



誰も追いつけない試作力

INARI×KitMill 用途事例集

卓上型射出成形機

空圧式 INARI P35

手動式 INARI M06/M12

×

卓上型CNCフライス

KitMill AST200

誰も追いつけない試作力

企業内での開発と試作のスピードは、そのまま企業の競争力に直結します。世の中にまだない革新的な製品を生み出すためには、多くの試作が欠かせません。しかし、アイデアをカタチにする過程にはいくつもの障壁があり、日の目を見ないまま消えてしまったアイデアも少なくないはずです。

私たちが提供する「KitMill」と「INARI」は、卓上で使えるほどコンパクトな工作機械です。卓上CNCフライス「KitMill」で金型を加工し、卓上射出成形機「INARI」で成形すれば、その日のうちにプロトタイプを試作が完成します。この手軽さにより、小さなアイデアをすぐさまカタチにすることができ、失敗を恐れることなく、その場で何度でも納得いくまで試作を繰り返すことができます。

こうして技術者の開発スピードを向上させ、開発ノウハウを蓄積することは、企業にとってかけがえのない財産となります。「KitMill」と「INARI」、2つのコンパクトな工作機械によって、製品開発における開発期間の短縮に貢献し、ものづくりへの挑戦を後押しします。

もくじ

1. コンセプト	P 2
2. オフィスでの試作に最適な、卓上型射出成形機「INARI」シリーズの特徴。	P 4 - 6
3. 金型も社内で製作すれば、「即日」試作が可能になります。	P 7
4. 「空圧式 INARI P35」を使用した用途事例	P 8 - 13
5. 「手動式 INARI M06/12」を使用した用途事例	P 14 - 19
6. 製品の仕様と価格	P 20 - 23
7. 金型を外注する場合は、「金型製作代行サービス」を承っております。	P 24
8. 「リサイクル体験ワークショップセット」のレンタルサービスをご提供しております。	P 25
9. 「INARI お試しセットレンタルサービス」をご提供しております。	P 26
10. オリジナル製品の見学予約を受け付けております。	P 27
11. ご注文とお問い合わせ先	P 28
12. 会社概要	P 29

2. オフィスでの試作に最適な、卓上型射出成形機「INARI」シリーズの特徴。

INARI
創造力を解き放つ、月白の射成。

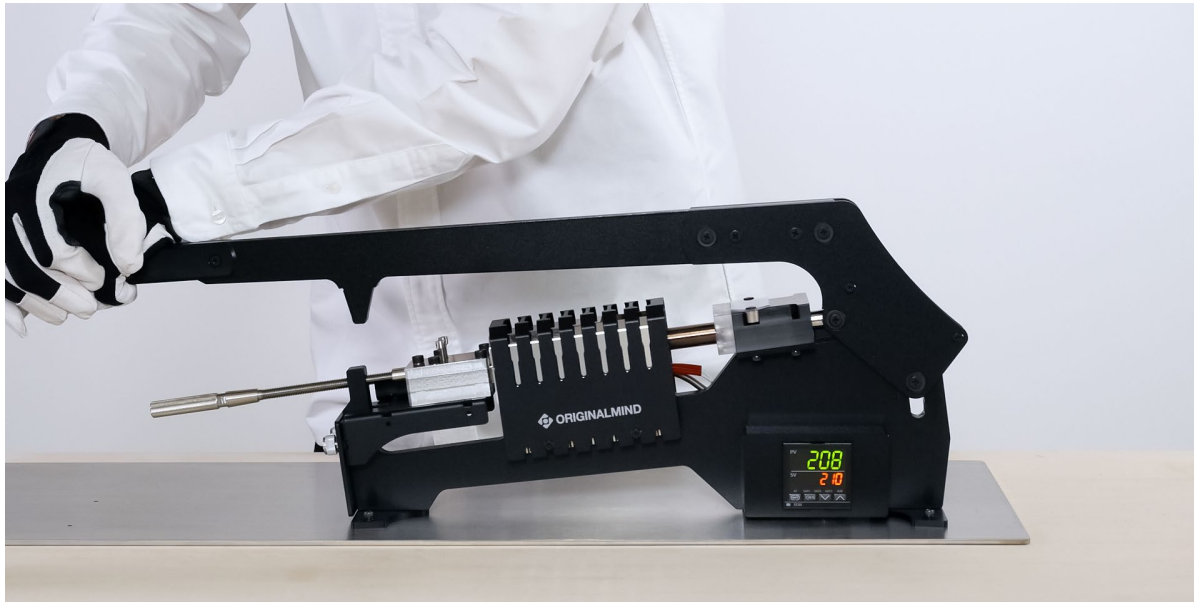


「INARI P35」はエアシリンダを駆動源とする空圧式射出成形機です。「射出成形を気軽なものにする」というコンセプトは手動式の「INARI」からそのままに、より安定した成形品質の実現と幅広い素材への対応を目指しました。

簡単なハンドル操作とスイッチ1つで、誰でも高品質な成形が可能。約2トンの加圧能力と最大320°Cの加熱温度を実現し、ポリカーボネートを含むエンジニアプラスチックの成形にも対応します。研究開発における試作用途から、新素材の成形テスト、プロダクトの少量生産まで、ものづくりのあらゆる可能性を拡張していきます。

2. オフィスでの試作に最適な、卓上型射出成形機「INARI」シリーズの特徴。

卓上で極める射出成形



「INARI M06 / M12」は、日ごろ研究開発に取り組む方々に、じっくりと卓上で成形できる環境を提供したいという思いから誕生した製品です。これまで射出成形機と言えば、何十トンにも及ぶ大型機械を意味しました。これには大がかりな金型が必要ですから、消えてしまった「ちょっとしたアイデア」も少なくないはずです。INARI なら、卓上で静かに、しかも、現場の方の手を煩わすこともなく、じっくりと成形に向き合うことができます。

INARIは2017年に発売され、既に射出成形の試作をする方々にとってスタンダードなツールになりつつあります。研究開発の方々が内に秘める「ちょっとしたアイデア」が実現され、数々のものづくり革命が生まれることを、私たちは確信しています。

2. オフィスでの試作に最適な、卓上型射出成形機「INARI」シリーズの特徴。

空圧式 INARI P35



- ・空圧式の動力により、誰でも簡単に高精度で安定した品質の成形が行えます。
- ・約 2トンの加圧能力と最大 320°C の加熱温度で、ポリカーボネートなどのエンジニアプラスチックも成形可能です。
- ・メンテナンス性が良いため、新素材やリサイクル素材にも気軽にチャレンジできます。
- ・3種のシリンダーの内径ごとに、Φ20 で最大 35cc、Φ15 で最大 20cc、Φ10 で最大 8cc の成形が可能です。
- ・3Dプリンター製の樹脂型も、モールドベースを使用することで安定した成形が可能です。

