



手動射出成形機 INARI M06/M12
試用レンタルサービス

ご利用の手引

もくじ

1.「手動式 INARI M06/M12 試用レンタルサービス」とは	P 04
試用レンタル後の製品割引購入のご案内	
2. 手動射出成形機「INARI M06/M12」とは	P 06
「INARI M06/M12」の製品概要	
「INARI M06」と「INARI M12」の違い	
3. サービスご利用の流れ	P 07
ご注文からご返却まで	
4. 内容物と動作の確認	P 08
4-1. 内容物の確認(チェックリスト)	P 08
4-2. 使い方を動画で確認	P 10
4-3. 動作の確認	P 10
4-3-1. ハンドルの動作を確認する	
4-3-2. 電源が正しく接続されるかを確認する	
4-3-3. 基本的な操作パネルの見方を確認する	
4-3-4. 加熱が正常に行われるかを確認する	
4-3-5. 加熱停止から電源停止までを確認する	
4-4. 予熱器と冷却器の役割と使い方	P 13
予熱器	
冷却器	
5. 「手動式 INARI M06/M12」での成形方法	P 14
5-1. 本体の準備	P 14
5-1-1. 位置合わせガイドの取り付け	
5-1-2. 型の位置合わせ	
5-1-3. 「INARI」本体の固定	
5-1-4. コンセントに接続	
5-2. 成形の準備から完成まで	P 15
5-2-1. 材料の投入	
5-2-2. 目標温度の設定	
5-2-3. 加熱	
5-2-4. 型の取り付け	
5-2-5. 射出	

5-2-6. 金型の取り外し

5-2-7. 型開き

5-2-8. 成形品の取り外し

5-3. 長時間使用しない場合は加熱を停止します P 19

5-4. 片付け P 19

5-4-1. 材料を出しきる

5-4-2. シリンダーが冷めたらコンセントを抜く

5-4-3. 梱包

6. 困ったときは P 21

オンラインマニュアルをご確認ください

お問い合わせください

1.「手動式 INARI M06/M12 試用レンタルサービス」とは

「手動式 INARI M06/M12 試用レンタルサービス」は、「手動式 INARI M06/M12」の購入を検討されているお客様に向けた、試用のためのレンタルサービスです。

「特定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。見学でももちろんこれらの確認は可能ですが、試用レンタルサービスではさらにお客様のいつもの作業環境に製品を設置して、使用感を確かめたり目的の材料が使えるか試すことが可能となりました。

また、試用レンタルサービスをご利用後に本体を購入いただく場合、レンタル費用の半額を本体定価から割引いたします。

試用レンタル後の製品割引購入のご案内

試用レンタルサービスをご利用後に「手動式 INARI M06/M12」を購入いただく際には、1台につき試用レンタル費用の半額（端数切り上げ）を割引いたします。複数台を同時にご購入の場合も、1台ごとに割引が適用されます。ただし、割引の適用は1回のご注文限りとなります。

例 「手動式 INARI M06」を3泊4日レンタル後に、「手動式 INARI M06 組み立てキット」を3台購入する場合。

- ・ 定価 : 298,000円 × 3台 = 894,000円
- ・ 割引額 : 10,000円 × 3台 = 30,000円
- ・ ご請求額: 864,000円

※ その後さらに1台追加購入する場合は、割引は適用されません。

割引価格一覧表

レンタル機種	泊数	製品定価からの割引額
INARI M06	3泊4日	¥10,000 引き
	7泊8日	¥15,000 引き
INARI M12	3泊4日	¥15,000 引き
	7泊8日	¥20,000 引き

割引購入のご利用方法

返却予定日が近づきましたら、リマインドメールをお送りします。メール内に記載してある割引購入の専用URLよりご注文いただけます。なお、**割引購入の有効期限は返却予定日から30日間**となりますので、あらかじめご了承ください。

割引を適用したご注文の流れは、下記よりご確認ください。



「手動式 INARI M06/M12 試用セット レンタルサービス」ページ ご注文の流れ
<https://www.originalmind.co.jp/products/rental-inari.php#orderflow>

2. 手動射出成形機「INARI M06/M12」とは

「INARI M06 /M12」の製品概要

「INARI M06/M12」は、手動で射出成形できる工作機械です。ハンドルを下に倒すことで溶けた材料を押し出し、型に注入するというシンプルな構造をしています。分割して取り外せるシリンダーを採用しており材料交換やメンテナンスが容易なため、市販の樹脂ペレットだけでなく新しい材料も気軽に試すことができます。



