

主要設備

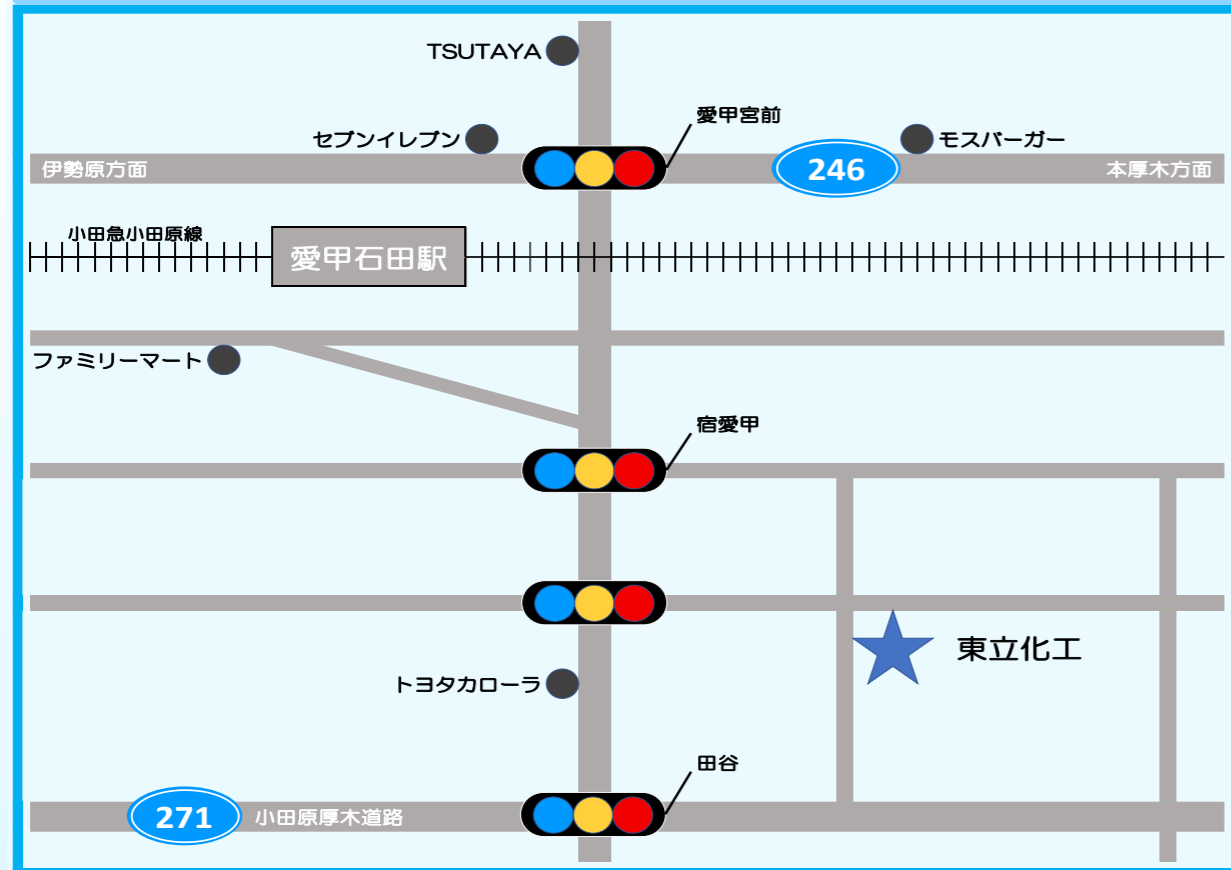
機種	ダイバー間隔	最小型厚	最大型厚	射出量 (Pag)	最大射出圧 (Kg・cm ²)
J50E II	310×310	160	300	45	2500
J100ADS-110U	460×460	150	550	105	2290
J110EL II	410×410	200	400	123	1920
J150SA II	510×510	220	450	273	1820
J150E II P	510×510	220	450	273	1820
J220EC5	580×580	220	500	421	1820
JSWJ220EL II	590×590	230	500	550	2160

射出成型専門メーカー

プラスチックなら東立化工（株）へ

私たちは熱可塑性樹脂の成型専門メーカーとしての40余年の経験を活かし、
プラスチック製品のニーズに応え、社会貢献をしていくと共に、
皆様の生活を豊かにしていきたいと思っています。