手動式 INARI M06/M12



- ・手動式で誰でも手軽に扱えて、持ち運びも容易なため、試作からワークショップまで幅広くご利用いただけます。
- ・約 1トンの加圧能力と最大 270°C の加熱温度で、汎用プラスチックの成形が可能です。
- ・メンテナンス性が良いため、新素材やリサイクル素材にも気軽にチャレンジできます。
- ・M12 で最大 12cc、INARI M06 で最大 6cc の成形が可能です。
- ・3Dプリンター製の樹脂型も成形が可能です。

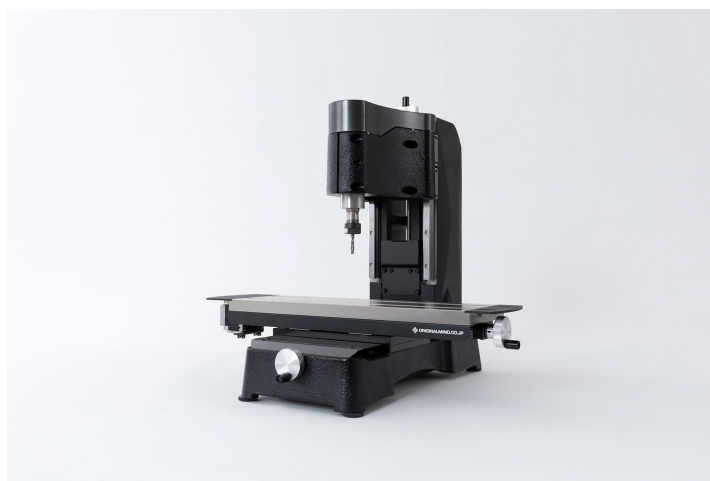
3. 金型も社内で製作すれば、「即日」試作が可能になります。

自社で金型を製作するなら、卓上CNCフライス「KitMill AST200」と「クーラントケース」のセット使いがオススメです。

「KitMill AST200」は、卓上サイズでありながらフレームに鋳鉄を採用したことで、鉄まで削れる切削加工機です。加工精度 ± 0.02 mm と、製品開発にも安心してご利用いただけます。

さらにクーラントケースとの併用で、高品質な加工を要求される金型の加工が可能となります。

「KitMill AST200」で加工が可能な材料：樹脂、FRP、木材、アルミ合金全般、真鍮、鋼材



KitMill AST200



クーラントケース

KitMill 導入事例

- ・ [独立時計師 菊野昌宏 インタビュー](#)
- ・ [フジオプチカル株式会社 藤井太 インタビュー](#)
- ・ [澤口眼鏡舎 澤口亮 インタビュー](#)
- ・ [colm 成田吉宣 インタビュー](#)

4. 「空圧式 INARI P35」を使用した用途事例



建物のスイッチ

スイッチアイコン部分に LDPE とスイッチ本体に LIMEX を使用した、2色成形のスイッチを製作しました。「空圧式 INARI P35」は、電気部品によく使われる絶縁性のあるナイロンや PBT など成形が可能です。

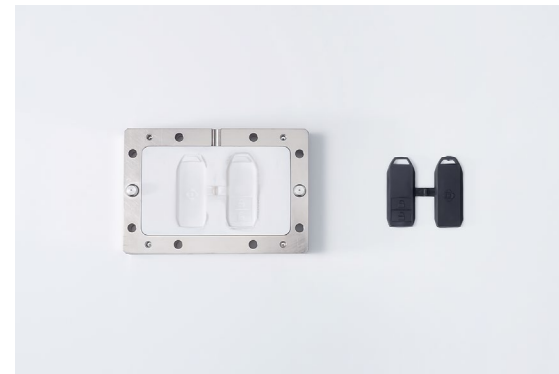
本体	アイコン部分
成形材料：LIMEX	成形材料：LDPE
成形品体積：4.6cc	成形品体積：1つあたり 0.1cc 6個取りで 0.6cc
シリンダー径：Φ15	シリンダー径：Φ15
成形圧力：0.2MPa	成形圧力：0.2MPa
成形温度：195°C	成形温度：190°C
金型温度：50°C	金型温度：常温
型加工機種：スイッチ本体とアイコン部分ともに KitMill AST200	



電源コネクタ

ラジコンのバッテリーで広く使用されている XT60 コネクタを、PA66 と PBT（ガラス繊維入り）の 2 パターンの材料で製作しました。両者ともに耐熱性と電気絶縁性に優れ、自動車の部品や電気コネクタ、家電製品の部品など多岐にわたる用途で利用されています。

成形材料：PA66、PBT/GF30%
成形品体積：1.6cc
シリンダー径：PA66、PBT ともに Φ15
成形圧力：0.5MPa、0.4MPa
成形温度：265°C、235°C
金型温度：PA66、PBT ともに 100°C
型加工機種：KitMill AST200



リモコンキーの樹脂型

デザインにこだわりたいリモコンキーも、樹脂型を使用してスピーディな試作を繰り返すことができます。樹脂型を使用した成形は、モールドベースで樹脂型を補助することで、安定した成形が実現します。

成形材料：PP 黒
成形品体積：2.8cc
シリンダー径：Φ15
成形圧力：0.1MPa
成形温度：185°C
金型温度：常温
樹脂型印刷機種：3Dプリンター formlabs Form3
樹脂材料：Rigid 10K

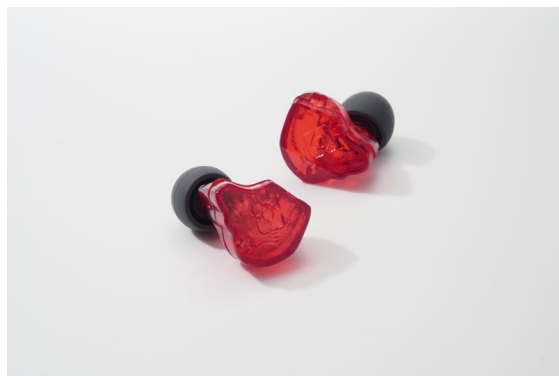
4. 「空圧式 INARI P35」を使用した用途事例



化粧品のケース

身近なところから、サステナブルな日常を。環境に配慮した新素材 LIMEX の質感を活かして、貝をモチーフに化粧品のケースを製作しました。「空圧式 INARI P35」は高品質な成形が可能のため、美しさや質感にこだわった製品の試作ができます。

