



株式会社タカギセイコー

TEL:0766-84-2318

<http://www.takagi-seiko.co.jp/>

〒933-8628

富山県高岡市二塚322-3

会社概要

- 従業員数 / 827名
- 資本金 / 21億2,857万円
- 業種 / 製造業
- E-mail / KaihatsuTakagi@takagi-seiko.co.jp
- 担当者 / 開発部 坂



PR 販路 産学 情報 人材 プラスチックの無限の可能性と未来を切り拓く

▶ 会社・事業の特徴

多種多様なプラスチック成形技術により、製品のあらゆる要求に応え、プラスチックの可能性を拓くリソースとして機能し、価値ある未来を創造します。

▶ 技術アピール・マッチングニーズ

- 自動車の燃費向上のために部品の軽量化が進む中、当社は金属構造部品の樹脂化による軽量化手法で、従来からの課題であった大量生産と高強度を両立できる成形法を新開発。樹脂製バンパービームとして量産採用されました。
- 電気自動車のモーター部品である、3相一体型動力線の製法に当社のプラスチック成形技術を融合。インバータからモーターへ電気を供給する3本のバスバー（銅板）を高精度なインサート射出成形法により、樹脂で一体化することで、部品精度を大幅に向上させました。

ココがすごい!

高品位なオンリーワン技術で
ものづくりのプロセス&
プロダクトイノベーションを推進します。

TOPICS

高精度金属インサート成形技術

複数の金属部品を複数同時にインサート成形

複雑な形状の金属部品を複数同時に金型内でインサート成形する技術を開発しています。金属部品と一体化成形することにより、2次加工のコストを大幅に削減します。

当社独自技術・特長

- 金属部品の形状を制御でき、機械性能を向上
- 維持手法を高精度に再現可能な型内金属インサート技術を保有

用途

電気配線に接続する部品類
(車載電動用モーターのバスバー)

成形材質

PPS(ポリフェニレンサルファイド)
G(ガラス繊維)

【知用事項】ハイブリッド自動車向け船配電部品

モーターとパワーコントロールユニットを繋ぐハイブリッド自動車向け船配電部品では、3次元形状の金属部品を複数同時に金型内でインサートする成形技術を用いています。従来法では金属の重みが必要な部分(カシメ)の工程が必要でしたが、当社のこの1工程を省くことで部品成形の工程数を削減することで工程の削減に成功、約20%のコスト削減を実現しました。

加えて、当社が手がけるこの製品は、電線を使用した従来の製品に比べ剛性・耐熱性が向上し、自動車メーカーでのエンジン組み立て工程の効率化も可能にした画期的なものとなっています。今後もハイブリッド車、電気自動車の市場が拡大する中で、さらに多様な高強度な新素材・新加工技術にも当社の技術力と強かな技術力でお応えします。



TS高速スタンピング成形システム

複合素材の量産を実現する独自の成形技術を開発

タカギセイコーは、スタンピング成形(複合素材)と射出成形(熱可塑性樹脂)のハイブリッド成形による製品の量産を可能にする「TS高速スタンピング成形システム」を開発して初めて市場へ投入しました。
*2018年4月発表

当社独自技術・特長

- 金属板で駆動性と強度・高剛性を両立可能な製品設計
- 複雑な部品形状など、構想案にも対応
- 部品長さ1,800mmの大型成形品にも対応
- 部品一成形による高い生産性を実現



用途

バンパービーム等
二次構造部品

材料
CFRP / 炭素繊維強化プラスチック
FRP / 繊維強化プラスチック
GFRP (Glass Fiber Reinforced Plastics / ガラス繊維強化プラスチック)

成形法

複合素材の投入からその素材の加熱、融解、プレス、樹脂の充填成形及び製品の取り出しまでを自動で行い、安全かつ正確な成形を実現します。

