

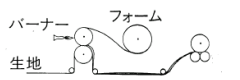
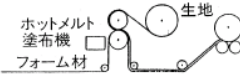
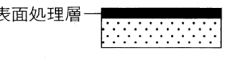
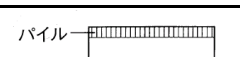
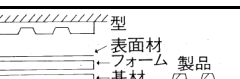
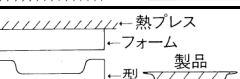
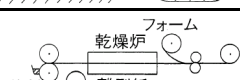
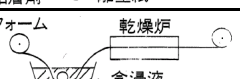
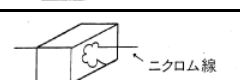
ウレタンフォーム加工方法

■ウレタンフォーム加工方法(切削加工)

分類		加工法	特徴と用途
切削加工	タチ・スキ		全ての加工の元になる工程。 往復テーブルスキ:2t～80t 回転テーブルスキ:5t～
	プロファイル		波形状とピッチの組み合わせにより8タイプあります。 吸音材、マットレス等に用いられる。
	ピーリング		スキ厚さ0.8～6mm、幅max2000mm 小ロットの対応が可能 薄物の加工に有利
	アングラー		斜めカット
	CFカット		断面が一筆書きで描くことができる形状であれば、複雑な曲線も加工可能です。 最大加工物の大きさ1300×1000×2000mm
	CFパック		ウレタンフォームの反発力を利用して三次元の加工を可能にするものです。 マイクロフォン、化粧品等のケース、玩具、人形等
	プレス抜き品		プレス板にトムソン刃で作った型をセットしフォームをセットして打ち抜く方法です。 各種産業資材用部品の加工に用いられます。
	溝切り		ノコ刃状刃物を回転させて溝を切る方法です。
	グラインダー		フォームをグラインダーで研磨し、R形状にする方法です。 各種クリーナー、粧材パフ、玩具等に用いられます。
	トップシーリング		シートに小さな穴を連続して開ける方法です。 車の天井材等に用いられます。
	円筒		加工範囲 内径5mmピッチ 長さmax800mm、但し材質による 用途 ペイントローラー等

ウレタンフォーム加工方法

■ウレタンフォーム加工方法(表面加工等)

分類		加工法	特徴と用途
ラミネート	フレームラミネート		フォームの表面を炎で溶かし生地と貼り合わせる方法です。表面を柔らかく仕上げるのが特徴です。 自動車のシートカバー、キルティング等
	イノコート		ホットメルト接着剤を点状に塗布し生地、フォーム材、不織布、フィルム等と貼り合わせる方法です。仕上げが柔らかくまた素材選定が自由なのが特徴です。 自動車内装表皮、ディスク製品、家具表皮等
	接着方式		接着剤でフォームと表面材を貼り合わせる方法です。 自動車の天井材、内装材
	ホットメルト方式		各種表面材とフォームをホットメルトにてラミネートする方法です。 吸音材、シール材、断熱材
表面加工	メルトーム		熱でフォーム表面を溶解させ皮膜を作る方法で、シート品とモールド品があります。 吸音材、シール材、断熱材
	植毛		フレタフの任意の表面形状にナイロン等のハイルを植毛し、生地のようなソフトなタッチに仕上げる方法です。 化粧用パフ、玩具
エラストキルト			各種表面材の使用が可能で、強い接着力が得られます。 複雑なパターンの成形も可能です。 家具クッション、電気カーペット、各種クリーナー
熱成型			フォームを熱プレスして圧縮成型します。 平板品とモールド品があります。 ヘルメット内貼、ゴーグルフォーム、ホットプレス
粘着加工			フォームに直接接着剤を塗工する方法です。 吸音材、シール材、その他の産業資材
含浸加工			フォームに処理液を含浸して、特殊な性能を持たせる方法です。 導電処理HPE
ニクロム加工			ニクロム線に通電し、その時の発熱でフォームをカットする方法です。 ヘアカラー、ボール、円筒、マイクカバー
ロール加工			ニクロム加工または研磨にてロール形状に加工します。 トナー補給ロール、紙押さえロール