成形材料：LIMEX
成形品体積：13.6cc（蓋）、11cc（本体）
シリンダー径：Φ15
成形圧力：0.4MPa
成形温度：220°C
金型温度：60°C
型加工機種：KitMill AST200



テールライトを再利用してつくるイヤホン
テールライトや樹脂バンパー、ヘッドライトなど、車の廃品をリサイクルしてノベルティをつくることもできます。環境意識が高まるなか、サステナブルへの対応は企業の競争力に繋がります。

成形材料：PMMA、PC
成形品体積：2.8cc
シリンダー径：Φ15、Φ10
成形圧力：0.4MPa、0.6MPa
成形温度：260°C、300°C
金型温度：PMMA、PC ともに 100°C
型加工機種：KitMill RZ420



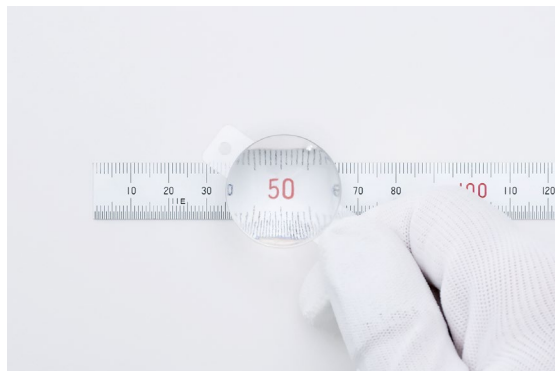
カラビナ付きリングスピナー

ものづくり系 Youtuber の「なんとか重工」とコラボで製作したサンプルです。ベアリングをインサート成型して、カラビナ付きリングスピナーをつくりました。

なんとか重工様 [コラボレーション動画](#)

成形材料：ペットボトルキャップ
成形品体積：3.5cc
シリンダー径：Φ15
成形圧力：0.4MPa
成形温度：230°C
金型温度：80°C
型加工機種：KitMill AST200

4. 「空圧式 INARI P35」を使用した用途事例



レンズ

ポリカーボネートで成形したレンズです。高い透明度と耐衝撃性が大きな特徴のポリカーボネートは、カメラのレンズ、車のヘッドランプなど幅広く使用されています。

※ PC の成形は Φ10 のシリンダーのみ対応。

成形材料：PC（高流動 NOVAREX 70221R）

成形品体積：4cc

シリンダー径：Φ10

成形圧力：0.3MPa

成形温度：300℃

金型温度：100℃

型加工機種：KitMill AST200



カップ

「空圧式 INARI P35」の取り付け可能な型のサイズの最大値である 80mm をフルに活用すれば、カップのような深さのある形状も成形可能です。またペットボトルキャップを混ぜて使用することでユニークなマールデザインの成形ができます。

成形材料：ペットボトルキャップ

成形品体積：33cc

シリンダー径：Φ20

成形圧力：0.4MPa

成形温度：240℃

金型温度：80℃

型加工機種：KitMill RZ420



ダンベル試験片 JIS K7139 A1 t4

JIS K7139 にもとづいたタイプA1、厚さ4mmのダンベル試験片です。INARI P35のオプションである「ダンベル試験片の金型」を使用すれば、その場でスピーディーに試験片を成形できます。新素材の試作とテストを繰り返す開発の現場に最適です。

成形材料：各種

成形品体積：11cc

関連ページ

- ・「ダンベル試験片の金型 [INARI P35用]」を [販売中](#)
- ・「ダンベル試験片の金型」の [紹介記事](#)

4. 「空圧式 INARI P35」を使用した用途事例



ドローンのプロペラ

ブレードが飛び出していない円形の輪郭で、人に当たっても怪我をしにくいプロペラを製作しました。素材に使用した炭素繊維30%配合のPPは、軽さと強度に優れており、ドローンや航空分野での開発に活用できます。

成形材料：PP/CF（炭素繊維30%）

成形品体積：10cc

シリンダー径：Φ15

成形圧力：0.3MPa

成形温度：240℃

金型温度：60℃

型加工機種：KitMill RZ420



吸盤

取っ手に PP と、吸着部に TPE A44 を使用して、二色成形の吸盤を製作しました。TPE の弾力性を活かして、吸盤やシール材など水回りの製品をつくることができます。

取っ手

成形材料：PP

成形品体積：0.3cc

シリンダー径：Φ15

成形圧力：0.2MPa

成形温度：190℃

金型温度：常温

型加工機種：取っ手と吸着部ともに KitMill AST200

吸着部

成形材料：TPE A44

成形品体積：3.43cc

シリンダー径：Φ15

成形圧力：0.13MPa

成形温度：190℃

金型温度：常温



車のボディ

側面に模様のある形状を通常の射出成形機で成形しようとする、複雑なスライド金型が必要になります。「空圧式 INARI P35」では金型の固定方法にネジ固定方式を採用しているため、簡単な金型構成で複雑な形状を成形することができます。

成形材料：PP 黒

成形品体積：14.7cc

シリンダー径：Φ15

成形圧力：0.3MPa

成形温度：220℃

金型温度：60℃

型加工機種：KitMill AST200

4. 「空圧式 INARI P35」を使用した用途事例



箸の自助具

ライスレジンで箸の自助具を製作しました。ライスレジンは日本発のお米のバイオマスプラスチックで、お米を最大 70% まで混ぜることで石油系プラスチックの含有量を大幅に下げることができます。また PP/PE を含むため、自助具としてのヒンジ特性も示します。

成形材料：ライスレジン
成形品体積：2.7cc
シリンダー径：Φ15
成形圧力：0.6MPa
成形温度：210℃
金型温度：60℃
型加工機種：KitMill AST200



サステナブルなフォーク

形状と素材でサステナブルにこだわったフォークを製作しました。フォークの持ち手部分に大胆な肉抜きを施し、素材の使用量を削減。また、柄の部分にはリブを設けて、強度を向上させました。

成形材料：PP/セルロース繊維40%
成形品体積：2.8cc
シリンダー径：Φ15
成形圧力：0.3MPa
成形温度：190℃
金型温度：60℃
型加工機種：KitMill AST200

