



最新設備と積み重ねた長年のノウハウで高品位な製品を生産いたします。

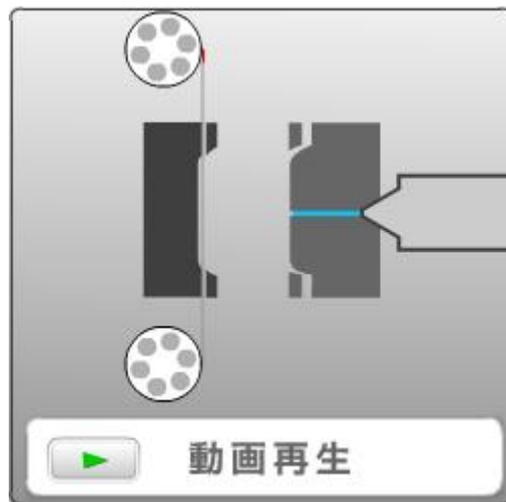
生産技術

成形

一般的な成形工法に加え、弊社が特に推薦します成型技術を紹介します

■ フィルムインモールド成形 (IM成形)

成形工程において金型内で成形で加飾フィルムからの転写を同時に行う技術です。携帯電話、家電、自動車、化粧品パッケージ等幅広い分野で使われています。製品の表面を美しく自在に加飾出来、メタリック感、パール感、つや消しなどお客様の様々な意匠表現に対応致します。



(再生時間 0:12)

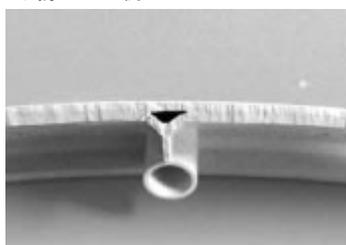
■ ガスインジェクション成形 (GI成形)

従来の射出成形における保圧工程では、成形品に保圧を均一にかけることが出来ません。射出途中や射出終了間際に高圧ガス(窒素ガス)を成形品の内部に注入することにより均一に保圧をかけることが出来る技術です。リップのヒケを防止することによる製品全体の薄肉化の実現、中空構造にすることによる軽量化及び断熱性向上を実現出来ます。また従来の成形時に生じやすい、ヒケ、ソリ等の問題を軽減することが出来ます。



(再生時間 0:09)

ヒケ防止の一例



中空成形品の一例



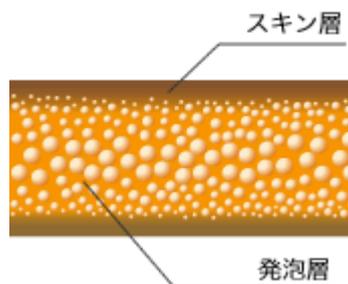
ハンドル(軽量化)



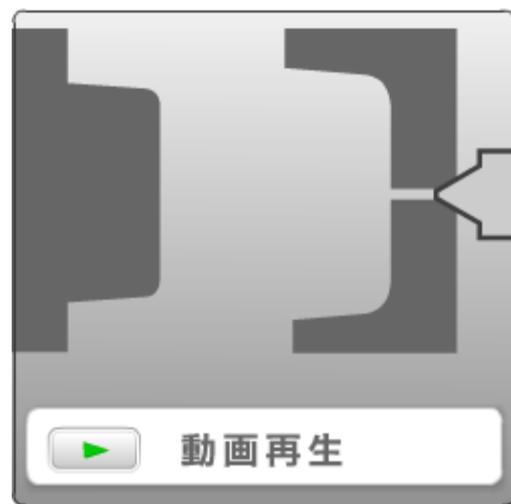
炊飯ジャーのフタ(断熱性向上)

■ カウンタープレッシャー成形 (CP成形)

厚肉成型品の成形においては、成形材料内に化学発泡材を混ぜ込み射出成形をします。しかし、そのままでは製品表面の外観がよくありません。発泡材が製品表面で規定以上に発泡しないように射出充填直前まで金型内に一定のガス圧を与えて発泡率を調整し表面状態の良好な成形品を得る技術です。スピーカーキャビネットなどに用途があります。



スピーカーキャビネット



(再生時間 0:20)

■ 金属インサート成形

樹脂と金属を同時成形することにより意匠性の向上とコストダウンを実施します。素材個々の長所を生かした幅広いデザインが可能です。樹脂と金属は接着しないので設計上、注意が必要です。また線膨張係数の違いも考慮する必要があります。

端子インサート成形



ステンレスインサート成形



[ホーム](#) > [生産技術](#) > [成形](#)

印刷用 PDF

[▲ページトップへ](#)