「INARI M06」と「INARI M12」の違い

INARI M06：最大成形量6cc のコンパクトなモデルです。比較的小さな成形品を、省スペースで製作したい場合に最適です。

INARI M12：最大成形量12cc で、製品サイズもひとまわり大きなモデルです。また、ハンドルが長いので「手動式 INARI M06」よりも少ない力で成形が可能です。



▲ 手動射出成形機「INARI M06」



▲ 手動射出成形機「INARI M12」

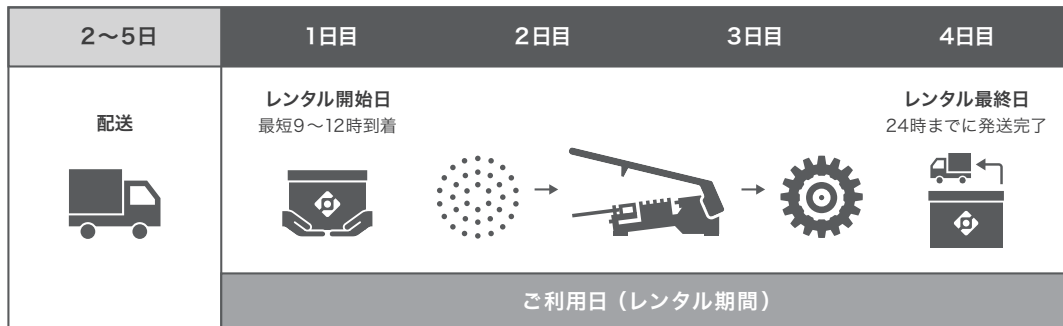


▲ 最大成形量の比較(左:6cc / 右:12cc)

3. サービスご利用の流れ

製品はご指定のレンタル開始日にお届けいたします。ご使用后、レンタル最終日中に、同梱の着払い伝票を使用してご返却ください。

3泊4日レンタルの場合



ご注文

ご注文ページで、レンタル機種、利用期間、レンタル開始日を選択します。レンタル機種は「INARI M06」と「INARI M12」の2種類から、レンタル期間は3泊4日と7泊8日からお選びいただけます。



ご注文ページ

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

お届け

ご指定のレンタル開始日に、製品をお届けします。

セット内容の確認

製品到着後、ご利用の手引（本書）の 4-1. 内容物の確認（チェックリスト）に沿ってセット内容を確認します。あわせて本体の動作確認も行います。

セット内容の不足や「INARI M06/M12」本体の不具合がある場合は、到着日から3日以内にご連絡ください。速やかに不足品の発送や代替品の手配をいたします。

使い方の確認

「INARI M06/M12」の操作方法是、動画、ご利用の手引（本書）、オンラインマニュアルで確認します。

オンラインマニュアルは、サービスのお申込み完了後に閲覧可能となります。閲覧方法は、お申込み後にお送りするメールにてご案内いたします。

また上記だけでは不安な場合に、当社スタッフによる講習会も有料でご利用いただけます。注文時にカスタマイズページの「INARIの操作方法の講習会」項目から「講習会 受講する」を選択してください。

ご利用

安全に十分留意してご使用ください。

ご返却

製品をお届け時と同じ状態で梱包し、レンタル最終日中に手続きを完了します。

4. 内容物と動作の確認

4-1. 内容物の確認(チェックリスト)

製品が届いたら、はじめに内容物を確認します。不備や不足があった場合は、お届けから3日以内にご連絡ください。



☐ 「INARI」本体
(分割式シリンダー1本含む)



☐ 位置合わせガイド
(固定用ねじ 2個含む)



☐ 延長テーブル



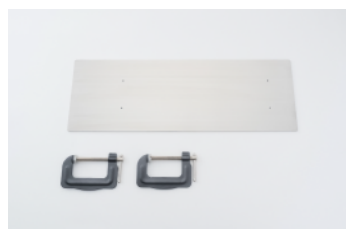
☐ 掃除用スプーン



☐ 予熱器



☐ 冷却器



☐ 固定器具
(プレート1枚とねじ2個、
クランプ2つ)