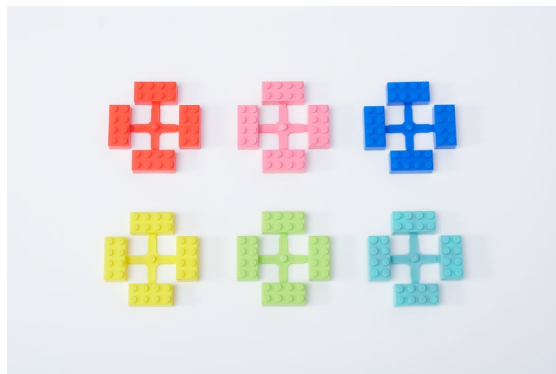


サステナブルなアメニティグッズ

サステナブルな素材へ置き換えが進むアメニティグッズの歯ブラシを、PP/セルロース繊維 40% を使用して製作しました。「空圧式 INARI P35」で射出成形すれば滑らかな表面を実現できるため、口に入るような安全性や衛生面が求められる製品も安心して製作することができます。

成形材料：PP/セルロース繊維40%
成形品体積：9.3cc
シリンダー径：Φ20
成形圧力：0.6MPa
成形温度：200℃
金型温度：60℃
型加工機種：KitMill AST200

4. 「空圧式 INARI P35」を使用した用途事例



ブロックの多数個取り

「空圧式 INARI P35」は、35cc の成形容量と 400mm × 183mm の広い金型の設置面積を最大限活用して、一度の成形で部品の多数個取りをすることが可能です。

成形材料：PP

成形品体積：9.2cc

シリンダー径：Φ20

成形圧力：0.3MPa

成形温度：200°C

金型温度：60°C

型加工機種：KitMill AST200



サステナブル素材を使用した簡易ペン

4種のサステナブル素材を使用して簡易ペンを成形しました。「空圧式 INARI P35」はシリンダーを簡単に取り外してメンテナンスができるため、新素材の成形も気軽に試すことができます。

成形材料：左から ①LIMEX、②PBS、③PP/セルロース繊維40%、④ライスレジン

成形品体積：3cc

①～④のシリンダーサイズ、成形圧力、成形温度、金型温度

①：Φ15、0.4MPa、230°C、60°C

②：Φ15、0.2MPa、180°C、常温

③：Φ15、0.4MPa、210°C、60°C

④：Φ15、0.4MPa、210°C、60°C

型加工機種：KitMill AST200

サンプルページ：[サステナブル素材を使った成形サンプル](#)



スパナのグリップ

スパナを丸ごと金型にインサートし、グリップを成形しました。オリジナルのグリップや劣化で樹脂が朽ちてなくなってしまったハンドル部のレストアにも応用可能です。

成形材料：PP、ペットボトルキャップ

成形品体積：8.0cc

シリンダー径：PP、ペットボトルキャップともにΦ15

成形圧力：0.3MPa、0.4MPa

成形温度：230°C、240°C

金型温度：60°C、80°C

型加工機種：KitMill AST200

5. 「手動式 INARI M06/12」を使用した用途事例



ゴルフのティー

ペットボトルのキャップをリサイクルして、ゴルフのティーを製作しました。いつものゴルフもリサイクル素材のティーを使うことで、SDG's や環境保護の会話が広がるかもしれません。

成形材料：ペットボトルキャップ

成形品体積：2.7cc

成形温度：240°C

型加工機種：KitMill AST200



射出成形体験ワークショップで作れるキーホルダー

自社イベントで「手動式 INARI M06/12」を使った射出成形体験ワークショップを行いました。その際に製作した、イベント名と会社のロゴを刻印したメダル型キーホルダーです。リサイクル体験ワークショップも金型を複数用意すれば、子供から大人まで楽しんでもらうことができます。

成形材料：LIMEX

成形品体積：2.5cc

成形温度：230°C

型加工機種：KitMill AST200



コンタクトラバースイッチ

TPE の弾力を活かして、ボタンのコンタクトラバーを作成しました。ボタンを押したときに通電し、離すと TPE の弾力によって通電が遮断されます。例えば微妙な弾力の違いを試したい場合も、「手動式 INARI M06/12」なら型が手元があれば複数パターンを試作品をその場ですぐに製作することができます。

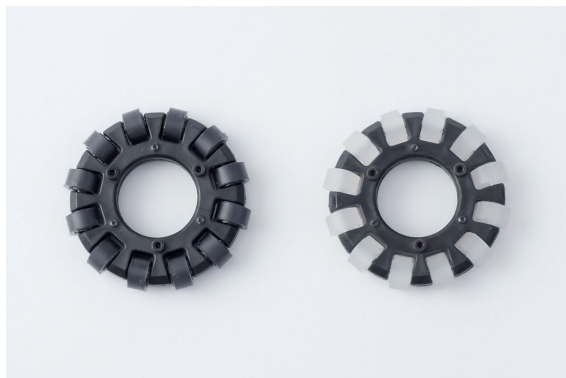
成形材料：TPE A44

成形品体積：1.6cc

成形温度：200°C

型加工機種：KitMill RZ420

5. 「手動式 INARI M06/12」を使用した用途事例



オムニホイール（フレームとサイドホイール）

ロボット競技で使用するオムニホイールを製作しました。全方向に移動が可能で、サイドホイールは金型のパーツを取り替えることでタイヤの芯の太さを調節できます。これにより、1つの金型でグリップの柔らかさが異なる複数のホイールを用意できるため、競技に応じて最適なグリップ性能に調節することが可能になります。

フレーム

成形材料：PP/

カーボン繊維10%

成形品体積：2.3cc

成形温度：250°C

型加工機種：フレームとサイドホイールとも
KitMill AST200

サイドホイール

成形材料：PP/

カーボン繊維10%、TPE A44

成形品体積：3.8cc

成形温度：250°C、190°C



サーボホーン

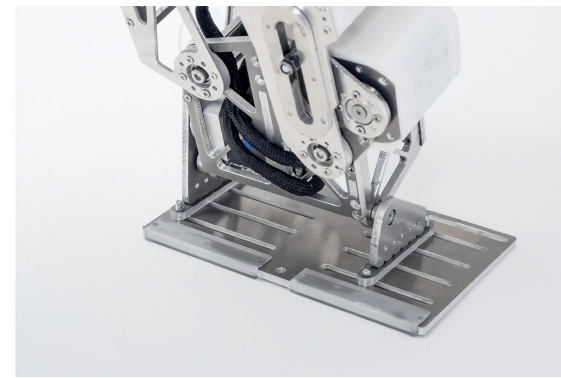
サーボモーターの部品を組み込んだ金型を使って、サーボホーンを成形しました。この方法により、形状が細かく加工の難しいセレーション部分も正確に成形できます。その結果、既存の部品とぴったり噛み合う部品を製造できます。

