

株式会社プラテック

会社案内

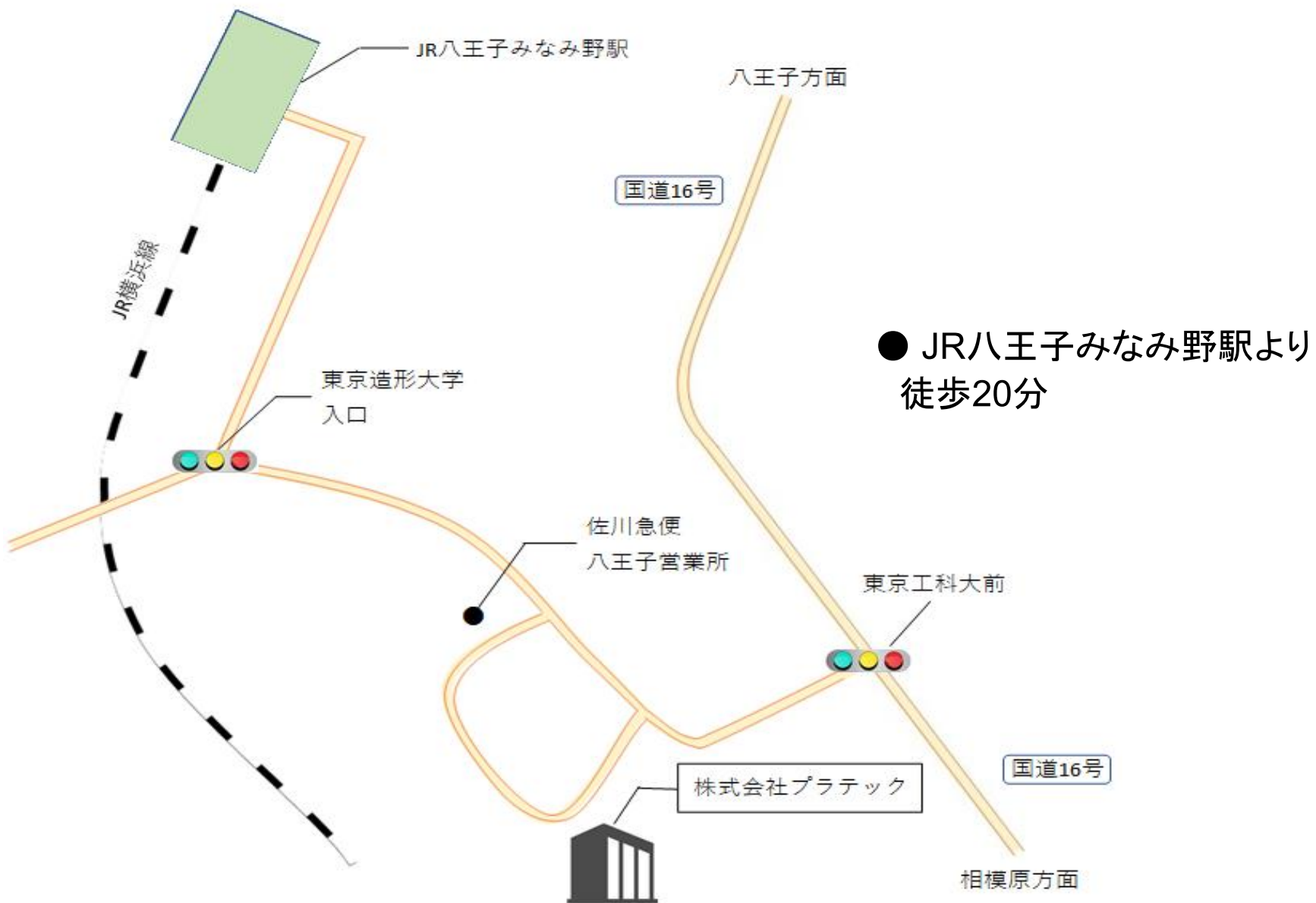
<https://www.platech-p.com>



会社概要

◆会社名	株式会社プラテック
◆設立	平成10年11月24日
◆本社・工場	東京都八王子市兵衛2-35-5
◆資本金	1000万円
◆代表者	原嶋 栄一
◆従業員	21名
◆事業内容	<ul style="list-style-type: none">・ プラスチック射出成型加工・ 射出成型機用金型の設計・製作・ 印刷・塗装・彩色・メッキなど二次加工処理・ 成形品の組立・ 各種プラスチック材料の販売
◆平成10年11月	資本金300万円で相模原市田名にプラスチック射出成型部品および金型、二次加工の商社として有限会社プラテックを設立
◆平成15年 6月	事業拡張のため、相模原市中央に移転
◆平成18年 8月	新会社法により有限会社から株式会社に商号変更
◆平成19年10月	東産業と合併し、同社をプラテック八王子工場とする
◆平成21年 2月	パルスモの子会社として合併。本社をパルスモ八王子事業所内に移転。同時に当社八王子工場を閉鎖する

アクセス



成形事業

成形事業では全23台の成形機を保有し、
30tから650tまで幅広いサイズへ対応しております。

自動ストッカーは14台保有しておりますので、
大量生産にも対応致します。

金型製作後の試作・小ロット生産も致します。



成形事業

射出成形機一覽表

機械NO	メーカー	機種	年式	型締力	型締機構	スクリュー径	射出容量	タイマー間隔	ダイレート寸法	最大型厚	最小型厚	E J R 径	EPSトレック	型締ストローク	テークライト	ロケット径	ノズル突出量	ノズルR	ノズル径	ノズル穴径	取出し機
1	住友	SE50DUZ	2010年	50	電動(トグル)	φ25	49	360×310	500×450	350	160	20	70	250	600	100	65	10	32ロング	2.5	ユージン トライバース YA-70DL
2	住友	SE30DUZ	2010年	30	電動(トグル)	φ20	22	310×290	440×420	300	150	15	50	230	530	60	30	10	32	2.5	ユージン トライバース YC-70D
3	住友	SE75S	2001年	75	電動(トグル)	φ32	88	360×360	520×520	410	190	20	80	300	710	120	45	10	40	2.5	ユージン トライバース YC-100D
4	東芝	EC100	2001年	100	電動(トグル)	φ32	94	410×410	610×610	440	180	30	90	350	790	100	30	9	40ロング	3	ユージン トライバース YA-100D
5	日精	F N 2000	2002年	110	油圧(直圧)	φ35	147	420×420	607×607	-	200	30	85	520	720	120	30	10	40	3	ユージン トライバース YA-150D
6	日精	NEX110V-12E	2024年	110	電動(トグル)	φ32	111	460×460	647×647	510	180	30	100	350	860	100	60	10	40ロング	3	ユージン トライバース YD-1025D-22
7	日精	NEX140V-25E	2024年	140	電動(トグル)	φ40	221	510×510	720×720	550	180	30	120	400	950	120	60	10	40ロング	3	ユージン トライバース YD-1025D-22
8	日精	NEX140V-25E	2024年	140	電動(トグル)	φ40	221	510×510	720×720	550	180	30	120	400	950	120	60	10	40ロング	3	ユージン トライバース YD-1025D-22
9	日精	NEX140V-25E	2024年	140	電動(トグル)	φ40	221	510×510	720×720	550	180	30	120	400	950	120	60	10	40ロング	3	ユージン トライバース YD-1025D-22
