

CFRPをプレス成形

茨木工業、量産品に対応

茨木工業（大阪府茨木市、豊留水久社長、072・632・4801）は、熱可塑性の炭素繊維強化プラスチック（CFRP）のプレス成形を始めた。成形時間が数分と短いため、量産品に対応できる。熱可塑性FRPの研究が進んでいるフランス製のプレス成形装置を本社工場に導入。幅・高さ各500ミリ未満の小型製品に対応する。投資額は非公表。

1ツ用品部品など量産が必要で小型製品。成形は樹脂の種類により300度〜400度Cと高温で

行つたため、熱を加えて溶かした後に冷やし固める。熱可塑性でも、100度〜180度Cの一定の高

温に耐える製品ができる。熱可塑性樹脂は粘度が高いため炭素繊維の間に

樹脂が染みにくく、高品質なCFRP製品をつくるのが難しかった。欧州などで研究が進み品質が安定するようになったため、導入に踏み切った。

製法で生産していた。同製法では圧縮空気を用いることで曲線や凹凸など複雑な形でも容易に製造できるが、一度の成形に6〜8時間と長時間を要する。さらに加熱前に製品を使い捨ての真空袋に入れる必要があり、時間とコストがかかるため量産には課題が多かった。

東亜精機

治具カタログ作製

工作機械専用、67事例掲載

東亜精機工業（大阪市東成区、十時理祐社長、06・6972・243

製した。ワーク（加工対象物）ごとに特別注文で

事例を公表化。寸法や参考価格を表示した。

1）は、治具設計に役立つ67事例を掲載した業界

製造する治具を、マシンニングセンター（MC）な

治具はワークを機械に固定し、切削工具などを制御・案内する。治具カタログは150ページで、

初めの「工作機械専用治具カタログ」（写真）を作

と機械別に分類してシリアルナンバー用、クランクシャフト用などの設計

事例やコストダウン情報

を掲載しており、設計・調達に役立つ。

1000部を印刷し、28日に東京・有明の東京

工作機械専用治具 総合カタログ

