたい」と意欲を燃やしている。(坂本 英 記者)

この現象を防止する手段としては、樹脂の吸引装置を内蔵した射出成型機を使用する方法もあるが、価格が高いなどの理由であまり普及していなかった。

「竹内社長」

金型を使う現場には、このパットのような様々なノウハウが蓄積

射出圧で弁の役割 プラ成型現場の知恵活用

糸引きキャップK。