10	日精	NEX140V-25E	2024年	140	電動(トグル)	φ40	221	510×510	720×720	550	180	30	120	400	950	120	60	10	40ロング	3	ユージン トライバース YD-1025D-22
11	日精	FNX360-100A	2009年	360	油圧(直圧)	φ63	875	735×735	1055×1055	-	350	30	150	970	1320	120	50	10	50	5	ユージン トライバース YA II -400DL
12	日精	NEX180V-36E	2024年	180	電動(トグル)	φ45	314	560×560	800×800	585	175	30	150	450	1035	120	60	10	40ロング	3	ユージン トライバース YD-2535D-22
13	日精	F N 3000	2002年	140	油圧(直圧)	φ40	201	480×480	700×700	-	250	30	90	600	850	120	30	10	40ロング	3	ユージン トライバース RA-α-150DL
14	東芝	EC130SX-4A	2015年	130	電動(トグル)	φ40	180	510×460	720×670	550	180	30	90	400	950	100	65	9	40	3	ユージン トライバース YC-150-19
15	日精	NEX140III-25E	2015年	140	電動(トグル)	φ40	201	510×460	720×670	450	220	30	110	400	850	120	30	10	40ロング	3	ユージン トライバース Y C -150D-22
16	日精	NEX180IV-36E	2022年	180	電動(トグル)	φ45	314	560×560	800×800	610	200	30	150	450	1060	120	60	10	40ロング	3	ユージン トライバース YC-250D-22
17	日精	F N X 180-36A	2009年	180	油圧(直圧)	φ45	314	560×560	800×800	-	250	30	110	700	950	120	30	10	40ロング	3	ユージン トライバース YA-150DL
18	日精	F N X 220-50A	2009年	220	油圧(直圧)	φ50	442	610×610	870×870	-	290	30	120	760	1050	120	40	10	50ロング	5	ユージン トライバース YA-250DL
19	日精	F N X 280-71A	2009年	280	油圧(直圧)	φ56	609	660×660	955×955	-	320	30	130	830	1150	120	40	10	50ロング	5	ユージン トライバース YA-250DL
20	日精	FNX360III-100A	2022年	360	油圧(直圧)	φ63	875	735×735	1055×1055	-	350	30	150	970	1320	120	80	10	50ロング	5	ユージン トライバース YC II -400D-25
21	東芝	EC650SX-61Y	2014年	650	電動(トグル)	φ80	1625/2050	1060×960	1500×1400	1050	450	30	200	1000	2050	120	65	19	60	5	ユージン トライバース YC II -800D-e-22
22	東芝	EC650SX-61Y	2016年	650	電動(トグル)	φ80	1625/2050	1060×960	1500×1400	1050	450	30	200	1000	2050	120	65	19	60	5	ユージン トライバース YC II -800D-e-22
23	日精	FNX460III-160A	2024	460	油圧(直圧)	φ71	1333	820×820	1190×1190	-	375	30	160	1025	1400	150	90	10	60ロング	5	ユージン トライバース YD2-3550-25

