

庄司電気株式会社

技術分野

加工

技術キーワード

熱硬化性、熱可塑性射出成形、
金型製作、金型修理/流動解析

所在地	[本社] 〒142-0043 東京都品川区二葉 2-17-2		
資本金	5,000 万円	従業員数	30 名
		設立年 (西暦)	1957 年
主要事業	インジェクション成形用金型設計製作 熱硬化性樹脂部品の製造 及び、熱可塑性樹脂部品の製造		
Web サイト	http://www.shoji-elc.co.jp		
連絡先(部署・氏名)	第一営業課 渡辺 進夫		
TEL	03-5498-2161	Eメール	nobuo@shoji-elc.co.jp
得意な技術・製品	インサート成形・フープ成形・熱硬化成形と熱可塑性成形		
得意な顧客・市場分野	電源トランスポビン、通信機器部品、機構部品、その他弱電関連		
生産拠点・研究体制	大河原工場 (宮城県) / 柴田工場 (宮城県) / 庄司電子東莞 (中国広東省東莞市)		
特記事項 (取得資格・認証等)	ISO9001 : 2015		

PR 詳細

【金型】プラスチックインジェクション成形用金型設計・製作

【成形】熱硬化性樹脂部品の製造 及び 熱可塑性樹脂部品の製造

※フープ成形を含めたインサート成形加工を得意としております。

主に使用しているプラスチック材料は、エンジニアリングプラスチックです。

- ・ 弊社は 1957 年に設立したプラスチック製品成形の専門メーカーです。
- ・ 熱硬化性樹脂・熱可塑性樹脂の両方の樹脂をインジェクション成形加工可能な設備を持ち、高品質で低価格な製品をスピーディーにお客様にご提供しております。
- ・ 庄司グループ内に金型工場を持ち、金型設計は自社内で行い、成形能力に優れた金型設計・製作を実現しており、金型製造から成形までの一貫した製造を可能としております。
- ・ 古い金型も修理してリユース成形が可能です。
- ・ 流動解析 CAE により金型製作前に成形のシミュレートを行い、問題点を抽出。
その得られたデータを金型設計に盛り込み、金型のコスト・品質・納期に優れた効果を発揮します。
- ・ 試作用カセット式金型を用いた試作成形が可能です。
独自性のあるモールドフォーマット (キャビティブロック、EP 入れ換え) を用い、
金型コスト低減、納期短縮を実現したカセット式試作金型マスターベースです。
- ・ 3D プリンターを導入いたしました。
- ・ 中国広東省東莞市に成形工場を要し、中国での製造販売が可能です。



以上