

1. 企業概要

会社名	プラモ PLAMO(株)	代表者名	代表取締役 茂木 淳志
事業内容	プラスチック射出成形加工	窓口担当	菱田 智大
主要製品	プラスチック部品	URL	http://www.plamo-k.com/
所在地	〒367-0002 埼玉県本庄市仁手279		
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	0495-22-5056/0495-22-5060	E-mail	a.motegi@plamo-k.com
資本金(万円)	1,000	設立年月	1961年7月
主要取引先	NTN、愛知時計電機、三菱重工業、オリンパス、住友電工、LIXIL 他	売上(万円)	15,500
国際規格	ISO9001:2015	従業員数(人)	18

2. PR事項

IMM工法により高精度・高強度製品をご提供

長年の蓄積された技術と最新の技術（シミュレーション技術等）の融合により生まれたIMM工法は、高圧にて金型を閉めた状態で溶融樹脂を金型内に射出充填した後、コアピンを動かす（圧縮）工法で製品に対して高充填や製品内部を再流動させ、以下の3つの効果があります。

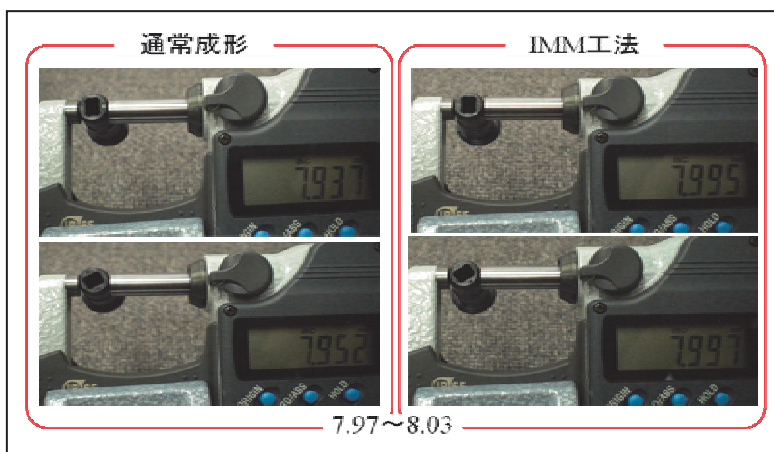
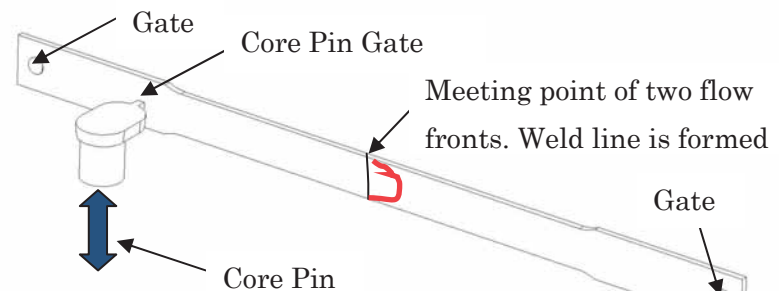
- 1、優れた寸法精度の実現
- 2、ウエルドライン強度低下問題解決
- 3、ポイドの低減

■IMM工法の特徴

- 1、様々な製品形状に対応可能
- 2、金型構造は複雑ではなく、既存金型の修正で対応可能
- 3、成形サイクルは通常射出成形と同じ

■採用事例

- 1、高精度部品：IMM工法の優れた繰り返し寸法安定性により通常の射出成形ではなしえない高い寸法精度を実現します。
- 2、高強度部品：ウエルドライン問題はゲート（材料の流入口）の配置を考慮し、高強度部位にウエルドラインが配置されない様に対策しました。IMM工法ではこの対策を講じなくても強度を改善します。



3. 特記事項

- 学会発表多数:プラスチック成形加工学会主催「技術進歩賞」2017年受賞