

日経産業新聞

発行所 日本経済新聞社
 東京本社 〒100-6603 3270-0251
 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 〒540-0606 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 〒812-0924 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 〒460-0523 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 〒060-0111 281-3211
 札幌市中央区北1条西7-3
 ©日本経済新聞社 1992

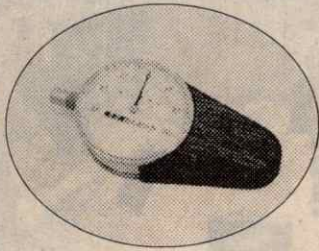
成型機の型締め容易に

新興セルビック 調整ゲージ開発

金型関連機器メーカーの新興セルビック(本社東京、社長竹内宏氏、資本金五百万円、☎03・3785・7800)は、射出成型機の金型の開きを精密に調整するゲージ「インテック」Ⅱ写真Ⅱを開発、三十一日に発売する。樹脂が金型のすき間から流れ出す、たまったガスだけを抜き、熟練者に頼っていた成型機の型締めが容易にできるようになる。

熟練技術不要に

一般に、金型を五、三十秒に一回開くことができると言われているが、十分の一、二秒だけ開けば、新開発のゲージは成型機の樹脂が流れ出すにガスだけを抜き、金型の移動する側に表示部を、



固定側に運動端子を取り付けることで、成型時の金型の開き具合を十秒単位で測定できるようにした。金型を少しだけ開く適

切な位置を検出できるため、その位置に合うように型締め作業をすることができ、成型機の出力をきりぎりまで抑えることができるようになる。

従来こうした精密な型締めには熟練技術が要求されていたが、個人の感性に頼るため技術の継承が困難だった。また技術者不足問題も深刻化している。この装置を使うことで、力に頼らずに効率的な射出成型ができるようになる。金型の寿命延長にも役立つ。

同社が実施した試験では、一平方センチ当たり百五十キの型締め力を九十キに、同百五十キの射出圧力を七十八キに抑えることができた。またこの方法だと、高い圧力をかける方法に比べ、長さ四十センチの製品を成型する際に成型品のそりを三割削減することも可能。一時間当たりの電気代も二百三十二円から二百十六円に削減できたという。

インテックの価格は六万二千円。射出成型機のメーカーやユーザー、金型メーカーなどを対象として、初年度に国内で三千台、海外で五百台を目標に販売する。