

私たちは

安全、安心、

快適を提供し、

きっかけを創造します

当社は1963年にプラスチック金型メーカーとして設立し、2020年に佐藤グループの一員となりました。

そして2021年、「佐藤ライトモールド株式会社」に社名を変更いたしました。

金型技術と量産成形技術の共有により、お客様のご要望に幅広くお応えします。

SATO GROUP

佐藤ライト工業株式会社

設立 1958年(昭和33年)5月
資本金 4,700万円
部門 経営管理センター (三重県津市)
新事業推進センター (三重県津市)

青島佐藤来拓工業塑料製品有限公司
青島工場

東海電化工業株式会社
三重工場・大分工場

(株)PBIアドバンスマテリアルズ
東京事務所・あつ台工場

佐藤ライトモールド(株)
静岡工場

培栢艾先進材料股份有限公司
台湾事務所

お問い合わせ



SATO LIGHT MOLD CO.,LTD.

佐藤ライトモールド株式会社

TEL : 054-281-3605 <https://sato-lightmold.co.jp>

佐藤ライトモールド株式会社

多目的評価金型

こんなお悩みにお答えします!!

樹脂の収縮率を確認したい

ボスヒケの肉抜き具合を知りたい

リブヒケの具合を知りたい

ウエルドの具合を知りたい

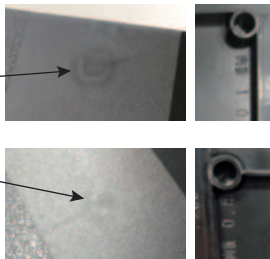
抜き度によるシボかじりの変化を知りたい

リブの入子が必要か検証したい

成形会社様・樹脂メーカー様で行ってきた樹脂の検証の内容を1つの金型にまとめました。

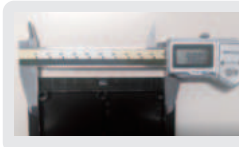


例 ボスヒケ



皮シボ・梨地・鏡面の裏にボス形状があります。ボス周り肉抜き1.0mm・0.5mm・0の3タイプがあり、樹脂ごとのボスヒケ具合を確認できます。

例 樹脂収縮率

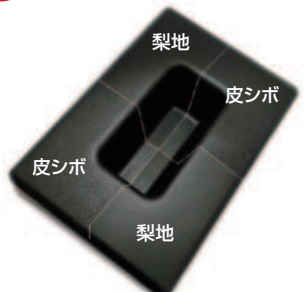


簡単に測定できます。
例：DURACON®POM M90-44
【ポリプラスチックス(株)】



金型は短手100.00・長手200.00で製作している部分があり、そこを基準に樹脂ごとの収縮率が評価できます。

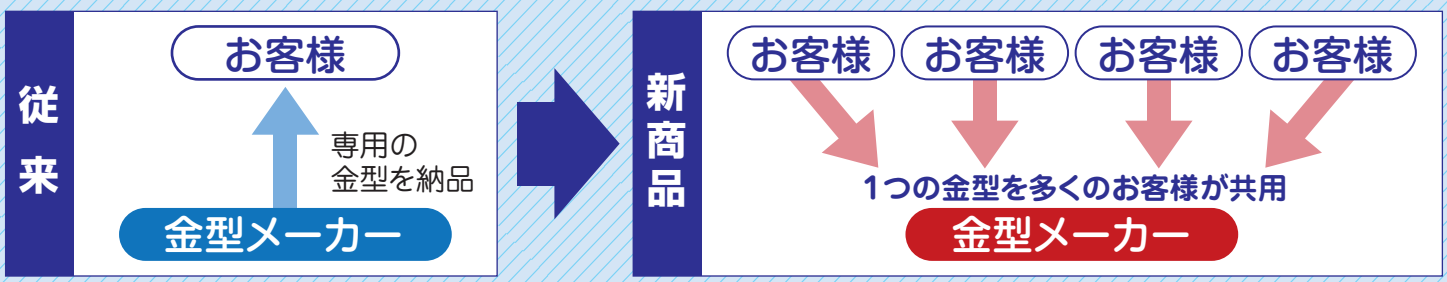
例 シボかじり



内壁・外壁が10度、7度、5度、3度と抜き度を変え、樹脂ごとのシボかじりを確認できます。

NEW STYLE

本件は複数のお客様が弊社の金型をご利用いただくビジネススタイルです。



モニター募集中!!

ご興味のある方は、お気軽にお問い合わせください



SATO LIGHT MOLD CO.,LTD.
佐藤ライトモールド株式会社
TEL : 054-281-3605 <https://sato-lightmold.co.jp>