

HIP複合シリンダー

エンブラを支える長寿命シリンダー



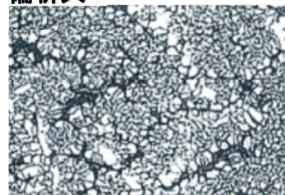
HIP製造法



微細均一



偏析大



ライニング層の比較
x100倍 組織写真

遠心鑄造法



耐食性・耐摩耗性を持つシリンダーは、30年以上の実績があります。
HIP技術を用いた射出成形機シリンダーの生産量は国内最大を誇ります。
HIPシリンダーは、1000度1000気圧の雰囲気の中で合金粉末を焼結することにより得られる微細で均一な組織が特徴です。
遠心鑄造のシリンダーに比べ、より高硬度・より腐食に強いHIPシリンダーは、主に成形サイクルが早く、使用条件が過酷な小型～中型機の高耐食耐摩耗～超耐食耐摩耗の分野で、各成形機メーカー様にご採用頂いております。

<HIPシリンダー用ライニング合金の特性と使用例>

ライニング合金	硬さ (HRC)	特性	適用樹脂	* 寿命評価
C300	57～62	耐摩耗 耐食	汎用プラスチック(PP、ABSなど) エンブラ(PA、PBT、POM、PCなど)	18φ 電子部品 PA6+GF30 6年以上 20φ コネクター PBT+GF30 6年以上
C334	63～68	高耐摩耗 高耐食	フィラー高含有(40%以上)難燃グレード樹脂、 スーパーエンブラ、プラマグ、金属粉末、 セラミックスなど	22φ OA部品 PA66+GF30 6年以上 28φ OA部品 PA66+ミネラル 5年以上
C355	63～68	高耐摩耗 超耐食	PPS、 フィラー高含有(40%以上)難燃グレード樹脂	22φ コネクター PPS+GF40 5年以上 28φ OA部品 PPS+ミネラル65 5年以上
C900	60～65	高耐摩耗 超耐食 高耐圧	フィラー高含有(40%以上)難燃グレード樹脂、 PPS、スーパーエンブラなど (2600気圧を超える高圧成形に対応可能)	16φ コネクター PA6T+GF30 5年以上 22φ コネクター PPS+GF40 4年以上
C950	67～72	超耐摩耗 高耐食	PPS、スーパーエンブラ、 フィラー高含有(40%以上)難燃グレード樹脂、 プラマグ、金属粉末、セラミックスなど	16φ モーター プラマグ(PPS) 4年以上 18φ コネクター PPS+CF強化 4年以上
C90X	67～72	超耐摩耗 超耐食	PPS、スーパーエンブラ、 フィラー高含有(40%以上)難燃グレード樹脂、 プラマグ、金属粉末、セラミックスなど	新開発
C700	50～54	耐摩耗 超耐食	フッ素樹脂	
C703	60～65	高耐摩耗 超耐食	フッ素樹脂	

* 寿命評価の使用年数は、実績の一例を示した値であり保証値ではございません。

耐食耐摩耗スクリュ KAM シリーズ



<KAMスクリュの特性と使用例>

材質	硬さ (HRC)	特性	適用樹脂	* 寿命評価
KAM3	58~62	耐摩耗 耐食	各種エンブラ樹脂+ガラス繊維など	18φ コネクター PA46+GF30 5年以上 25φ 自動車部品 PBT+GF30 6年以上
KAM21 (KAM21H)	62~65 (65~68)	高耐摩耗 高耐食	エンブラ・スーパーエンブラ+フィラー高含有、 プラマグ、セラミック	22φ 電子部品 プラマグ(PA) 3年以上 40φ 自動車部品 PPS+GF40 3年以上
KAM31	63~66	高耐摩耗 高耐食 高靱性	エンブラ、スーパーエンブラ+フィラー高含有、 難燃グレード樹脂	18φ コネクター LCP+GF30 3年以上 22φ 自動車部品 PPS+GF40 3年以上 45φ 自動車部品 PA66+GF60 2年以上

* 寿命評価の使用年数は、実績の一例を示した値であり保証値ではございません。

耐食性・耐摩耗性を持つスクリュ及び先端部品は、30年以上の実績があります。
切削工具で培った素材知識・熱処理技術・精密加工は、常に安定した高品質をご提供します。
各種エンブラ・スーパーエンブラ+高含有フィラー・難燃グレード樹脂に対応する商品として、各社成形機メーカー様にご採用頂いております。

+

表面処理技術

当社の表面処理技術の強みを生かした各種表面処理スクリュが、更なる問題を解決致します。

ハロゲンフリー樹脂(強腐食)

KAM31S

特殊CrNコーティング

高含有GF用

KAM31SH

多層高強度コーティング

コンタミ対策表面処理

KAM3+離型コーティング

各種PVD/酸化系/無電解Ni系

高含有GF用

硬化表面処理

表面硬度UP

成形トラブル解決

プラスチック製品を製造する過程では様々なトラブルが有ります。
スクリー・先端部品(3点セット)・ノズルでできる不良の削減・生産性の向上をご提案致します。

コンタミ・黒点対策

低圧縮スクリー+表面処理コーティング

混練性の向上

樹脂劣化の少ない高混練スクリー

ノズルの糸引き防止

温度分布最適化設計

ハイサイクルスクリー

計量バラツキ抑制・専用設計

省力化のご提案

コスト削減・省エネ・時間短縮・再現性・・・高効率化を実現できる商品をご提案致します。

スクリー・シリンダ修正

ステライト肉盛・スリーブ修正

表面改質(鏡面化・粗化)

ミガキ・微細バリ取り

省エネジャケット

10台で1台分の電力削減

スクリー洗浄機

ブラストタイプの洗浄機



会社概要

商号	浅井産業株式会社（英文社名：ASAI SANGYO CO.,LTD.）
創業	1922年（大正11年）
設立	1926年（大正15年）4月
代表者	代表取締役社長 増井平
所在地	東京本社 〒108-0023 東京都港区芝浦4丁目2番8号 住友不動産三田ツインビル東館7階 電話 03-6275-1926 FAX 03-6275-1924 大阪支社 〒530-0013 大阪府大阪市北区茶屋町19番19号 アプローチタワー22階 電話 06-6292-7421 FAX 06-6292-7425 名古屋支社 〒450-0003 愛知県名古屋市中村区名駅南1丁目24番30号 名古屋三井ビル本館14階 電話 052-582-2531 FAX 052-586-4427 衣浦サービスセンター 〒444-1323 愛知県高浜市田戸町1丁目5番地2 電話 0566-53-2811 FAX 0566-52-3283 亀崎倉庫 〒475-0032 愛知県半田市潮干町2丁目1番地 電話 0569-20-0051 長野出張所 〒381-2212 長野県長野市小島田町1835番地 電話 026-284-8601 FAX 026-284-8618 横浜テクニカルセンター 〒223-0058 神奈川県横浜市港北区新吉田東8丁目42番2号 電話 045-642-3966 FAX 045-642-3967
事業内容	鉄鋼、アルミ・銅、射出成形機部品、金型、環境関連機器等の国内販売および輸出入業務、物流業務
資本金	7億円
発行済株式	745万株
決算期	3月末

お電話でのお問い合わせ

受付時間：平日9:00～17:30（土日祝祭日を除く）

モールド
営業部

東京 TEL：03-6275-1930
名古屋 TEL：052-582-2535
大阪 TEL：06-6292-7422
長野 TEL：026-284-8601