

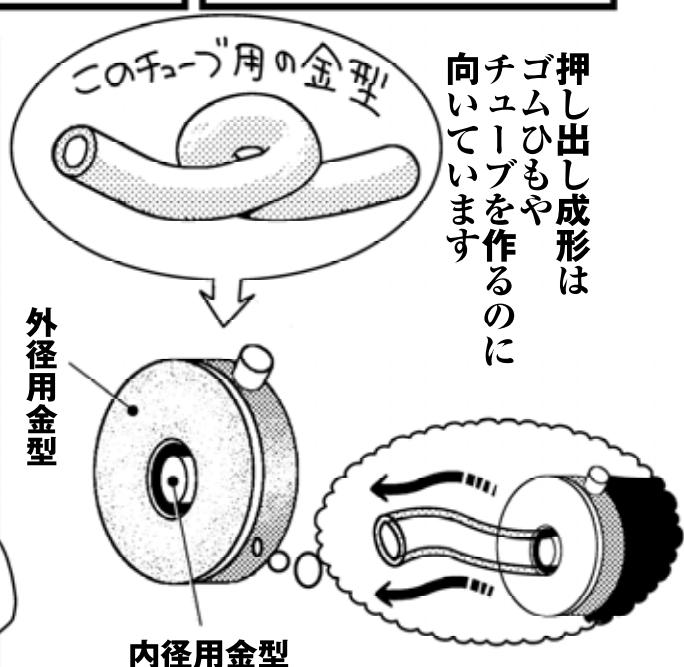
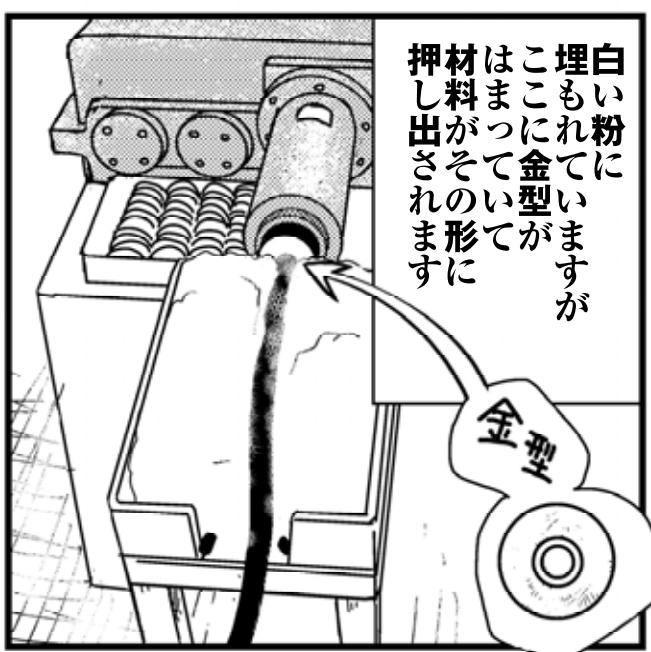
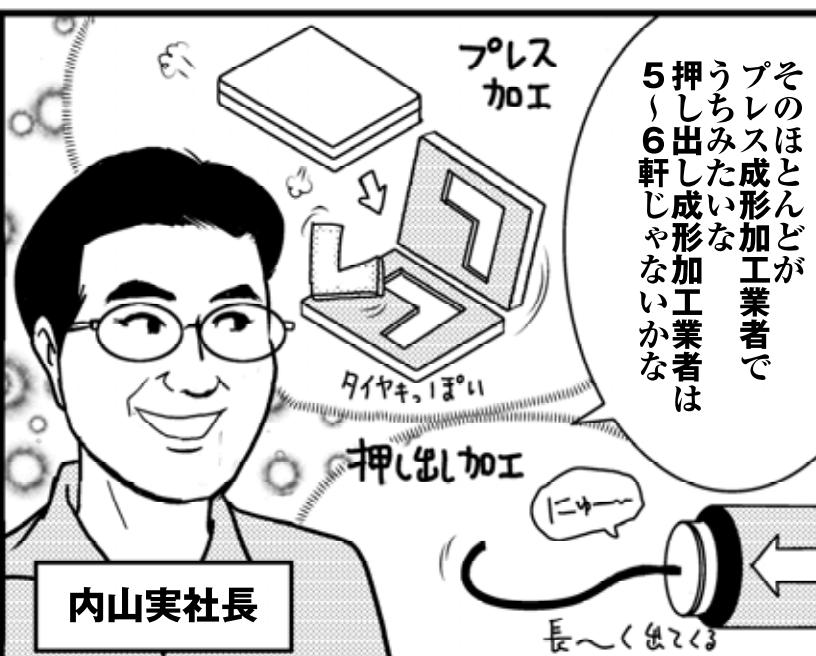
まちこうば
葛飾ブランド「葛飾町工場物語」