成形材料：POM

成形品体積：0.9cc

成形温度：220°C

型加工機種：KitMill RZ300 / 420



足裏グリップ

ロボットの足部品を金型にセットして、グリップを成形しました。フレームとグリップをインサート成形することで、しっかりと一体化します。インサート成形は、接着剤や両面テープでの貼り付けに比べて剥がれる心配がなく、激しい動きにも耐えることができます。

成形材料：TPE

成形品体積：1.5cc

成形温度：180°C

型加工機種：KitMill AST200

5. 「手動式 INARI M06/12」を使用した用途事例



ダンベル試験片 JIS K7139 A1 t4

ダンベル試験片は「手動式 INARI M12」でも成型が可能です。「INARI M12」とこの金型を使うことで、その場でスピーディーに試験片を製作することができます。流動性が高く比較的少ない力や圧力で形を作ることができる低粘度材料の試作にご活用ください。

成形材料：各種

成形品体積：11.3cc

関連ページ

- ・「ダンベル試験片の金型 [INARI M12用]」を [販売中](#)
- ・「ダンベル試験片の金型」の [紹介記事](#) はこちら



短冊試験片 JIS K7139 B1 t4

JIS K7139 にもとづいたタイプB1、厚さ4mmの短冊試験片です。成形容量が3.2ccと、「INARI M06」でも成形可能な試験片を製作しました。

成形材料：PMMA

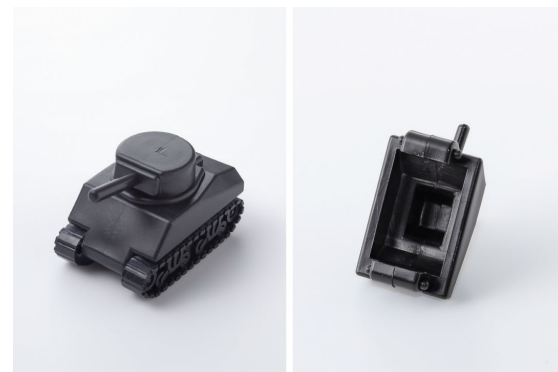
成形品体積：3.2cc

成形温度：230°C

金型温度：60°C

型加工機種：KitMill AST200

サンプルページ：[短冊試験片 JIS K7139 B1 t4](#)



戦車の模型（中子）

中子型を使って、中空の形状の模型を製作しました。中実にするとヒケが大きく出てしまう場合や複雑な形状を作りたい場合に、中子を使用することで中空の形状を成形することが可能です。

本体

成形材料：PP（黒）

成形品体積：5.0cc

成形温度：本体、履帯ともに 230°C

型加工機種：本体、履帯ともに KitMill AST200

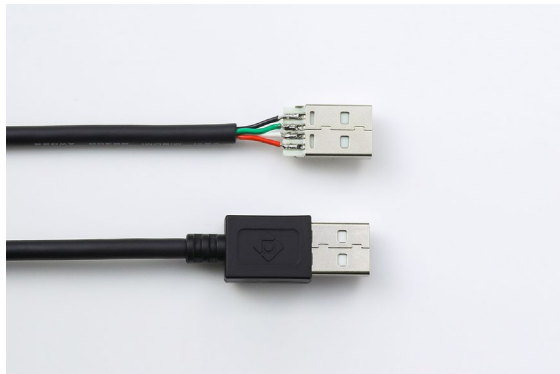
履帯

成形材料：PP（黒）

成形品体積：1.8cc

サンプルページ：[戦車の模型](#)

5. 「手動式 INARI M06/12」を使用した用途事例



USBケーブル（インサート成形 / アルミ型）
独自設計のケーブルを短期間で製作することができます。また樹脂の中にケーブルや金属などの異種素材を封入するようなインサート成形が可能です。

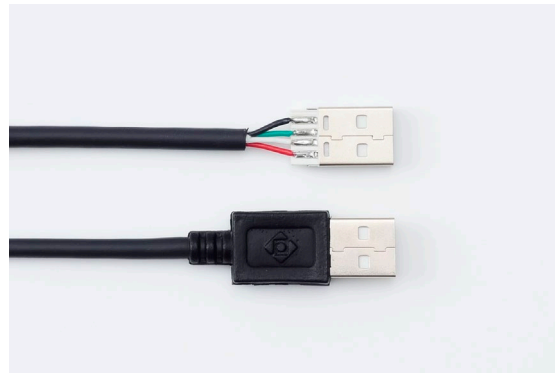
成形材料：PP 黒

成形品体積：1.9cc

成形温度：230°C

型加工機種：KitMill AST200

サンプルページ：[USBケーブル（インサート成形 / アルミ型）](#)



USBケーブル（インサート成形 / 樹脂型 レジン Resin T1）
3Dプリンター製の樹脂型は、アルミを切削して製作した金型よりも品質面や耐久性で劣りますが、型を手軽に準備できるのは大きな利点です。

成形材料：PP 黒

成形品体積：1.9cc

成形温度：230°C

樹脂型印刷方法：DMM.make 3Dプリント

樹脂型の素材：Resin T1

サンプルページ：

[USBケーブル（インサート成形 / 3Dプリンター製型）](#)



タイヤ（2色成形）

ホイールを成形後、タイヤの金型にセットしてTPEの2色成形を行いました。この工法を用いることで異なる2つの材料を接着剤を使わず、強固に接着された部品を製作できます。

ホイール

成形材料：PP / CF

（炭素繊維30%）

成形品体積：1.5cc

成形温度：270°C

型加工機種：ホイール、タイヤともに KitMill AST200

サンプルページ：[ホイール](#)、[タイヤ](#)

タイヤ

成形材料：TPE A44 半透明

成形品体積：1.8cc

成形温度：210°C

5. 「手動式 INARI M06/12」を使用した用途事例



ルアー

実際に釣りで使用できるルアーを製作しました。「手動式 INARI M06/12」を使用すれば、市販品並みの完成度のある作品をつくり出すことができます。金型にはエジェクタピンが取り付けられており、成形品を取り外しやすくなっています。

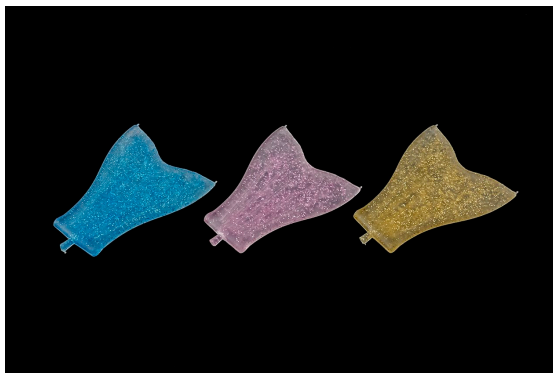
成形材料：PS 透明

成形品体積：3.0cc

成形温度：240°C

型加工機種：KitMill AST200

サンプルページ：[ルアー](#)



