

卓上で極める射出成形

INARI

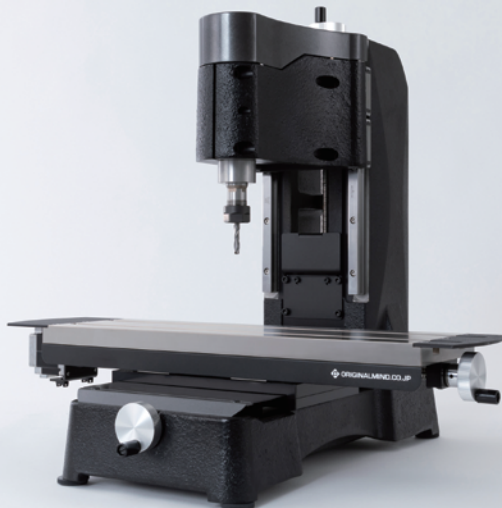
 ORIGINALMIND



手動射出成形機

INARI M06 / M12

	INARI M06	INARI M12
成形実績のある材料	PS、PP、ABS、POM、PA6、HDPE、LDPE、TPE、EVA、PBT、 フィラー入り材料（炭素繊維、ガラス繊維、セルロース繊維、石灰石）	
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 掛けた場合、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	厚さ 95mm 以下、高さ 116mm 以下
重量	9.1kg	15.5kg
電源	AC100V 50 / 60Hz	
消費電力	250W	
外形寸法	W : 668.7mm H : 224.5mm D : 98.7mm	W : 1012 mm H : 278.9mm D : 111.5mm
販売価格	¥298,000 (税込)	¥348,000 (税込)
オプション品	<ul style="list-style-type: none">・分割式シリンダー M06用：¥42,800 (税込) M12用：¥56,800 (税込)・位置合わせガイド M06用：¥4,680 (税込) M12用：¥4,980 (税込)・予熱器 ¥37,800 (税込)・冷却器 ¥13,800 (税込)・ペレット 250g (PP、PP/CF、PS、HDPE、TPE) ¥690 ~ 1,480 (税込)	



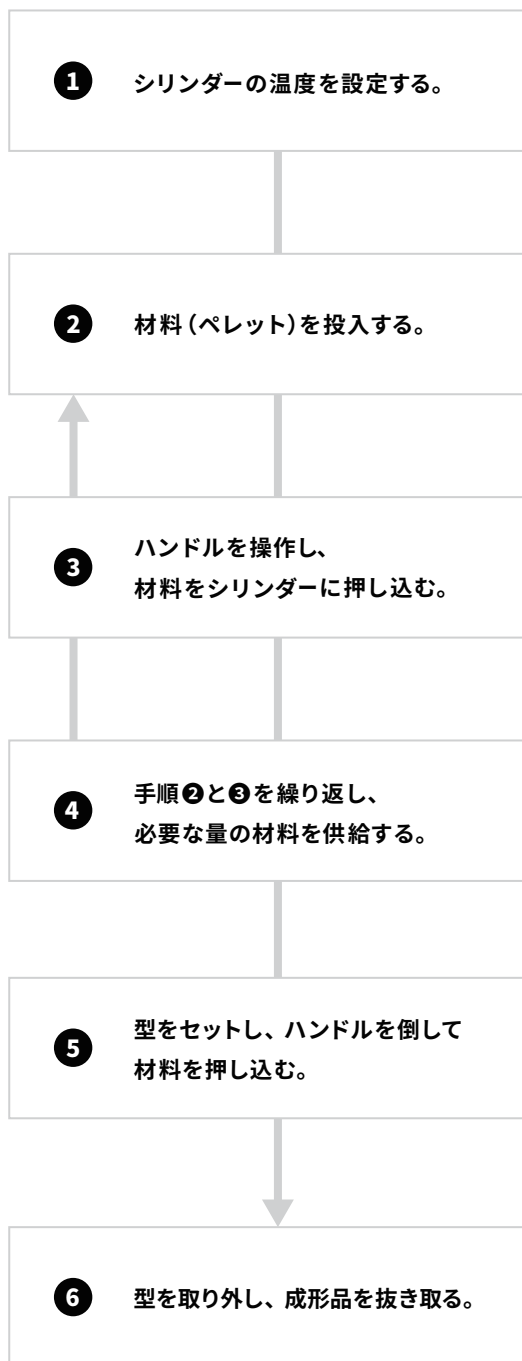
卓上 CNC フライス
KitMill AST200

KitMill AST200

テーブルサイズ	W : 425.8mm D : 134mm
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 : $\Phi 3 / \Phi 4 / \Phi 6 / \Phi 8$ 定格出力 : 100W
送り機構	案内形式 : リニアガイド 送り形式 : $\Phi 12$ 台形ねじ - 樹脂ナット 最大送り速度 : $\langle XY \text{ 軸} \rangle 15\text{mm/s}$ (F900) 、 $\langle Z \text{ 軸} \rangle 7\text{mm/s}$ (F420)
重量	67kg
電源	AC100V 50 / 60Hz
消費電力	200W
外形寸法	W : 552.5mm H : 487.8mm D : 513.8mm
販売価格	¥ 988,000 (税込)

手動射出成形機「INARI」の使い方

以下の手順で射出成形ができます。ECサイト内の製品ページに詳しい使い方を示した動画が公開されているため、そちらもご参照ください。



手動射出成形機 INARI M06/M12

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

よくあるご質問

Q これはどういう製品ですか？

A 「INARI M06/M12」は手動射出成形機、「KitMill AST200」は金型を加工できるデスクトップ型CNCフライスです。

Q 射出成形機を手動にするメリットは何ですか？

A 型の製作難易度が低く、製作時間・コストを大きく削減できるため、従来の成形機では対応しづらかった小規模生産を可能にします。慣れれば型の設計から射出成形までを即日で行えるため、試作の効率化に最適です。

