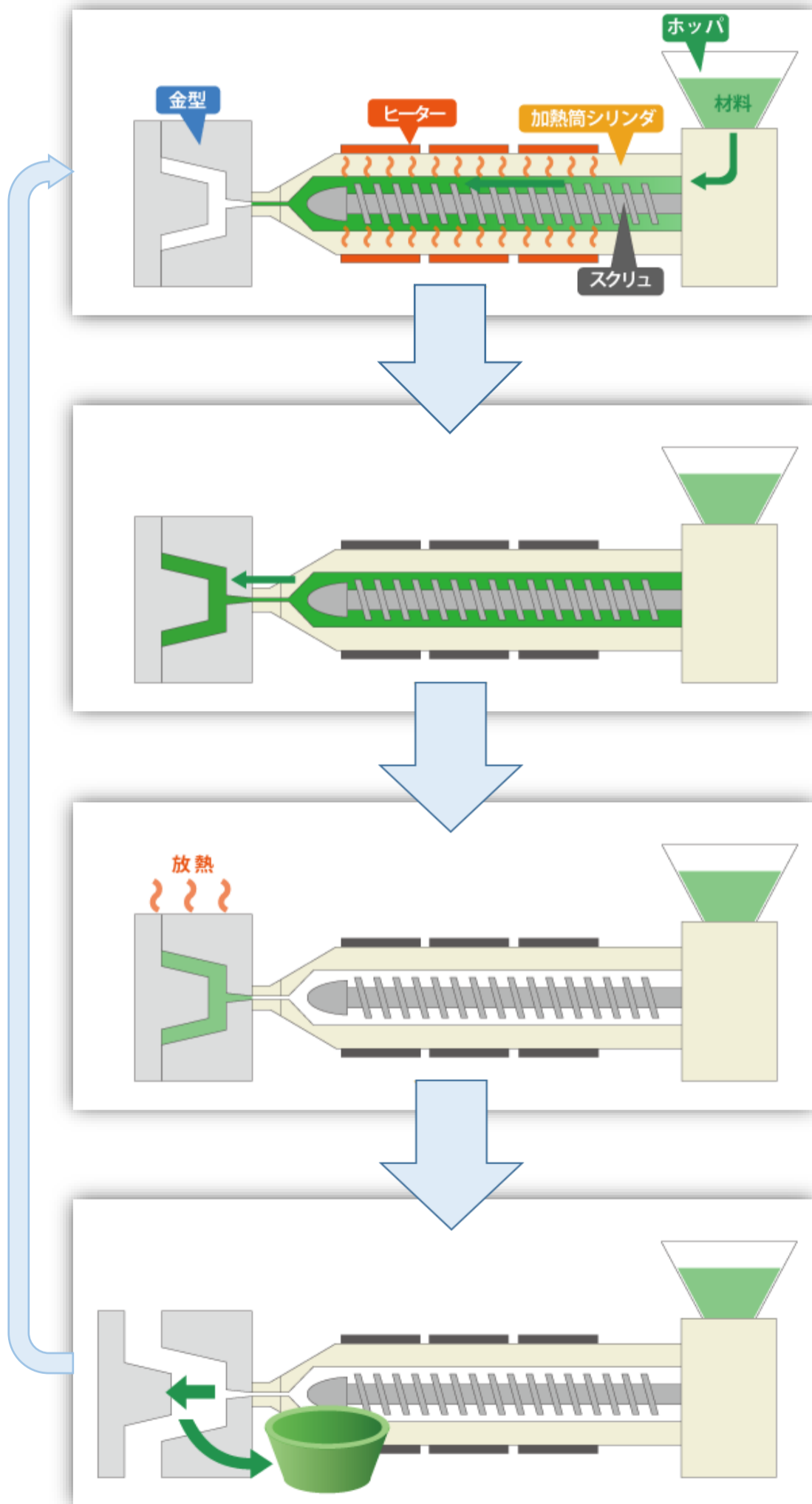


## 射出成形機の概要

～成形品ができるまで～

プラスチック製品の形に空洞が開いている鉄のブロック(金型)に、熱で溶かしたプラスチック(材料)を流し込み、成形品を作ります。



### 1. 溶かす (熔融)

米粒状のプラスチック材料を、加熱シリンダの中で加熱(200~300℃)し、水アメ状に溶かします。

### 2. 流す (射出)

溶けた材料を、注射器のような仕組みで圧力をかけて金型の中に流し込みます。

### 3. 固める(冷却)

金型内に流し込まれたプラスチックが固まるまで、数秒から数分、圧力をかけたまま冷却します。

### 4. 取出す (型開き・製品取出し)

プラスチックが固まった後、金型を開いて成形品を取り出します。

この一連したサイクルの繰り返りで、製品を連続的に生産できます。

複雑な形状の製品を大量に生産するのに適し、自動車・家電・雑貨品など成形加工の一大分野をなしています。