金型事業

金型事業では常に成形性、品質を意識した金型製作を行っております。
成形メーカーだからこそ出来る金型に、
自信を持っております。
お預かりした金型のメンテナンスもお受け致します。

また韓国業者様とも連携を図っており、
2018年度の製作実績は100型以上に上ります。



金型事業

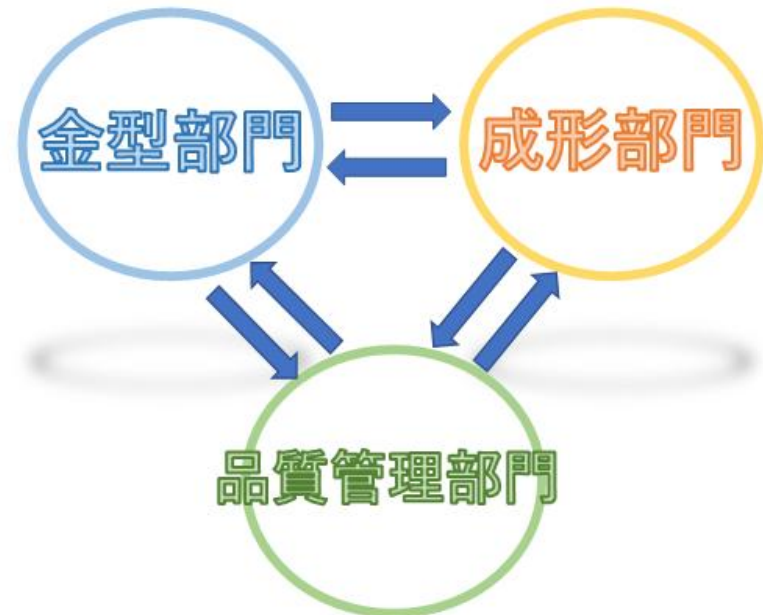
ブラテック金型事業部機械一覧

種類	型番	メーカー	製造年
マシニングセンタ	V33i	MAKINO	2015
NCフライス	MAC-85P	HAMAI	1988
汎用フライス	VHR-A	SHIZUOKA	1997
ワイヤ放電加工機	U3	MAKINO	2015
型周列放電加工機	PGM35S	Sodick	1997
細穴放電加工機	K1C	Sodick	2015
成形研削盤	PFG-450C	OKAMOTO	1980
ボール盤	TCA-35	ERLO	不明
コンターマシン	TA-300	ANDOSAW	1997
