

令和7年度導入機器

プラスチック射出成形機

ファナック(株)

ROBOSHOT α-S30iB

本装置は令和7年度 公益財団法人JKA補助事業（競輪の補助金）により導入しました。



機器の概要

ペレット状のプラスチック材料を、シリンダー内で加熱して溶融させ、スクリュで混練した後、金型へ射出し、金型内で冷却・固化することで、プラスチック製品を大量に成形する装置です。容器、自動車部品、家電、医療機器など幅広い分野で利用され、寸法精度や表面品質の確保に優れています。

機器の用途

- ・ ダンベル試験片の成形
- ・ 金型を持ち込み試作成形
- ・ 成形性評価
- ・ 成形データの取得



ダンベル試験片の金型(左)と成形したダンベル試験片(右)



プラスチック射出成形機

仕様

最大型締力	: 30トン
型厚（最大-最小）	: 330-150mm
型開閉ストローク	: 230mm
タイバー間隔（横×縦）	: 310×290mm
プラテン寸法（横×縦）	: 440×420mm
エジェクタストローク	: 60mm
スクリュ径	: 18mm
スクリュストローク	: 75mm
最大射出体積	: 19cm ³
最大射出圧力	: 280MPa
最大保圧力	: 260MPa
最大射出速度	: 600mm/s



タッチパネル式操作盤

問い合わせ

富士技術支援センター 機械電子技術部 TEL: 0555-22-0944