

11. その他成形技術

名称	方法。	備考2
1)超薄肉射出成形	最近では、記録媒体用メディアで極薄肉部で80-180 μ 、スピーカーコーンで50-180 μ の成形品が成形されている。	これらの薄肉成形品は、樹脂の低粘度化と射出時の高速・超高速充填で達成されている。 また、記録媒体用メディアでは部分的に極薄肉部があり、射出圧縮成形が利用されている。
2)マイクロモールディング ①RIMを用いる方法 ②通常射出を用いる方法	電子・通信機械部品の狭ピッチコネクタ、光ファイバーフェルル、プリンターヘッドなどのマイクロ部品を大量生産する技術として、マイクロモールディングが注目されている。	①MMAモノマーに硬化剤、離型剤等を含む溶液を金型に注入して、重合させる方法。 25 μ 角、300 μ 深さの孔が50 μ 間隔で並んだ構造体が生産されている。 ②IKVが25トン射出機をもとに モールドシステムを開発している。 最大加圧力300MPa、最大射出速度250mm/s、射出量0.1-0.5g、最大偏差0.1-0.5 μ gの装置が使用されている。*Eur Plast News, 23(4), p45(1996) 最近各射出機メーカーで専用機が開発されている。

作成者: MTO技術研究所 榎井捷平