経路図

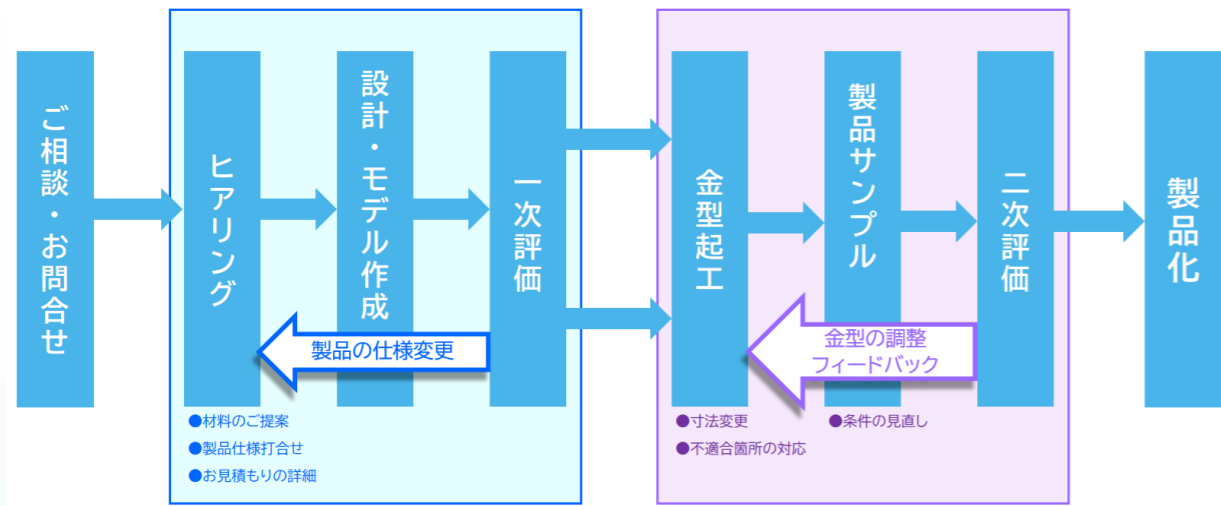


〒243-0027 神奈川県厚木市愛甲東2-14-1
TEL : 046-229-3132 FAX : 046-229-3125
代表取締役 : 中野 千恵子
URL : <https://www.toritsukakou.com/>

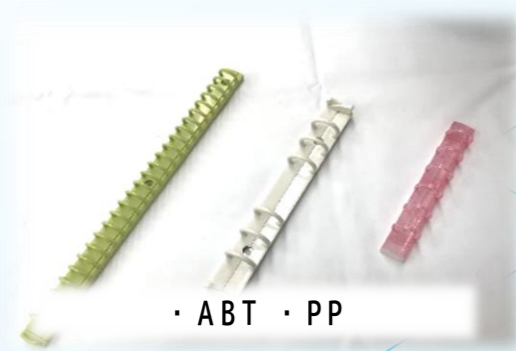
東立化工株式会社



ご依頼をお引き受けする手順

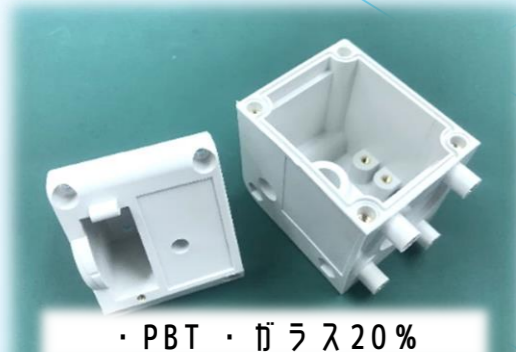


製品実績



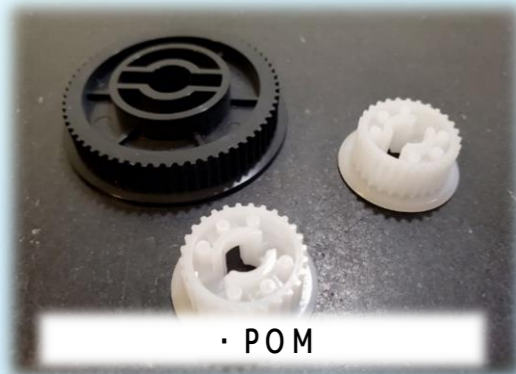
・ ABT ・ PP

【ノートブックのバインダー】
リング接合部の噛合や開閉時の硬さが重要項目に上げられます。
評価基準を得る為、金型の構造から工夫して製作しています。



・ PBT ・ ガラス20%

【流量計外装】
複雑な構造になっており、1mmの貫通穴などの様々な機構でできています。
お客様のニーズに応える為、量産開始後も金型の改良を重ねて現在の形となりました。



・ POM

【ギア部品・内蔵部品】
プラスチックの内蔵部品の紹介です。
耐衝撃性・耐摩擦性・耐摩耗性・耐疲労性に優れた材料が求められ、機能面に特化した設計となっています。

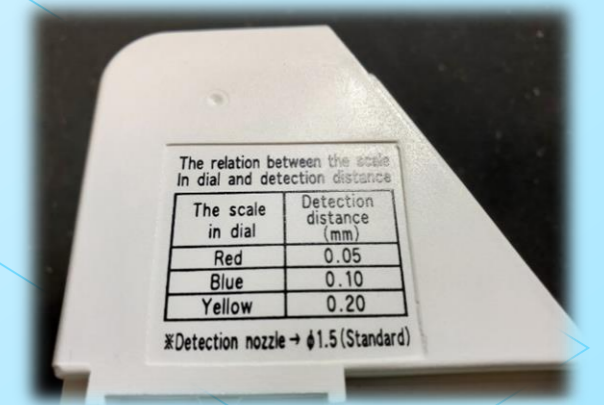
二次加工



【組立】
成型品に関する組立工程の紹介です。
組立作業に伴った治具の設計も行っており、フレキシブルに対応する事が可能です。

【シルク印刷】

樹脂面に文字等のシルク印刷を施します。外装部品に施すのが主流となっており、完成品として納品させて頂きます。



【塗装】

塗装の用途は様々で、柄や模様を入れるのはもちろんですが、樹脂表面のウエルド跡を消す目的もあります。

環境問題への取り組み



紙が添加された樹脂材料

環境問題への取り組みとして、従来の材料に代わるエコ材料での製品試作を行っています。