

# 日経産業新聞

発行所 日本経済新聞社

東京本社 〒100-6600 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 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 〒460 052-322-2561  
 名古屋市中区正木2-3-1  
 振替口座 00830-6-6149番  
 西部支社 〒812 092-473-3300  
 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 〒060 011-281-3211  
 札幌市中央区北1条西7-3

©日本経済新聞社 1995

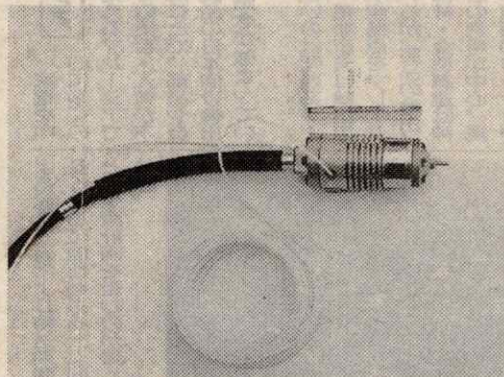
# ライン上で樹脂を成型

## 新興セルビック

# 射出装置を小型化

射出成型装置開発のベンチャー企業、新興セルビック(東京、竹内社長、03・3785・7800)は、長さ十センチ程度の超小型樹脂射出装置を開発した。スクリュウの回転速度で抽出する樹脂量を調整でき、従来の射出成型機のように樹脂量に合わせるスクリュウを大型化する必要がなくなった。このため家電や自動車の生産ラインに組み込み、ライン上でプラスチック部品を成型し組み立てることができる。同社は今後、自動車メーターなどへの採用を働き掛ける。

従来の射出成型機の樹脂射出スクリュウの回転力を利用して溶け、一般的に十ccの樹脂を溶解部分のひも状の樹脂をペレット解③スクリュウで前方の金型部に抽出するには長さ五十七センチに碎き、上部から供給②スクリューに押し出すという仕組みのスクリュウが必要。樹脂量



新興セルビックが開発した超小型樹脂射出装置

によってスクリュウは長くなるため、射出成型機のボディの大部分を樹脂射出部分で占めている。同社は樹脂をひも状のまま供給し、スクリュウを回転させるとシリンダー内壁のらせん状の溝に沿って前方のヒーター部分

に送り込む方式を開発した。これにより、回転速度で樹脂量を調整でき、スクリュウを大きくする必要がない。樹脂をペレット状にした場合、下方向しか供給できなかったが、ひも状で供給できることから、装置をどのような体勢で

も安定して樹脂を供給・抽出できる。開発した射出装置「3Dギア」は長さ十センチ、外径五センチ程度。現在、実用化に向けて射出圧力などまで出せるか開発中。製品化した場合、価格は五十万~百万円程度に設定する計画。

また樹脂を使った溶接機としての需要も期待できるほか、フェイス盤の工具として使えば、CAD(コンピュータによる設計)で描いた三次元画像を樹脂で試作成型することもできるという。

新興セルビック 八七年の設立以来、一貫して金型関連機器の開発に取り組んでいる。これまで射出成型機の試作用低価格機種や大きさを従来機種の五分の一程度にした小型機器などを開発。売上高一億円弱。中小メーターの経営者ら五十人と製造装置の開発団体「アイデア工房」を結成している。