Q 成形できる材料にはどんなものがありますか？

A PS・PP・ABS・POM・PA6・HDPE・LDPE・TPE・EVA・PBTの成形実績があります。そのほか、炭素繊維、ガラス繊維、セルロース繊維、石灰石などのフィラー入り材料も成形可能です。

Q ペレットは専用のものを使用する必要がありますか？

A いいえ。工場で使われる一般的なペレットをご使用いただけます。

Q 成形できる最大サイズはどれくらいですか？

A 最大押出量は、INARI M06：6cc、INARI M12：12ccです。以下は、それぞれの最大押出量で成形したサンプルの原寸大画像です。



▲ INARI M06 最大サイズ成形サンプル



▲ INARI M12 最大サイズ成形サンプル

Q 消費電力はどれくらいですか？

A INARI M06/M12：250W、KitMill AST200：200Wです。どちらも家庭用のコンセント（AC100V）で動作します。

Q 材料の切り替え方法を教えてください。

A 以下の方法で材料の切り替えが行えます。

- **残留した材料を引き抜く**
シリンダーの冷却後、シリンダーを分割して内部に残留している材料を引き抜きます。
- **シリンダーごと取り替える**
材料ごとにシリンダーを用意し、使用する材料に合わせてシリンダーを取り替えます。
- **材料を継ぎ足す**
次に使用する材料をたくさん供給し、先に入っていた材料を排出します。

Q 型はどうやって用意しますか？

A 当社のデスクトップ型 CNCフライス「KitMill」シリーズで金型を加工できます。サンプルの金型のほとんどは「KitMill AST200」で加工したものです。さらに、オプション品の「クーラントケース」を使用することで、エンドミルの摩耗を軽減したり、切りくずの付着を防止でき、高品質な金型の加工が可能です。

光造形式やレーザー焼結式の3Dプリンターで樹脂型を作ることもできます。金型に比べ、精度や耐久性、表面の滑らかさが劣りますが、素早い試作が可能です。

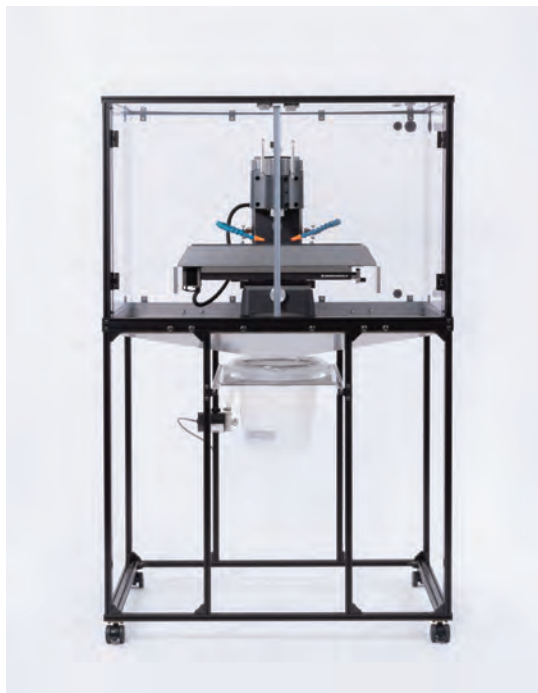
Q 「INARI」用の型を作ってもらうことはできますか？

A 当社の提携会社にて金型加工を行う「金型製作代行サービス」を提供しています。3Dモデルをお持ちのお客様はもちろん、3Dモデルをお持ちでないお客様もご利用いただけます。詳しくは下記アドレスをご参照ください。



金型製作代行サービス

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



▲クーラントケース（KitMill AST200用）



▲樹脂型のサンプル



▲樹脂型を使用した成形サンプル：USBケーブル



▲「日本ものづくりワールド 2022」の様子です。

Q インサート成形はできますか？

A できます。サンプルは右記画像をご参照ください。

Q 成形サンプルを取り寄せることはできますか？

A 当社のECサイトからお取り寄せいただけます。詳しくは下記アドレスをご参照ください。



「INARI」成形サンプル一覧

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



▲ インサート成形サンプル：二段歯車

Q 「INARI」はどんな用途で使われていますか？

A 短期間・低コストでの小規模生産に対応可能なことから、研究開発者の方を中心にご使用いただいています。具体的な用途としては、量産前の試作や試験片の作成などに用いられています。



▲ 成形サンプル：ダンベル試験片 JIS K7139 A1 t4

Q なぜここまで低価格なのですか？

A 本製品は組み立てキットでご提供しています。これにより、製品の原材料費が占める割合を最大化し、高品質な製品を低価格でご提供しています。

Q 製品はどこで購入できますか？

A 当社のECサイトからご購入いただけます。裏面に記載されているURL、QRコードよりアクセスください。



卓上で極める射出成形

今、環境意識の高まりとともに注目を集める「サステナブル素材」。次々と新たな素材が現れる中で、理想の製品を生み出すためには多くの試作が欠かせません。手動射出成形機「INARI」は、卓上で使えるその手軽さから、様々な新素材を用いた研究開発におけるスタンダードなツールとして浸透しつつあります。これまでにない試作環境の提供を通じて、ものづくりを極めんと挑戦を続けるつくり手たちを応援します。

会社名 株式会社オリジナルマインド
代表者 中村一
創業 1997年4月1日
資本金 1,000万円
所在地 〒394-0005 長野県岡谷市山下町 1-1-9
TEL/FAX 0266-23-8531 / 0266-23-8532
Mail org@originalmind.co.jp



ECサイト

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



コーポレートサイト

<https://www.originalmind.co.jp/company/>