



日静化学株式会社

高品質で効率的なプラスチック射出成形の一貫生産
信頼性と革新性を兼ね備えたソリューション企業

**High-quality products
with proven technology**

代表あいさつ

私たちの会社はプラスチック成形に特化した専門企業として、お客様のニーズに応える最高品質の製品を提供する企業です。

常にお客様の立場に立ち、最新の技術と専門知識を駆使して、最適な成形ソリューションをご提案いたします。

厳格な品質管理と持続的な品質向上を常に考え、お客様に安心して製品をお届けすることをお約束すると共に、ご要望やお問い合わせに真摯に向き合い最良の解決策を今後も提案していきます。

お客様の成功に貢献できるよう一層のサービス向上と品質向上に取り組み、皆様の期待に応える企業であり続けられるよう努力していく所存です。

引き続きご支援賜りますよう、何卒よろしくお願い申し上げます。

代表取締役 **堀江 繁美**

プラスチック射出成形は日静化学にお任せください。
提案から成形・組立まで
トータルにサポートします。



インサート成形



熱可塑性成形



二輪・四輪部品組立



熱硬化性製品



オリジナル受注生産



デザインや材料に関する提案

最新の材料と設備を使用し、製品の性能やデザインに革新をもたらしています。

お客様のニーズに合わせたカスタムソリューションを提供し、競争力のある製品開発を支援しています。



プロトタイプから本格生産まで

試作から量産までの一貫生産を行っています。試作段階では迅速なプロトタイプ製作・最適な形状や素材を提案。豊富な製造経験と高度な生産技術により、効率的かつ高品質な量産を実現します。



高品質をお約束

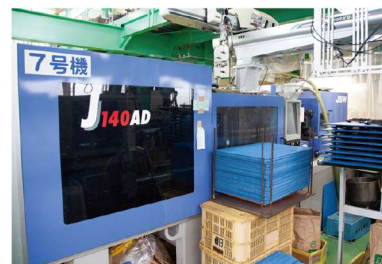
厳格な品質管理体制と熟練した技術者による製造プロセスにより、一貫して優れた品質を実現しています。材料の選定から最終製品までの各工程で品質チェックを行い、お客様に信頼性の高い製品を提供しています。

**日静化学株式会社は長年培った確かな技術で
プラスチック成形から組み立てまで一貫した生産対応を実現します**

インジェクション保有成形機及び稼働調査

	1	2	3	4
機械メーカー名	菱屋精工	菱屋精工	菱屋精工	菱屋精工
機械形式または成形機トン数	VP-180N	HB-140S	HB-140S	VP-260
射出重量【PS】(g)	371	259	259	624
可塑化能力(Kg/H)	131.8	97.6	97.6	146
デライト(mm)	670	560	560	770
型盤ストローク(mm)	470	400	400	570
金型厚さ(mm)	200~500	150~450	150~450	200~560
タイバー間隔(mm)	510×510	460×460	460×460	610×610
型盤寸法(mm)	770×770	670×670	670×670	900×900
EJストローク(mm)	100	80	80	100
ノズルR	R10	R10	R10	R10
ノズル径	Ø4	Ø4	Ø4	Ø4
ロケートルング径	Ø100	Ø100	Ø100	Ø100
半自動成形対応 可=○ 否=×	○	×	○	○
保有台数	3台	2台	1台	1台

射出成形設備



JSW日本製鋼製 J140AD



菱屋精工製 VP-180N



菱屋精工製 HB-140S

	5	6	7	8	9	10	11
機械メーカー名	東芝機械	菱屋精工	東芝機械	JSW日本製鋼	東芝機械	東芝機械	菱屋精工
機械形式または成形機トン数	EC60NII	VP-140PC	IS170GN-7A	J140AD	IS130GN-5A	EC100N II R-2A	VNT-70R
射出重量【PS】(g)	83	259	325	160	230	130	109
可塑化能力(Kg/H)	45	97.6	196	127	197	—	—
デライト(mm)	670	560	950	850	850	720	510
型盤ストローク(mm)	300	360	720	400	630	350	260
金型厚さ(mm)	150~370	200~400	200~450	200~450	150~450	100~370	250~380
タイバー間隔(mm)	375×360	440×440	560×510	530×460	510×460	460×410	—
型盤寸法(mm)	570×555	670×670	750×700	780×650	640×700	610~660	400~440
EJストローク(mm)	70	80	75	100	75	90	80
ノズルR	R10	R10	R10	R10	R10	R10	R10
ノズル径	Ø4	Ø4	Ø4	Ø4	Ø4	Ø4	Ø4
ロケートルング径	Ø100	Ø100	Ø100	Ø100	Ø100	Ø100	Ø100
半自動成形対応 可=○ 否=×	○	○	○	×	×	○	○
保有台数	1台	1台	1台	1台	1台	1台	1台



本社(高丘工場)

〒433-8117 静岡県浜松市中央区高丘東3丁目11-4

☎053-436-1017

FAX:053-437-7232



大原工場

〒433-8102 静岡県浜松市中央区大原町250-3

☎053-436-1426

FAX:053-436-1428



会社概要

商号	日静化学株式会社
代表者	代表取締役 堀江 繁美
本社所在地	〒433-8117 静岡県浜松市中央区高丘東3丁目11-4
事業所	大原工場
事業所所在地	〒433-8102 静岡県浜松市中央区大原町250-3
設立年月日	1984年12月12日
資本金	930万円
従業員数	21人
事業案内	各種産業向けプラスチック部品の製造 (熱硬化性・熱可塑性樹脂成形)

会社沿革

1970年5月	浜松市にて日静化学工業創業 熱硬化性樹脂成形開始
1984年12月	日静化学株式会社設立
1985年5月	熱可塑性樹脂成形開始
2005年8月	浜松市北区大原町に新工場開設



<https://nissei-k.co.jp/>

✉ info@nissei-k.co.jp



日静化学株式会社