☐ オンラインマニュアル
(マイページにサインイン
して閲覧)

ご注文いただいた方のみ



☐ 2段歯車の金型



☐ 短冊試験片の金型



☐ ペレット(各種)



☐ 「INARI」の操作方法の講習会

(メールでご案内をお送りしますのでご確認ください)

返却が不要なもの

以下の物品は都度新品を同梱しておりますので、ご返却いただく必要はありません。



☐ 耐熱手袋

4-2. 使い方を動画で確認

最初に以下2本の動画を視聴して、使用方法の一連の流れをつかみます。



手動射出成形機「INARI」の使い方(解説付き)

<https://youtu.be/Etn6A9wc8Y4?si=xbR6mPHfdA8QdVsp>



手動射出成形機「INARI」の使い方 | 廃プラ再生体験ワークショップセット

<https://youtu.be/Ub97WwDy830?si=8TgqV7K5RdrSQjfx>

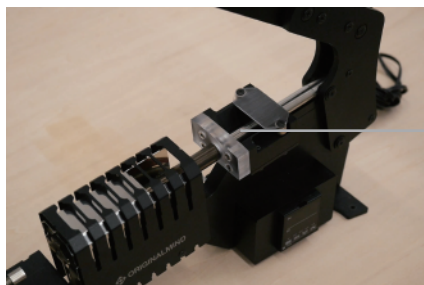
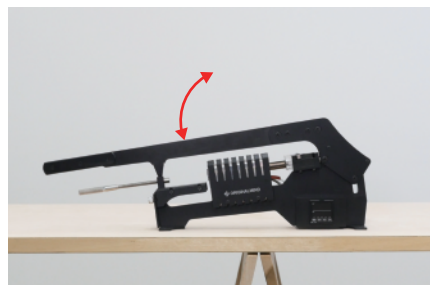
4-3. 動作の確認

問題なく成形ができる状態か、「INARI」本体の動作を確認していきます。

注意事項

成形時には材料が溶けてにおいが発生するため、十分に換気できる場所で作業します。

4-3-1. ハンドルの動作を確認する



プレスシャフト

ハンドルを一番高い位置から低い位置まで何度か動かし、連動するプレスシャフトがスムーズに動作することを確認します。
この際、ハンドルと本体の間に指を挟まないよう十分にご注意ください。

4-3-2. 電源が正しく接続されることを確認する



「INARI」本体をコンセントに接続し、電源が入ることを確認します。温度調節器の [PV] にシリンダーの温度、[SV] に STOP の文字が表示されれば、問題ありません。

4-3-3. 基本的な操作パネルの見方を確認する



- ① [PV]が現在のシリンダーの温度です。
- ② [SV]が目標温度です。
- ③ 設定開始と完了のタイミングで、[SET]ボタンを押します。
- ④ 加熱の開始と終了は、[R/S]ボタンを長押しします。
- ⑤ 目標温度の設定には、[v][^]ボタンで数値の調整をします。

4-3-4. 加熱が正常に行われることを確認する

以下の手順で目標温度を設定し、加熱を開始します。45～50℃ まで上昇すれば、問題ありません。



1. [SET] ボタンを押します。



2. [v][^] ボタンを操作して、目標温度を設定します。



3. もう一度 [SET] ボタンを押して、設定を確定します。設定を確定すると、[SV] は一旦 STOP と表示されます。



4. 目標温度設定後、[R/S] ボタンを長押しして加熱を開始します。加熱が始まると [SV] の STOP という表示が消え、目標温度が表示されます。また加熱中は OUT1 の LED が点灯します。



5. [PV] が 45～50℃ まで上昇することを確認できれば、加熱の確認は完了です。

4-3-5. 加熱停止から電源停止までを確認する



もう一度 [R/S] ボタンを長押しして加熱を停止すると、OUT1 の LED が消灯します。また、[SV] が STOP という表示に切り替われば加熱が止まります。