ピンカッター	ファインカット セフティ31型	平和テクニカ	2014
焼嵌め装置	HEAT ROBO Baby 3000S	MST	2015
マシニングセンタ用CAM	FFCAM2019	MAKINO	
ワイヤー放電用CAM	WIZ	MAKINO	
ウォーターリーマー	WR-35-AFR	ソマックス株式会社	
イエブコ式洗浄機	MP950ZP	プラスロン株式会社	

生産体制

高い技術力で、高い品質を常に目指して

- ◆ 金型部門、成形部門、品質管理部門の強固な連携により、素早い対応が可能
- ◆ 金型工場を保有することで、メンテナンス等のロス時間を最小限に留める
- ◆ 自社で金型を製作することにより、初期段階より成形時の注意点を把握しやすい
- ◆ アミューズ業界での経験から、材料リードタイムを含め短納期対応が可能



精密射出圧縮 プレストロール®

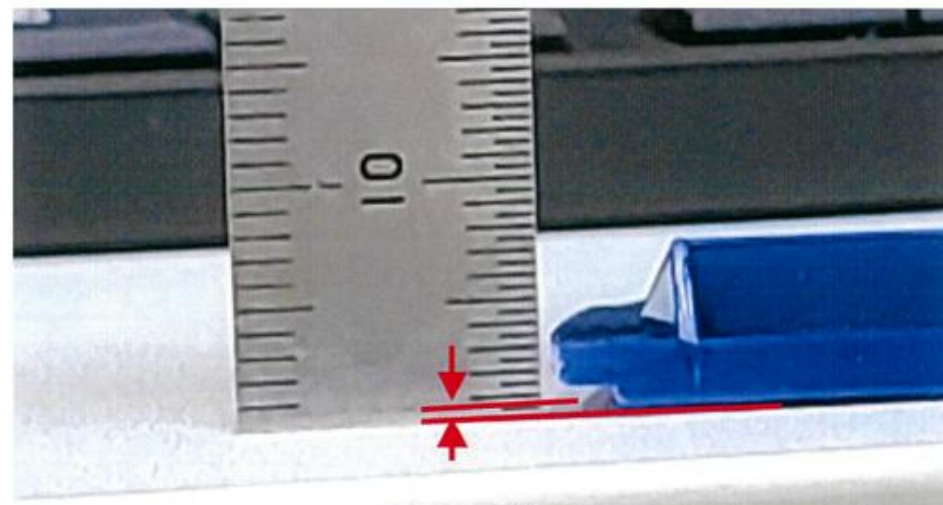
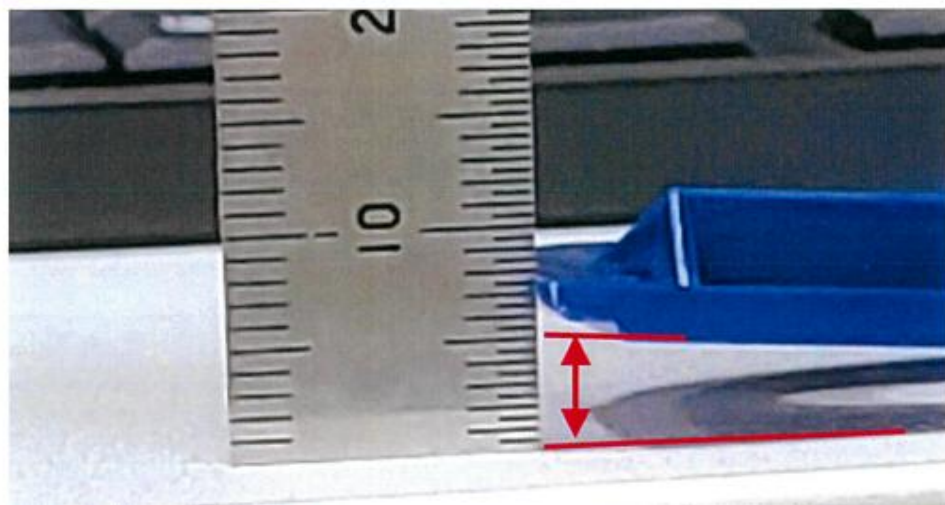
効果と活用

