

製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

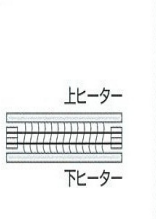
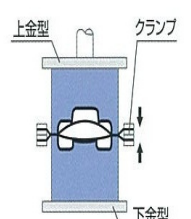
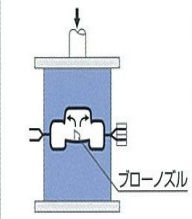
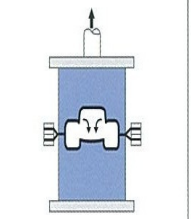
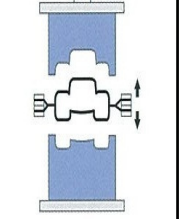

会社名	宝化工株式会社		代表者名	石井 英治			
			窓口担当	石井 英治			
事業内容	プラスチック成形加工		URL	http://www.takara-kakou.co.jp/			
主要製品	真空成形・圧空成形・ツインコンポジット成形・プラスチック成形						
住所	〒242-0008 神奈川県大和市中央林間西 3-9-23 テクノプラザ大和						
電話/FAX 番号	046-278-3630/046-278-3632		E-mail	info@takara-kakou.co.jp			
資本金(百万円)	46	設立年月	昭和 38 年 5 月	売上(百万)	500	従業員数	31

2. PR事項

『 ツインコンポジット成形はQCDを解決します! 』

弊社は、創立以来一貫して、プラスチック板の熱成形に取り組んでいます。最新の成形方法であるツインコンポジット成形方法(TCF 成形)についても、既に技術及び設備の導入を完了致しました。多品種少量から量産まで、どんなご要望にも対応できる体制をとっております。特に、広面積、少中量生産の外装品では、型代(木型も可)の大幅なコストダウンが可能な真空圧空成形、ツインコンポジット成形をぜひご利用下さい。

◆ツインコンポジット成形プロセス

	シート加熱	型締	成形・冷却	排気	離形	
ツインコンポジット成形						
詳細	2枚のシートを成形機にクランプし、ヒーターで加熱します。	上下に配置された金型で2枚のシートを締付けます。この時、周辺部(接合部)が熱シールされます。	一方の金型に組み込まれたプロノズルで成形品内部に圧縮空気を注入して成形します。また、同時に冷却します。	成形品内部の空気を排気します。	上下金型、クランプを開放し、成形品を取り出します。	ツインコンポジット成形機 (能力: 1200×1600)

◆ツインコンポジット成形の特徴と効果

- 1) 広面積で二重壁構造がとれリブ構造も容易にできる。
- 2) 剛性がある。(図1)
- 3) 二重壁内部にウレタン発砲などが入れられる。
- 4) インサートナット等を一体成形できる。
- 5) 表裏に異材、異色、異なった厚みを使用できる。(図2)
- 6) ブロー成形に比べ金型が安い。
- 7) ブロー成形と同等の成形品が板材料で可能



サイズ: Φ250
図1: リブ&剛性構造



サイズ: 800(H)×900(W)
図2: 表裏異色成形

◆ツインコンポジット使用プラスチック

KD(カイダック)、PVC、PC、ABS、PMMA、PP、PE、エンプラ、FRP、その他プラスチック板全般

3. 特記事項(期待される応用分野等)

●医療機器、OA機器、自動車内装部品、看板、ディスプレイまで幅広く対応致します。また、試作手作り品、射出成形品、異形押し出し成形品等のプラスチック製品全般も扱っております。