シリンダーの温度が 50℃ 以下になったことを確認し、コンセントを抜きます。

4-4. 予熱器と冷却器の役割と使い方

予熱器



金型を温めるための装置です。温度調節器の操作方法は「INARI」本体と同じです。加熱温度は80℃までとします。

成形時、金型の形状や成形材料の種類によっては、材料が金型に入りにくいことがあります。金型を温めることで材料の硬化を抑え、金型へのスムーズな注入が可能になります。

冷却器



金型を冷やすための装置です。電源ケーブルを接続し、ファンを回して使用します。

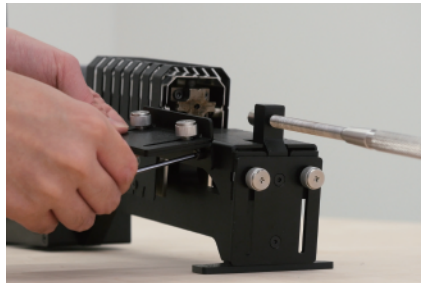
成形時、金型を連続で使用すると熱がこもり、寸法に影響を与えることがあります。冷却器を使用することで、正確な寸法を維持しながら、連続して成形を行うことが可能になります。また、やけどのリスクも軽減します。

5. 「手動式 INARI M06/M12」での成形方法

5-1. 本体の準備

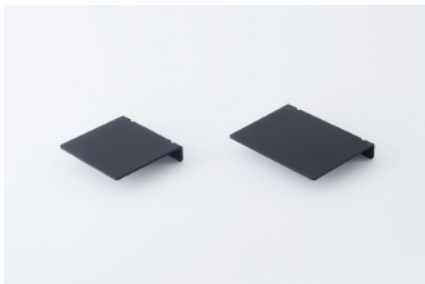
成形の準備をしていきます。まずは作業場所に製品を設置し、しっかり固定していきます。

5-1-1. 位置合わせガイドの取り付け

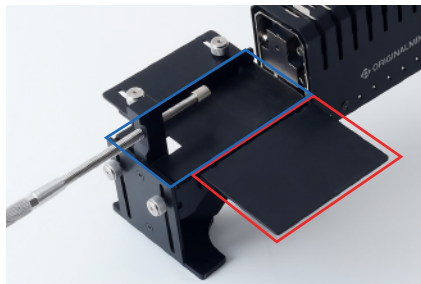


位置合わせガイドを、サポートテーブルの側面にねじで固定します。ガイドを取り付けることで、型の位置合わせが簡単に行えるようになります。同じ型を連続で使用する場合に大変便利です。

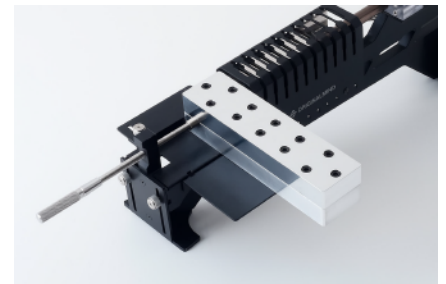
ワンポイント: ダンベル試験片など、最大成形量に近い成形品をつくるための大きな型を使用する場合は、「延長テーブル」を追加することでより安定した設置が可能になります。



▲ 延長テーブル
(左)INARI M06用、(右)INARI M12用

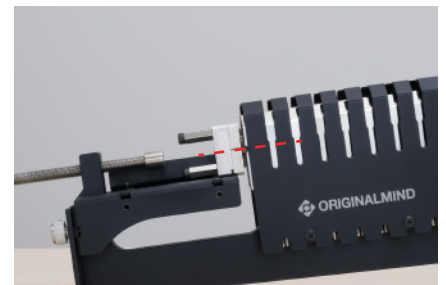
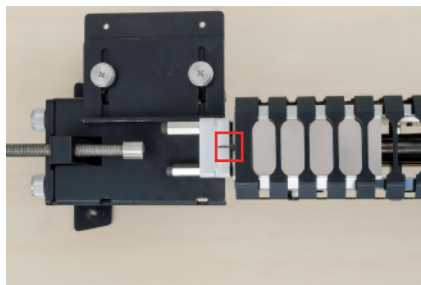
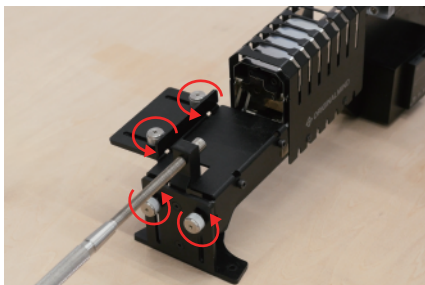


