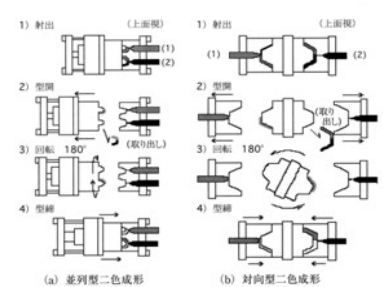
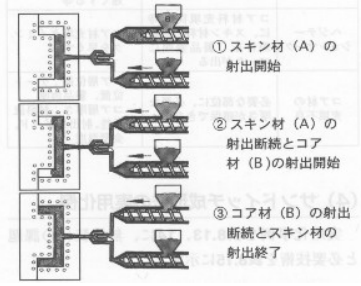


5. 多材質成形

名称	成形方法概要	解説
1)多色成形	同一樹脂で色の異なるもの、あるいは材質の異なるもの二種以上組み合わせた成形方法。材質が類似で、硬・軟を組合せ、一体化したもの、互いに溶着しない材質を組合せ、ルーバーのような機能性部品を作るケースもある。射出ユニットの組合せとしては並列、対向、直角などがある。また、キャビティを多面使用するもの、コアのスライド方式を使用する方式がある。	各成形機メーカーがいろいろな方式の成形機を出している。 右の図は並列型と対向型二色成形の工程を示す。 
2)サンドイッチ成形	最初にスキン層の材料を射出し、適切なタイミングでコア層の材料を射出して、スキン・コアのサンドイッチ状の成形品を得る方法。目的(製品)に応じて材料の組合せは、下記のように各種ある。 * 軟・硬 :ソフト感付与 * 硬着色品・GF強化:外観改良、塗装レス * 新材・再生材 :リサイクル	各機製作所など多くの成形機メーカーがいろいろな方式の成形機をだしている。 
3)混色成形	二種の樹脂をプログラムに従って交互に射出して、混色の模様が付いた成形品を得る方法。	<u>日精樹脂工業が最初に発表した。</u> 装置はサンドイッチ成形機で、プログラムを変更すれば、成形ができる。

作成者: MTO技術研究所 榎井捷平