

気高電機 株式会社



鳥取県

鳥取市気高町宝木1561-8

代表取締役社長
羽馬 好幸

1969年(昭和44年)設立
0857-82-0911

<http://www.ketaka.co.jp>

業界初の 防爆仕様水性塗料乾燥機 を開発

小型で高性能な防爆仕様の温風発生装置を開発。
水性塗料乾燥機に応用し、自動車補修作業での水性塗料の普及を目指す。

家電製品屋が防爆仕様温風発生装置の開発に挑戦

同社は昭和44年(1969年)に家電製品の組立を行う企業として創業。設計から、金型製作、部品製造、製品組立までの全ての工程を一貫して社内で行うことにこだわり、技術力を高めてきた。その技術を生かし、小型ながら防爆仕様で大風量を発生させることの出来る温風発生装置を開発。

水性塗料はVOC削減の切り札

地球環境の保全が全世界的な緊急課題となっているが、そのなかでも塗装業界でのVOC(揮発性有機化合物)削減は水性塗料の使用が切り札の一つとなっている。ところが自動車補修作業の現場では、水性塗料の乾燥速度の遅さからくる様々な問題から、その普及が進まない現状がある。水性塗料の普及を促進するために、従来の有機溶剤塗料と同程度の乾燥速度を実現し、作業性の良い塗料乾燥機の開発が望まれていた。

得意のヒーター技術を活かし、塗装用の温風発生装置を開発

同社では平成18年(2006年)から大手塗料メーカーの依頼を受け、水性塗装用乾燥機の開発に着手。ところが、塗装ブース内は発火性のガスが発生する恐れのある第2種危険場所で、その機器には防爆構造が要求された。防爆構造と、大風量で高熱量、しかも狭いブース内に設置するための小形化という相反する課題を克服するために、家電製品の設計・製造で培ったヒーター技術を用い独自のヒーター構造と制御技術を開発した。



防爆仕様水性塗料乾燥機



乾操作業の様子

安田精工株式会社



代表取締役社長
安田 晴雄

鳥取県
鳥取市南栄町15-4

1968年(昭和43年)設立
0857-53-1313

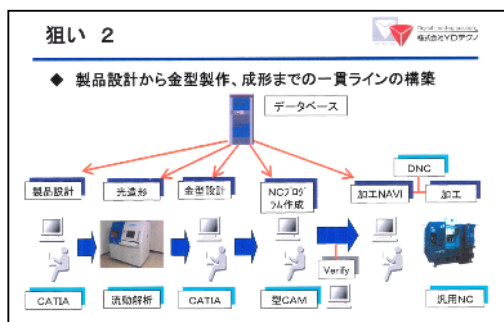
<http://www.toriton.or.jp/~yasuda>

プレス加工品と
プラスチック成形品の
ベストマッチで
世界標準取得を

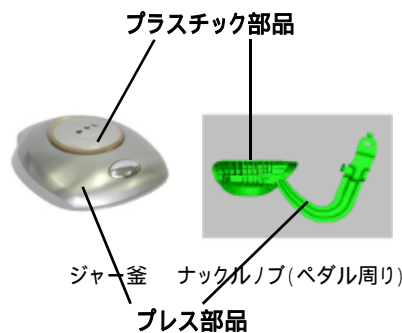
国内でも珍しい、「プレス加工」「プラスチック射出成形」双方の金型を社内で手掛ける金型総合メーカー。互いの仕上がり具合を絶妙なカンゴウ仕上げ技術で合わせる世界標準を持ち合せ顧客からの信頼に応え続けている。

プレス品、プラスチック成形品のカンゴウ合わせ技術

プレス品とプラスチック成形品を別々に製作手配した場合、寸法精度に加え、外観上の微妙な「スキ間調整」や「噛み合せ強弱」の手加減が別メーカー間で煩わしくなるが、この悩みを一気に解消するカンゴウ仕上げ技術を有している。



CAEを駆使して製品化「光造形機」での試作投入も



プレス型の豊富なノウハウと
プラスチック成形型を育む
CAEサイエンスが合体



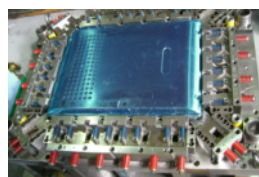
筐体（金属ケース）の側面突起形状に対する美観の「劇的向上」、加えて工程の大幅短縮化

エアコン、電子レンジ、カーオーディオなどの製品側面に不要と思われる穴が開いている場合など、デザイン上必須の問題解決にも応え、かつ、面倒な型構造もシンプルなメンテナンスし易いユニットにまとめることが可能である。



スイングダイユニット
特許品

+



全周縁曲げ型

+



(パネル完)カシメ型
S社向け筐体型シェア 100%

=

最適ケース
の完成を
トータル
サポート

また、ISO9001取得を更なる強み発揮のバネに、業務カイゼンに一途に取り組んでいる。