ラメ入りルアーテール

ラメを混ぜて成形したルアーテールです。一般的な射出成形機では、異素材を混ぜて成形するとシリンダーが詰まってしまう、メンテナンスの手間がかかることがあります。

「INARI M06/M12」ではシリンダーを簡単に取り外して清掃できるので、多様な材料を混ぜた成形も気軽に試作することができます。

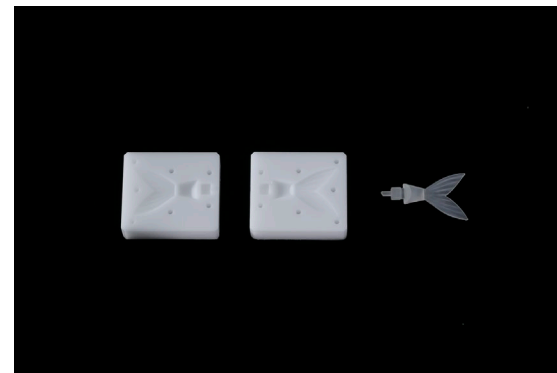
成形材料：TPE A15 (ラメ入り)

成形品体積：3.6cc

成形温度：190°C

型加工機種：KitMill AST200

サンプルページ：[ラメ入りルアーテール](#)



POM 型で制作したルアーテール

材料に TPE を使用する場合は、POM を切削加工した樹脂型を用いて成形することができます。これは TPE が流動性に優れ成形温度が低いいため、射出圧力も低く済むからです。成形時には「手動式 INARI M06/12」のノズルに POM が直接接触すると型が溶ける可能性があるため、断熱ワッシャーをゲート部に配置して成形を行います。

成形材料：クラレ製エラストマー_JS20N

成形温度：195°C

型加工機種：卓上切削加工機

5. 「手動式 INARI M06/12」を使用した用途事例



ペットボトルキャップでつくるキーキャップ
プラスチックの端材をリサイクルして成形することができます。ペットボトルキャップをニッパーで細かく裁断し、材料として使用しました。ペットボトルキャップの色合いを活かした、カラフルな成形品が作れます。

成形材料：ペットボトルキャップ

成形品体積：1.0cc

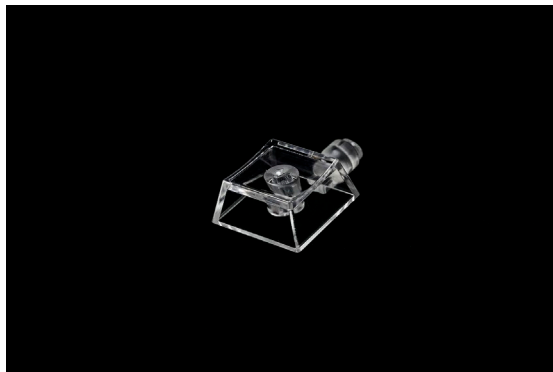
成形温度：230°C

型温度：40°C

型加工方法：金型製作代行サービス

サンプルページ：

[ペットボトルキャップでつくるキーキャップ](#)



透明度の高いキーキャップ（型の磨きあり）
型を磨くことで、成形品の透明度や光沢度が高くなります。透明度の高さを追求する場合、3Dプリンターなどの製作方法ではなかなかイメージ通りの透明度をだすことが難しい場合があります。射出成形であれば型を磨くことで、成形品の透明度を上げることができます。

成形材料：PS 透明

成形品体積：1.0cc

成形温度：240°C

型加工方法：金型製作代行サービス

サンプルページ：[キーキャップ](#)



キーキャップ（粉末射出成形）

今まで試作が難しかった粉末射出成形（PIM）が可能です。金属粉末を使う金属粉末射出成形（MIM）と、セラミック粉末を使うセラミック粉末射出成形（CIM）でキーキャップを製作しました。「INARI M06/M12」では、材料ごとにシリンダーを切り替えることができるため、材料を無駄にせずさまざまな材料で試作することができます。

成形材料：SUS316、セラミック

成形品体積：1.0cc

成形温度：100°C（SUS316）、160°C（セラミック）

型加工方法：金型製作代行サービス

サンプルページ：[キーキャップ（粉末射出成形）](#)

6. 製品の仕様と価格

卓上型 射出成形機 「空圧式 INARI P35」



概要ページ

<https://www.originalmind.co.jp/products/inari-p35>

仕様ページ

<https://www.originalmind.co.jp/products/inari-p35/spec>

成形実績のある
材料

汎用プラスチック：
PP、PS、HDPE、LDPE、ABS、TPE、EVA、PMMA、PVA、PVC

エンジニアプラスチック：
PC、PBT、PA6、PA66、POM、COC、COP

サステナブル材料：
PP/セルロース繊維40%、ライスレジン、LIMEX、PLA、PBS、酢酸セルロース樹脂

シリンダー内径ごとに、対応可能な材料が異なります。詳細は [対応材料表](#) をご確認ください。

シリンダー内径別
最大押出量

Φ10：8cc、Φ15：20cc、Φ20：35cc

加熱温度上限

320°C

加圧方式

エアシリンダによる空圧式 [エアコンプレッサー](#) が別途必要です

動作空気圧力範囲

0.2MPa ~ 1.0MPa 推奨圧力範囲 0.2 MPa ~ 0.6 MPa

最大加圧能力

約 2 トン

取付可能な
型のサイズ

厚さ 10 ~ 80mm まで

電源 | 消費電力

AC100V 50 / 60Hz | 800W

外形寸法

W：624mm D：417mm H：910mm

重量

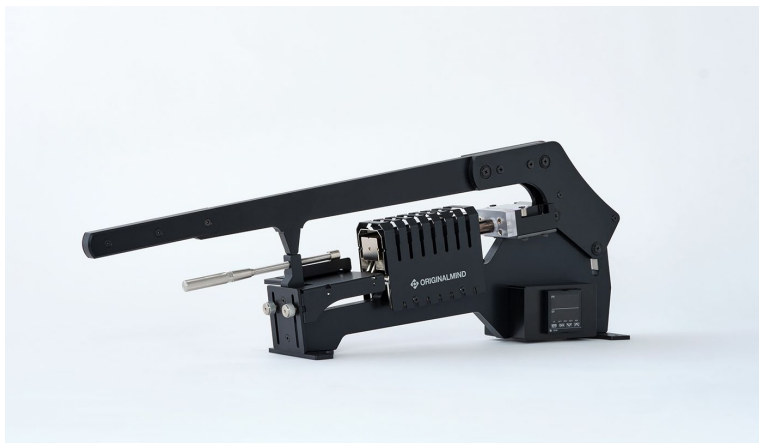
100kg

販売価格

¥ 988,000~ (税込)

