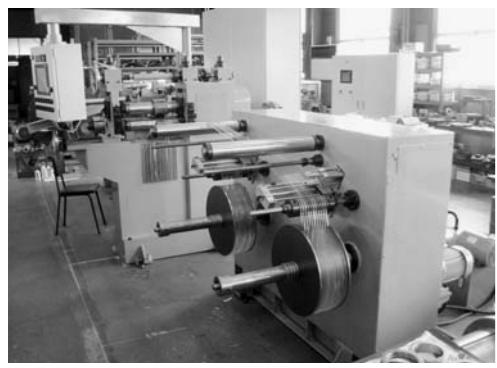


オンラインワシテクノロジー 埼玉県西部地域



垣塙精機（埼玉県小鹿野町、垣塙正男社長、0494・75・3310）は、タイのバンコク近郊のパトムターニ市に子会社工場を設置した。現在、本社工場からのリツターマシン（写真）移設を進めており、7月には導入が完了する見

スリッター加工でタイ進出 装置のノックダウン生産も

地日系メーカーへ向けなどに各種
金屬コイルの分
割切断／巻き取り加工の請け負
いを開始する予
定。

タイ子会社は
レンタル工場を
利用した。壇壝
山市、中村敬佳社長、0
4・2900・211
1）は、炭素織維強化樹
脂（CFRP）製品の量
産向けに新規導入した川
崎油工製1000トント
ブレス機（写真）を今月
試験稼働した。当面はト
ライアルを行い、国内外
13社向けに車体構造部
の乗用車メーカーへ向け内
外装部品として8月にも
量産を開始する。左右が
最大1.5m×2.5m幅の
大型部品の短時間成形が
可能だ。

乗用車向けCFRP 内外装部品量産開始

チャレンヂ



成功工場長ほか2人の現地従業員で運営する。100分の3ミリ以下のお薄物金属コイルの加工が中心となる見込み。受託加工が軌道に乗り次第、装置のノックダウン生産切断分割数が50ラインに着手するほか、東南アジア全域をにらんだ営業の核拠点とする考えだ。タイ進出の一方で、本社工場でも繁忙が続く。特にコイル幅800ミリ、

品の量産を行う。今後、一年以内には国産車向けシートフレームとしての試作量産も開始する見込み。
電気や蒸気で内部加熱できる特殊な金型を用いて熱硬化CFRPをプレス成形する独自工法を用いる。熱硬化時間が5分以下と、加熱炉（オートクレーブ）方式の同4時間に比べ圧倒的に短時間で音のないが特徴。さうして

「バリ取りなどを含めて
も一個あたり簡単なもの
で5分、複雑なもので
最大20分で塗装工程に回
せる。人件費に至っては
オートクーリープを用いた
場合の10分の1にでき
る」（中村社長）とい
う。

排氣燃燒炉付脱脂炉 (PAT.3142832)

脱脂後の有害ガス(バインダー)を完全燃焼
無煙・脱臭化を実現しました!

脱脂炉により脱脂吸着されたバインダー(気流)は燃焼炉の特殊構造により炉内を滞留蛇行し、温度800℃に加熱されます。長時間加熱によってバインダーは完全燃焼して無煙・無臭化し、気流は器外の空気と混合して温度40℃～100℃まで調整でき冷却され、大気中へ排出されます。

株式会社 E&M エンジニアリング
[URL: http://www.em-engineering.com](http://www.em-engineering.com)

「**電気業**」一筋に
「**電気**」に取り組んでおります。
素材、鉄、真鍮、SUS材等何れも処理致します。
電子部品、電気部品、医療部品、自動車部品、
精密部品、何れもROHS対応いたしております。

A black and white photograph of a car's headlight and a close-up of a car's wheel and tire tread. The headlight is brightly lit, casting a glow on the surrounding area. The wheel and tire are shown in sharp detail, highlighting the texture of the tread.

Stick to our Guns!

- 原液塗布型離型剤 *Lubrolene WFR series*
- 熱電塗布用離型剤 *Lubrolene WFR-EC series*

Jubrolene 株式会社青木科学研究所

本社:〒106-6118 東京都港区六本木 6-10-1-18F TEL 03(3403)4301

URL <http://www.lubrolene.co.jp/> Mail webmaster@lubrolene.co.jp
新潟市西区西町西野24-1 TEL 0255(41)2222

営業所:〒433-0917 愛知県豊田市岩林西町34-1 TEL 0569(41)3830
工場:〒365-0117 埼玉県児玉郡美里町白石820 TEL 0495(76)4311

ハイピーテック事業部 **HPtec**
株式会社 **バンガードシステムズ**
〒359-0021 埼玉県所沢市東所沢1-27-23
Tel: 04-2951-5381 Fax: 04-2951-5383