東和グループ

エレクトロニクスソリューションパートナー
東和電気株式会社

シリコーンゴム　インジェクション成形

● 東和化学株式会社

車載用高電圧シリコーン材料
年間加工実績

1,000t 以上

4つの専門分野が支え合い、困難な形状の成型も可能にする

材料開発
要求性能に合わせた
シリコーンゴムの材料開発

試作関係
量産及び製品を実現化するための
重要なプロダクト

金型設計
品質・効率に対し
効果的な金型設計

品質保証
AI・Iotを使用した
品質保証体制

シリコーンゴムは安全性が高く、あらゆる環境で安定した性能を発揮します。
- 耐熱／耐寒性
- 耐候性
- 高耐電圧
- 人体や自然への高い安全性

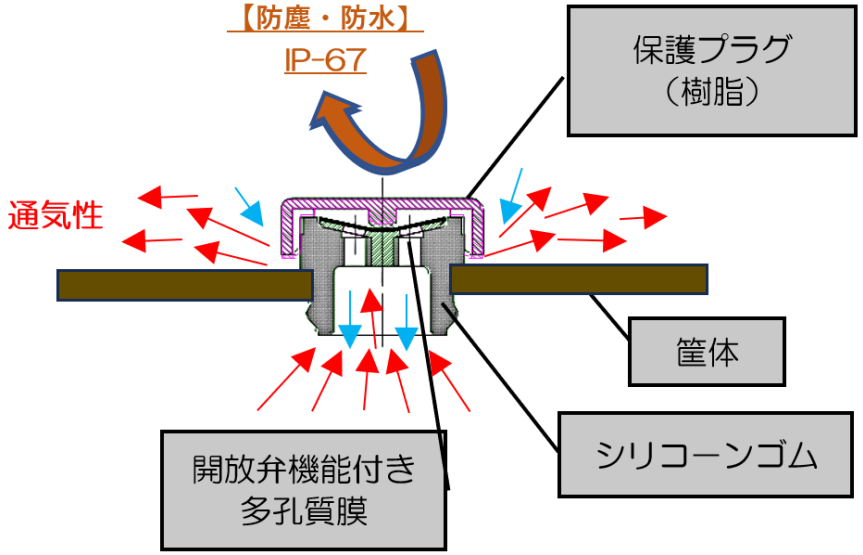
ご要求仕様に応じて、材料開発からお手伝いします。

IPX7適合 シリコーンベントフィルター

● 内圧開放弁の作動後も防水・防塵・通気は維持！繰り返し使用可能なベントフィルター

密閉容器の内圧調整弁です。
IP67相当品で、空気は通しますが水は通しません。
IPX7の適合試験に合格しています。
シリコーンゴムがもつパッキン性能に加えて
内部の多孔質膜が通気と防水の両立を実現しています。

外部からの耐水性能を維持しつつ、
容器内部の圧力上昇に対して圧力を瞬時に開放する
開放弁機能を有しています。
圧力解放後は**再び防水通気弁としての役割を継続**します。
バッテリー、燃料電池などのアプリケーションに最適です。



精密トランスファープレス

● 株式会社東和AP精工

東和AP精工
3つの強み

深 35mm 絞り加工

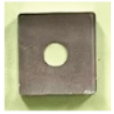
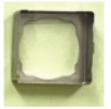
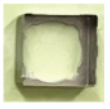
- ■トランスファープレスによる深絞り加工
- ■プレス時に上死点だけでなく下死点でも停止することで側面加工（穴・欠・ダボだし 等）を容易とする。
- ■形状・寸法の安定性に強み

低 40% コスト

- ■良好な材料歩留まり
  順送プレスと比較し約4割減
- ■金型の破損・摩耗による
  コストを抑制可能。

内 最短 LT 1ヶ月 製金型

- ■金型設計・加工を内製　短納期対応に強み
- ■工程ごとに金型製作するため
  金型メンテ・部品改造が容易。

角絞り工程の例

①ブランク抜	②逃げ穴抜	③絞り	④しごき成形	⑤第1カット	⑥天面窓穴抜	⑦天面窓穴抜	⑧反転	⑨各部穴加工	⑩ピン曲げ