

市市浜田町3-12
9日市三交ビル3階
059(354)6116
1X 059(329)5333

●津支局
津市羽所町536オーシャンビル
059(228)2545

●岐阜支社
岐阜市柳ヶ瀬通1-12
岐阜中日ビル8階
058(266)7576
FAX 058(262)6571

●東濃支局
多治見市精華町73
セントラルコーポ多治見306号
0572(23)7812

●西濃支局
大垣市本町2-6スタッドI 602号
0584(75)1289

岐阜

カワダ精工

射出成形機ノズルに後付け

ミキシング機構を投入

樹脂対応度導入コスト大幅減

樹脂成形加工のカワダ精工(本社岐阜県大野町瀬古408の2、河田剛社長、電話05885・34・2055)は、射出成形機用ノズルに後付けできるミキシング機構を開発した。市販のミシンクノズルに比べて導入コストが3分の1程度に抑えられる上、高粘度樹脂にも対応できるのが特長。年内に引き取り加工の受注を開始し、本格普及につなげる。

(大垣・岩崎幸一)

射出成形において着色部品の加工材料は着色メーカーから着色ペレットを調達するのが一般的だったが、急な仕様変更などでは不良在庫となるリスクもあった。一方、コストダウン要求の強い自動車部品製造の間では着色メーカーに依存せず、成形加工側でベース材とマスター・バッチ材を混ぜて着色する方法が主流。ただ材料の混練に

ノズルは「色ムラ対策」に効果的なものの、非常に高価」(河田社長)なのがネックだといふ。

自動車部品加工などを手がける同社は2年前からミキシングノズルの自主開発に着手。

標準ノズルにミキシング機構を後付けすることで市販のミキシングノズルに比べて2分の1から3分の1の低コスト化を実現したほ

か、ポリカーボネート樹脂など高粘度樹脂の成形加工に対応也可能に

なり。

河田剛社長は「これまで苦情報告はゼロ」と実機試験でも「これまで苦情報告はゼロ」と高い評価を得ている。

量産に向けて、4月に大野町商工会(山村)に大野町商工会(山村)に

した。社内での実用化で改良を重ね、社外の複数企業で行っている受注活動を開始する予定。加工は協力会社に委託し、寄先への完成品引き渡しまでは2週間程度を見込んでい

る。

【関】遠藤齊治郎記念科学技術振興財団

成する。助成金を交付す

る。この助成金は、岐阜県内の学術・教育・

中から、

岐阜県機械材料研究

所の「非接触3次元

試験研究を行う研究者

や団体10研究テーマ

に、計200万円を助

成する。

【岐阜】岐阜県産業

地域活性化ファンド

11年度3次募集助成

ヤマウチ工業所

などに決まる

話していた。

10研究テーマ 計200万円

遠藤齊治郎記念科学技術振興財団

11年度の助成金授与式

【関】遠藤齊治郎記念科学技術振興財団

成する。

助成金を交付す

る。

この助成金は、岐

阜県内の学術・教育・

中から、

岐阜県機械材料研

究所の「非接觸3次元

試験研究を行う研究者

や団体10研究テーマ

に、計200万円を助

成する。

【岐阜】岐阜県産業

地域活性化ファンド

11年度3次募集助成

ヤマウチ工業所

などに決まる

話していた。

藤宏治氏は「財團の運営は厳しいが、来年も応募いただき、助成を継続していきたい」と

来年にも事業化へ

簡易型風力発電機 東南アシア仕様

東南アシア仕様として開発した風力発電機

東南アシア仕様

として開発した

風力発電機

東南アシア仕様

として開発した