▲ サポートテーブル部分(青線)に「延長テーブル」(赤線)を取り付けた状態



▲ 幅広の金型も安定した設置が可能です

5-1-2. 型の位置合わせ



位置合わせガイドのツマミを緩めて、型の注入口とシリンダーの射出口が合うよう、調整します。

5-1-3. 「INARI」本体の固定



電源コードがコンセントに届くことを確認して、製品を固定していきます。「INARI」本体をプレートにねじで固定したら、プレートと机をクランプで固定します。

5-1-4. コンセントに接続



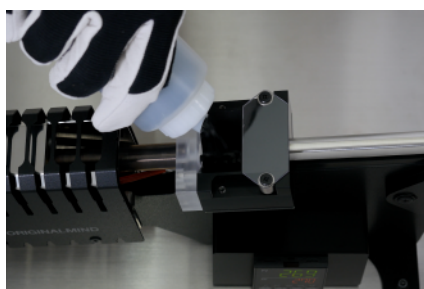
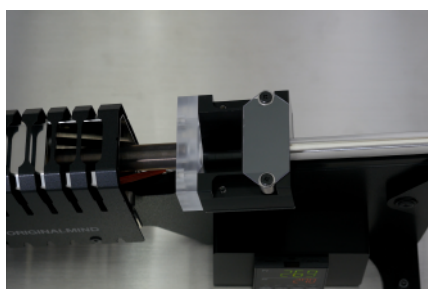
電源コードをコンセントに接続すると電源が入り、温度調節器の [PV] にシリンダーの温度、[SV] に STOP の文字が表示されます。

5-2. 成形の準備から完成まで

次に材料の投入や目標温度の設定、射出と成形品取り外しまでを行っていきます。

5-2-1. 材料の投入

ペレットは数回に分けて投入し、充填していきます。



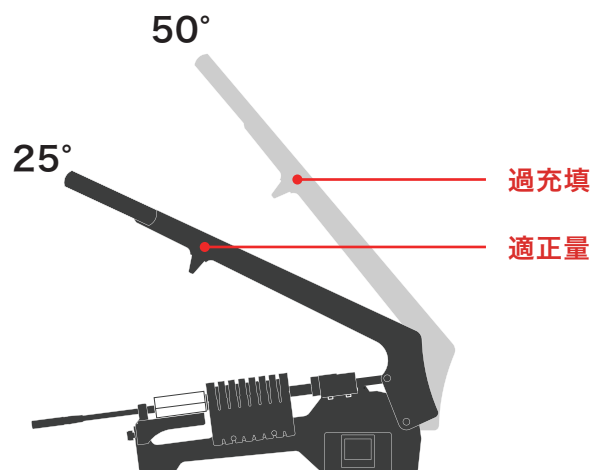
投入口のカバーを開けて、少量を投入します。材料を投入したら、ハンドルを上げ下げして材料をシリンダーの中に送ります。ハンドルを下げる際は、材料が飛び出す可能性があるため、投入口のカバーを閉めてください。

上記の動作を操作を数回繰り返し、材料を充填していきます。

【充填量の目安】

材料がシリンダー内部に溜まってくると、材料が圧縮されハンドルが重くなります。おおよそ25度程度の角度でハンドルが重くなってくれば、1回の成形に十分な量が充填できている目安となります。

材料を充填するにあたり、一度に複数回分の量を入れてしまうと射出時に十分な力をかけづらくなります。1回の成形に十分な量を都度充填することで、スムーズな成形が可能となります。



5-2-2. 目標温度の設定

目標温度設定から加熱までの手順をすすめていきます。



[SET] ボタンを押します。



[V] [A] ボタンを操作して、目標温度を設定します。

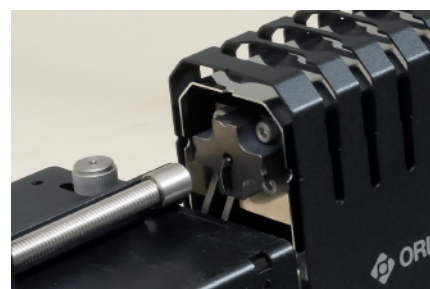


もう一度 [SET] ボタンを押して、設定を確定します。設定を確定すると、[SV] は一旦 STOP と表示されます。



目標温度設定後、[R/S] ボタンを長押しして加熱を開始します。加熱が始まると [SV] の STOP という表示が消えて目標温度が表示され、[OUT1] の LED が点灯します。

