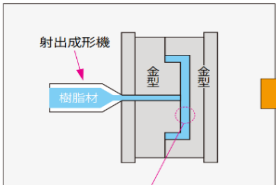
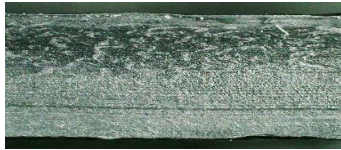
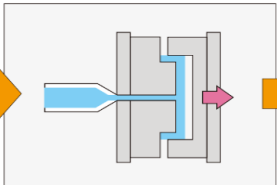
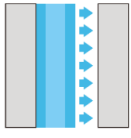
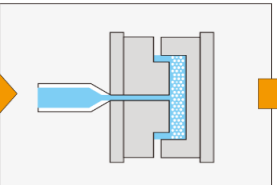
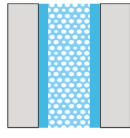
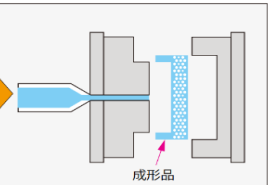
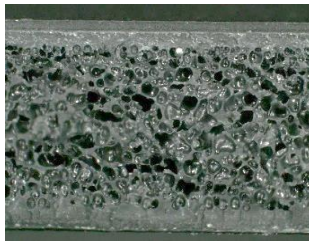


区分	☒ 樹脂成形 ☐ 電子部品 ☐ 鍛造・鋳造 ☐ プレス加工 ☐ 表面処理 ☐ 機械加工 ☐ 金型・治工具 ☐ 自動機・装置 ☐ システム・ソフトウェア ☐ 素材 ☐ その他()		
展示No.	提案名	工法	新規性
5-1	化学発泡成形を用いた内装樹脂部品の軽量化と完全無塗装化	樹脂成型	既存
セールスポイント			
・独自技術で発泡倍率1.9倍での完全無塗装化に成功し、ドアトリム、エプロントリムの採用 ・無塗装化、樹脂使用料減による環境負荷低減、軽量化による燃費改善に貢献			
提案技術・提案工法			
・化学発泡成形とは 樹脂と発泡剤を混ぜて金型内に射出充填後、金型を広げて気泡構造を持った成形体を得る方法			
①射出  射出成形機 樹脂材 金型 金型 スキン層 ベース樹脂に化学発泡材を混合した樹脂を射出  ソリッド成形品断面 ②コアバック  射出後型開き  ③発泡  樹脂内部が発泡  発泡断面 ④成形品の取出し  成形品  スキン層 発泡層 スキン層 コアバック成形品断面			
適用可能な製品/分野		製造可能な精度/材質等	
・平面形状大きい内装樹脂部品 ＊ドアトリム、デッキトリム、リアゲートトリム等		・自動車向けPPの内装部品で製造可能	
問題点(課題)と対応方法		開発進度 (年 月 現在)	
・スワールマーク(発泡剤ガスによる)の低減。成形材料、金型成形条件等で対応		☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階 ☐ 開発完了段階 ☒ 製品化完了段階	
提案の狙い/従来との比較(数値割合)		パテントの有無	
☐ 原価低減 () ☐ 品質/性能向上 () ☒ 質量低減 (20%低減(従来部品比)) ☐ 安全/環境対策 () ☒ 生産(作業)性向上 (後加工不要) ☒ その他() ()		☐ 有 () ☒ 無	
会社名		所在地	
株式会社シーゲル		大分県中津市大分県中津市田尻2680-8	
◆親会社:しげる工業株式会社 ◆金型加工:グループ会社 IBUKI		(親会社:群馬県太田市由良町330)	
連絡先		URL : https://siegel-nakatsu.com/	
部署名: しげる工業株式会社 大阪営業所		Tel No. : 070-1575-5404	
担当名: 渡邊 直幸		E-mail : n-watanabe@sgrc.co.jp	
主要取引先		海外対応	
ダイハツ工業(株)様 トヨタ紡織(株)様 ダイハツ九州(株)様 (株)ヴァレオジャパン様 林テレンプ(株)様		☐ 可 () ☒ 否	