プレストロール®の効果

- ・転写性の向上
- ・ヒケの改善
- ・金型面への転写性向上
- ・ソリ、変形の改善
(成形品の内部残留応力低減)

プレストロール®によるソリの改善事例

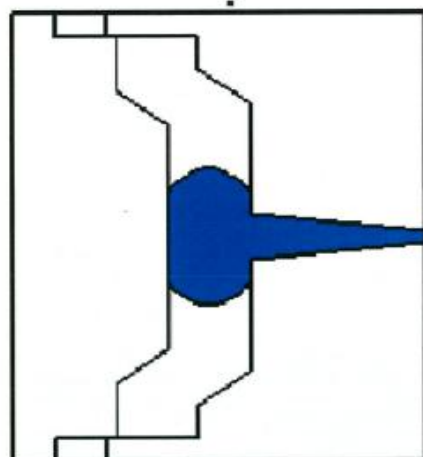
プレストロール®は射出中または射出完了後に
圧縮成形を行う事により、
転写性の向上・ヒケの解消
ソリ・変形防止に効果があります。



技術資料

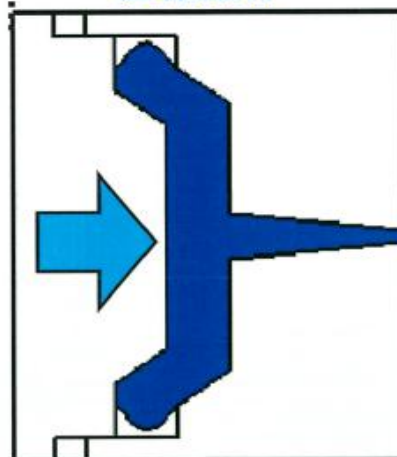
プレストロール®の動作

予め金型を開く、
または低圧で型締して
射出を開始する。

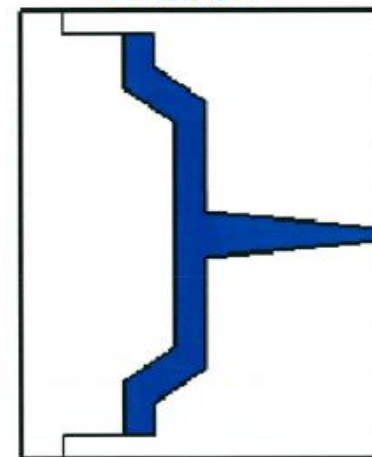


射出中または射出完了後、
圧縮を開始する。

圧縮動作



圧縮完了



成形品全体に均一な圧力を掛けて成形するので
金型面への転写性が向上しソリ・変形を抑制します。