5-2-3. 加熱



加熱開始から15分ほどで目標温度に達します。材料が完全に溶けるように、さらに5分ほど待ちます。ハンドルを軽く倒して、ノズルから溶けた材料が出てきたら、加熱は完了です。

以降の作業は必ず耐熱手袋を着用してください

5-2-4. 型の取り付け



シリンダー付近や取り付ける型(赤枠)が熱くなります。十分注意しながら、溶け出した材料を掃除用スプーンで取り除き、型を取り付けます。

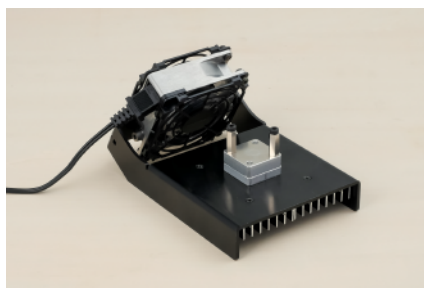
5-2-5. 射出



「INARI」のハンドルを下げて成形します。勢いよくハンドルを倒し、抵抗が強くなったところで5秒保圧します。保圧の際に力をかけすぎると、隙間から材料が漏れ出す場合がありますのでご注意ください。

ワンポイント:「5-2-4. 型の取り付け」と「5-2-5. 射出」をできるだけ素早く行くと成形しやすくなります。

5-2-6. 金型の取り外し



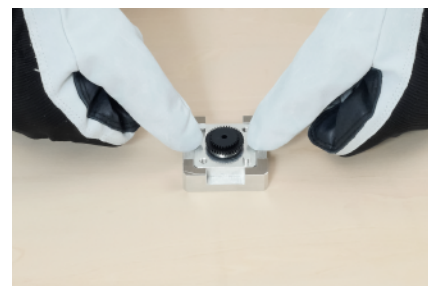
「INARI」から型を外します。その後、取り外した型を冷却器に置き、素手で触れる程度まで冷まします。

5-2-7. 型開き



型のねじを外して型を開きます。

5-2-8. 成形品の取り外し



成形品がコア側に残った場合は押出プレートを使って取り外します。



成形品がキャビティ側に残った場合は、スプール部分をペンチで挟んで引き抜きます。

5-3. 長時間使用しない場合は加熱を停止します



ヒーターを加熱状態のまま放置すると危険です。成形を30分以上行わない場合は、ハンドルを下げた[R/S]ボタンを長押しして、加熱を停止してください。

5-4. 片付け

5-4-1. 材料を出しきる



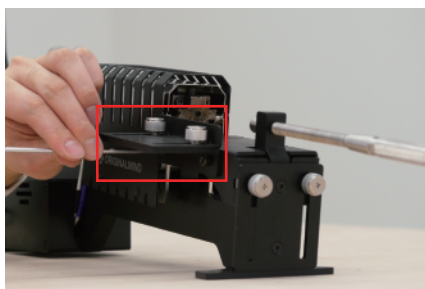
[R/S]ボタンを長押しして、加熱を停止します。「INARI」のハンドルを下げ、シリンダー内に残っている材料をすべて出しきり、温度が自然に下がるのを待ちます。

5-4-2. シリンダーが冷めたらコンセントを抜く



シリンダー温度が 50℃ 以下になったことを確認し、コンセントを抜いてください。

5-4-3. 梱包



シリンダーの温度が十分に下がったことを確認してから、梱包されていたパッケージに製品を戻していきます。開封時に使用した 4-1. 内容物の確認 (チェックリスト) を参考に、入れ忘れがないように戻します。その際、位置合わせガイド (赤枠) を忘れずに取り外してください。最後に、ふたが開かないようにベルトをしっかりと締めてください。

6. 困ったときには

オンラインマニュアルをご覧ください

「INARI」の詳しい使い方は、オンラインマニュアルでご確認いただけます。**オンラインマニュアルは、サービスのお申込み完了後に閲覧可能となります。**閲覧方法は、お申込み後にお送りするメールに詳細を記載しておりますので、そちらをご確認ください。



オンラインマニュアル | 手動式 INARI M06/M12 試用セット

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

お問い合わせください

セットに不足物、不具合、その他ご不明点がある場合は、お手数をおかけしますがお問い合わせフォームよりご連絡ください。



お問い合わせフォーム

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