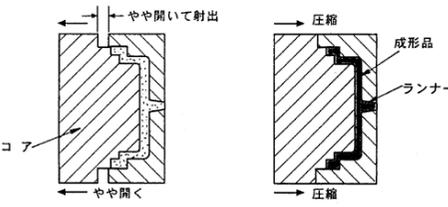
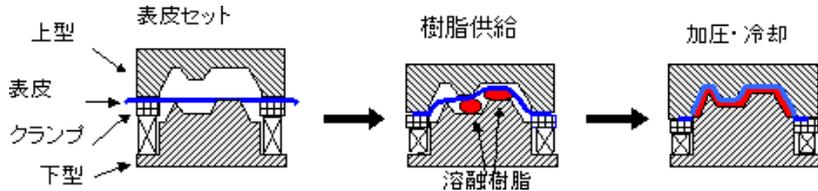


# 1. 射出圧縮、射出プレス成形

名称	成形方法概要	解説
1) 射出圧縮成形	<p>射出圧力でわずかに金型を開くか、あるいは射出前にわずかに開いた金型に樹脂を射出し、その後、型締圧あるいは別の駆動機構で圧縮を加えて、成形する方法。</p> <p>部分的に圧縮を加える方法もある。</p>	<p>Rolinx法がその原点で、現在は成形機メーカー各社が対応機を出している。主として、レンズ、ディスクの成形法として使用されてきたが、下記のSPモールドの開発、実用化後は大きな成形品にも適用されている。</p> <p><a href="#">Rolinx法</a></p>  <p>電動射出機使用で、精密光学部品の成形も報じられている。</p> <p><a href="#">住友化学がSPモールドの名称で開発、実用化した方法で、これが射出プレスにとどまらず、射出圧縮も含めた実用化、発展に大きく寄与した。</a></p>
2) 射出プレス成形 (SPモールド)	<p>目的に応じて適切量開いた金型に樹脂を供給し、供給と同時にまたは供給直後に金型を締め、賦形(成形)する低圧成形方法。</p> <p>樹脂のみの成形の他、各種表皮材、インサート部品との複合成形を包含している。</p> <p>特に、表皮材貼合一体成形法として、大きく展開をした。</p> <p>エア注入、賦形後の金型の部分移動(型開き)との組合せ技術も開発されている。</p>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>最近では、他のメーカーも模倣したシステムを発表している。</li> <li>佐藤鉄工所では、型締め圧力2MPaでドアトリム等が成形できる装置を開発している。</li> </ul>
3) インジェクターダー	<p>射出プレス成形の応用で、最大量の射出を行った後、再計量して、さらに射出を繰り返し、圧縮を加えて成形することで、装置の能力を超えた大型成形品を得る方法。</p>	<p>佐藤鉄工所がSLIM(Satoh Low Pressure Injection Machine)を用いて、実現。</p>

作成者: MTO技術研究所 榎井捷平