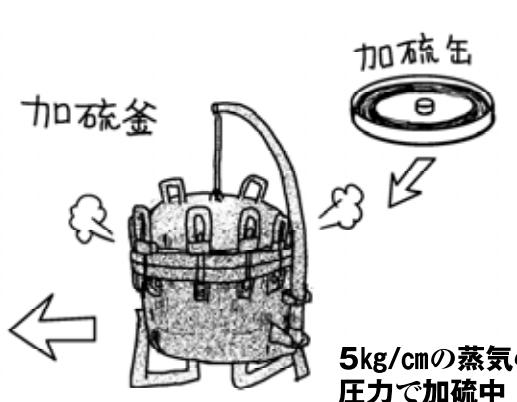
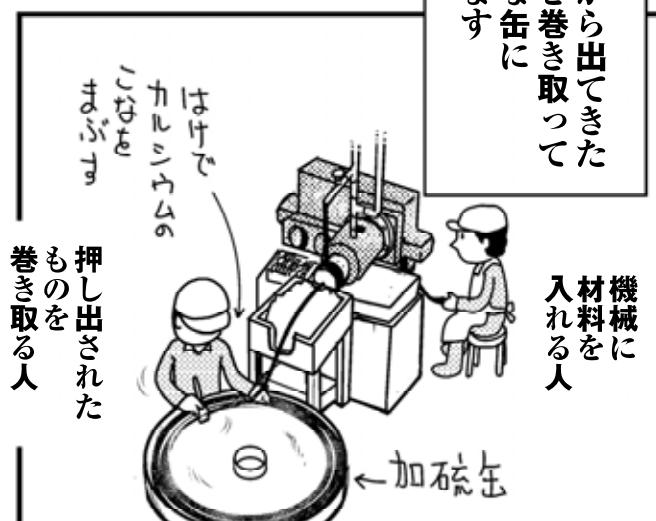
押出成形金型は社長の手作り