6. 製品の仕様と価格

卓上型 射出成形機 「手動式 INARI M06/12」



概要ページ

<https://www.originalmind.co.jp/products/inari>

仕様ページ

<https://www.originalmind.co.jp/products/inari/spec>

成形実績のある
材料

INARI M06

汎用プラスチック：
PP、PS、HDPE、LDPE、ABS、TPE、EVA、PMMA、PVA、PVC

エンジニアプラスチック：
PBT、PA6、POM

サステナブル材料：
セルブレン、ライスレジン、LIMEX、PLA、PBS

INARI M12

最大押出量

6cc

12cc

加熱温度上限

270°C

加圧能力

ハンドルに 70kg 掛けると最大で約 1トン

取付可能な
型のサイズ

厚さ 70mm 以下
高さ 91mm 以下
横のサイズは制限なし

厚さ 95mm 以下
高さ 116mm 以下
横のサイズは制限なし

重量

9.1kg

15.5kg

電源 | 消費電力

AC100V 50 / 60 Hz | 250W

外形寸法

W : 668.7mm
W ハンドル展開時 : 803.9mm
D : 98.7mm
H : 224.5mm
H ハンドル展開時 : 719.3mm

W : 1012mm
W ハンドル展開時 : 1204.3mm
D : 111.5mm
H : 278.9mm
H ハンドル展開時 : 1037.3mm

販売価格

¥ 298,000~ (税込)

¥ 348,000~ (税込)

6. 製品の仕様と価格

卓上型 CNCフライス「KitMill AST200」



概要ページ

https://www.originalmind.co.jp/products/kitmill_ast

仕様ページ

https://www.originalmind.co.jp/products/kitmill_ast/spec

テーブルサイズ	W : 425.8mm D : 134mm
取り付け可能な材料の高さ	109.7mm
ストローク	X 軸 : 215mm Y 軸 : 119mm Z 軸 : 103mm
加工可能な材料	樹脂、FRP、木材、アルミ合金全般、真鍮、鋼材

スピンドル	ツールチャック形式：コレットチャック式 対応シャンク径：Φ3、Φ4、Φ6、Φ8 定格回転数：5000rpm (別売の高速用プーリー装着時：8500rpm) モーター定格出力：100W
送り機構	案内形式：リニアガイド 送り形式：Φ12 台形ねじ - 樹脂ナット リード2mm (別売のボールスクリーユ化セット装着時：〈XY軸のみ〉ボールスクリーユリード4mm) 最大送り速度：〈XY軸〉15mm/s (F900)、〈Z軸〉7mm/s (F420) 分解能：1.25μm (別売の分解能ボールスクリーユ化セット装着時：〈XY軸のみ〉2.5μm)
加工精度	ボールスクリーユ化セット装着時の誤差範囲：±0.02mm 加工実績は以下の通りです。 〈XY軸〉+0.016mm ~ -0.013mm 〈Z軸〉+0.001mm ~ -0.019mm 測定方法を含む詳細は、 加工精度測定表 をご覧ください。
電源	コントローラー：TRA250 (特別仕様) 電源：AC100V50/60Hz 消費電力：200W
対応CAM	Cut2D / VCarve / Cut3D / MeshCAM / Fusion360 / PhotoVCarve 記載されていないCAMについては、 CAMの対応可否確認方法 からご確認いただけます。
外形寸法	W : 552.5mm D : 487.8mm H : 513.8mm
重量	67kg
販売価格	¥ 988,000~ (税込)

6. 製品の仕様と価格

クーラントケース 据置タイプ



概要ページ

<https://www.originalmind.co.jp/products/coolant>

仕様ページ

<https://www.originalmind.co.jp/products/coolant/spec>

	卓上タイプ	据置タイプ
対応機種	KitMill BS100/200 KitMill CL100	KitMill CL200/420 KitMill RZ300/420 KitMill AST200
対応切削油	水溶性切削油（エマルジョン、ソリューションなど）	
ポンプ	方式： 電源： 揚水量： 消費電力：	マグネット式 AC100V 10L/min・12L/min (50Hz・60Hz) 18W・20W (50Hz・60Hz)
バケツ	材質： 容量：	透明ポリプロピレン 蓋付 10.5L
フィルター	保留粒子：	平均50 μ
販売価格	¥ 238,000～（税込）	¥ 298,000～（税込）

7.金型を外注する場合は、「金型製作代行サービス」を承っております。

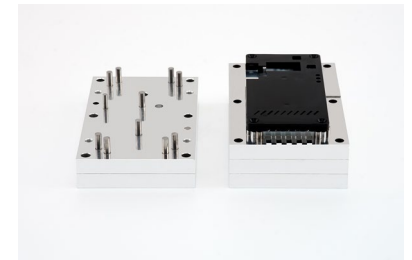
「KitMill」の導入を検討しているものの、すぐに金型製作に取り掛かれないというお客様に向けて「金型製作代行サービス」をご用意いたしました。

3Dモデルをお持ちのお客様はもちろん、スケッチやマスターモデルをお持ちのお客様もご利用いただけます。金型加工は当社の提携先が担当し、「INARI」でのテスト成形を経て納品いたしますので、安心してご利用いただけます。

詳細の確認とお見積り依頼は、「金型製作代行サービス」のページをご覧ください。

https://www.originalmind.co.jp/products/mold_service.php

また、「DMM.make」の3D造形サービス [DMM.make 3D PRINT](#) を利用すれば、3Dデータをアップロードするだけで、簡単に型を製作することが可能です。



8. 「リサイクル体験ワークショップセット」のレンタルサービスをご提供しております。

環境問題への意識の高まりから、「廃プラスチック」のリサイクルが進められています。しかし、廃プラスチックが新しい製品へと生まれ変わるようすを目にする機会は限られています。

手動射出成形機「INARI」なら、ペットボトルキャップなど身近なプラスチックを材料にして、自分の手で新しいものを生み出すことができます。手動式の射出成形機だからこそ得られる、自分で成形したという実感が、ごみと資源の問題を自分事として考えるきっかけへとつながります。