～極細ゴムチューブ～

有限会社 内山ゴム製作所

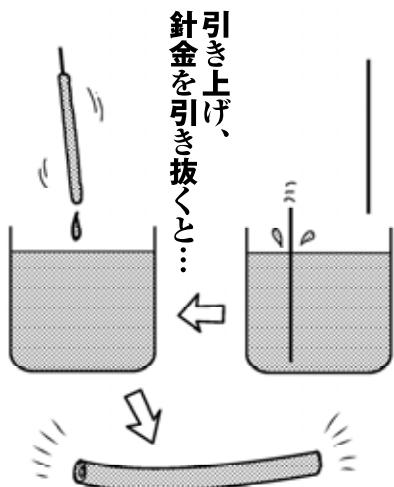
作・狐塚 あやめ





*ゴムの弾性や強度を確保するために
熱する工程

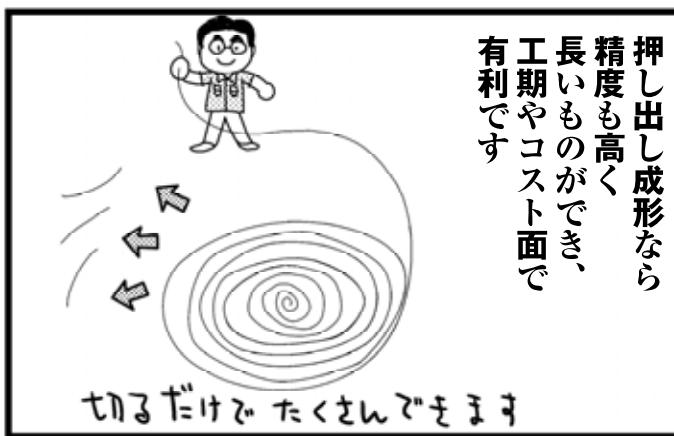




細いチューブを作るのは
どぶづけ(ディップビング)と
言う方法があります
針金を素材に漬けて…



棒についた部分がチューブ状になる



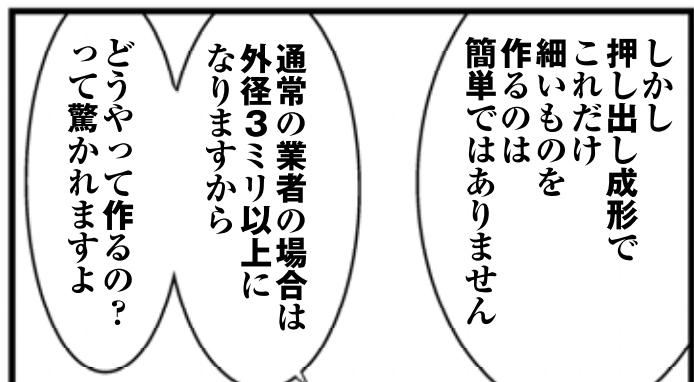
押し出し成形なら
精度も高く
長いものができ、
工期やコスト面で
有利です



この方法だと
外径が荒くなるし
短いものしか
できないんです



その前に
ちよつと
作るようになつた
きっかけは…



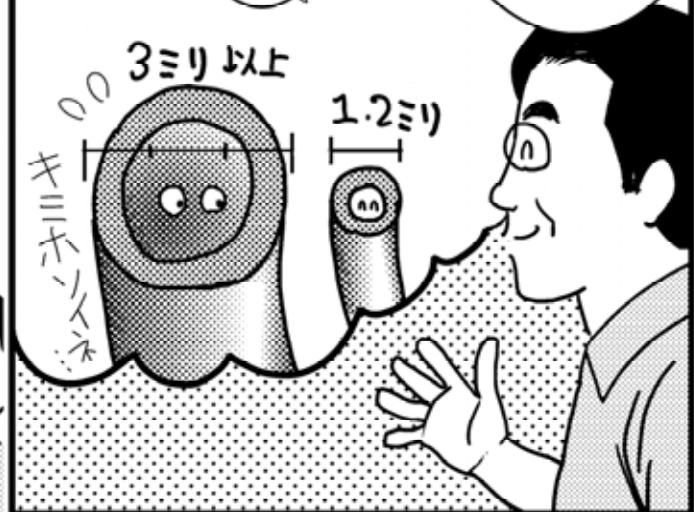
どうやって作るの?
つて驚かれますよ
なつたきっかけは…

しかし
押し出し成形で
これだけ
細いものを
作るのは
簡単では
ありません



内山社長の
若かりし頃を
振り返ります

ドハハハ
紅顔の美少年!



3ミリ以上

1.2ミリ

18



ゴムは機械で押し出すと
それの圧力で膨張するので
それを計算してあるんです

例えばこれは断面の四角いゴム製品を押し出す金型ですが

自社で金型を作成しながらも、そのものがノウハウになっています

金型：父が作った
おれにも作れるかな