そこで、組み立て済みの手動射出成形機「INARI M06/M12」本体と、どうぶつのマグネットが作れる型、そのほか射出成形に必要な道具一式をセットでレンタルできるサービスをご用意しました。

射出成形に詳しくないという方でも、すぐにご使用いただけるセット内容となっています。このセットだけで、子供から大人まで楽しめる、廃プラスチックを使った成形体験ワークショップを開催することができます。

詳細の確認とお申し込みは、「廃プラ再生体験ワークショップセット レンタルサービス」のページをご覧ください。

<https://www.originalmind.co.jp/products/workshop>



▲「廃プラ再生体験ワークショップセット」が「Japan Handmade of The Year 2025」で、経済産業省製造産業局長賞を受賞しました。



9. 「INARI お試しセットレンタルサービス」をご提供しております。

「手動式 INARI M06/M12」の購入を検討されているお客様に向けて、製品をいつもの作業環境でお試しいただけるレンタルサービスをご用意しました。

「目的の材料で成形できるか確認したい」「実際に製品を見て触れて確かめたい」といったニーズから、当社の製品見学にお申し込みいただくお客様が多くいらっしゃいます。もちろん見学でもこれらの確認は可能ですが、「INARI お試しセットレンタルサービス」ではお客様のいつもの作業環境で使用感を確かめたり、目的の材料を様々な条件下でテスト成形することが可能となります。

また、「INARI お試しセットレンタルサービス」ご利用後に製品本体を購入する場合、レンタル費用の半額を製品価格から割引いたします。

詳細の確認とお申し込みは、「INARI お試しセットレンタルサービス」のページをご覧ください。

<https://www.originalmind.co.jp/products/rental-inari>



セット内容



「INARI」本体



分割式シリンダー
(INARI本体に付属)



位置合わせガイド



延長テーブル



掃除用スプーン



2段歯車の金型



予熱器



冷却器



固定器具



耐熱手袋



オンラインマニュアル

10. オリジナル製品の見学予約を受け付けております。

卓上CNCフライス「KitMill」および射出成形機「INARI」シリーズのご購入を検討されているお客様に向けて、製品見学のご予約を承っております。

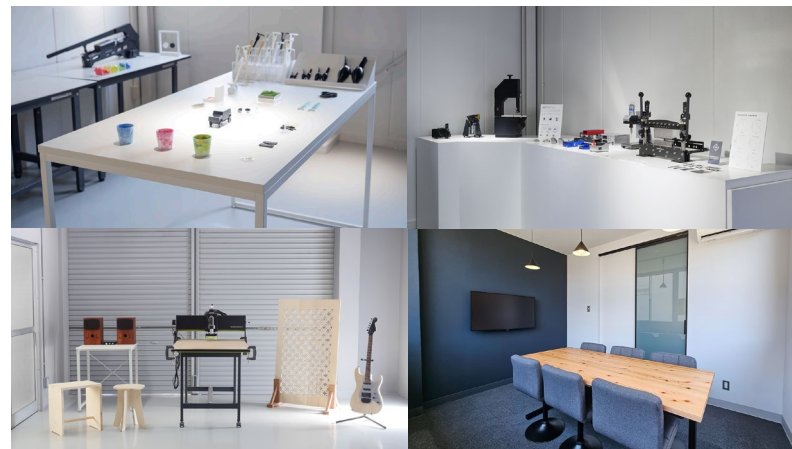
展示会ではお伺いしきれなかったご質問の解消や、実際の使用感をご確認いただく機会としてぜひご活用ください。見学では、ご希望の製品の説明と実演を行い、材料をお持ち込みいただければ成形テストのご相談も承ります。

見学は平日13:30～15:00 の1時間半を1枠として、毎週3枠程度のご予約が可能です。見学が可能な製品は以下です。

- ・ 空圧式射出成形機 INARI P35
- ・ 手動射出成形機 INARI M06/M12
- ・ 卓上CNCフライス KitMill AST200
- ・ 卓上CNCフライス KitMill RZ300/420
- ・ 卓上CNCフライス KitMill CL100/200/420
- ・ 卓上CNCフライス KitMill BS100/200
- ・ テーブル型CNCフライス KitMill MOC900

詳細の確認とお申し込みは、「オリジナル製品の見学予約」のページをご覧ください。

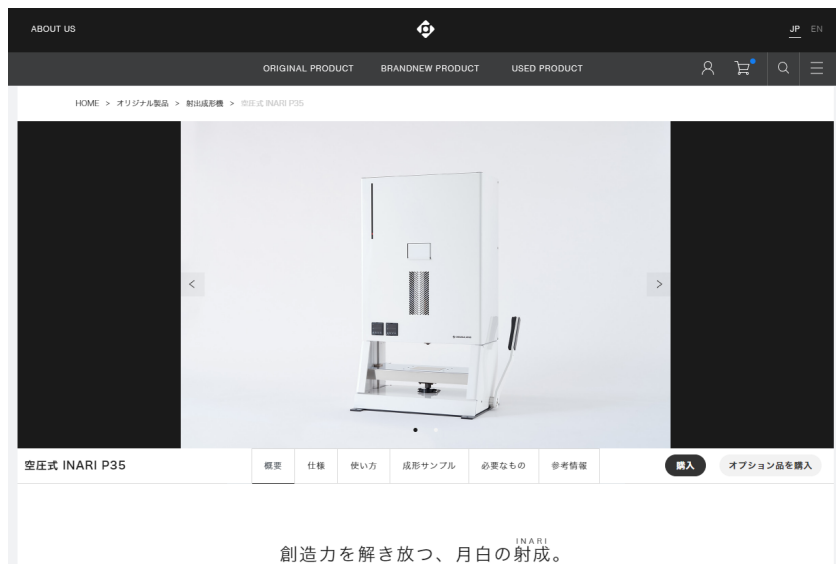
<https://www.originalmind.co.jp/products/reservation/>



11. ご注文とお問い合わせ先

ご注文 はオンラインショップから

お問い合わせ はフォームから



よくあるご質問 もご活用ください。

12. 会社概要



株式会社オリジナルマインド

〒 394 - 0005 長野県岡谷市山下町 1-1-9

代表取締役社長：秋津 浩紀

事業内容：小型工作ツールの開発と販売 / FA 部品のリユース品の動作確認と販売
(適格請求書発行事業者登録番号 T2100001018780)

創業：1997 年 4 月 1 日

オンラインショップ：<https://www.originalmind.co.jp/>