

NAGAYAMA
COATING COMPANY

有限会社長山製作所

会社案内



当社が選ばれるのには理由があります。

品質

お客さまが必要とする最適な品質を、全ての製品で実現します。徹底した品質管理のもとで、「長山品質」を実現。使用条件や、環境の変化、過負荷を想定した安定した品質の製品を提供しています。

コスト

豊富な業務経験と、厚い技術の蓄積から、競争力のある価格を提案します。年々多様化、高度化するお客様のニーズに対し、ご満足できる価格で応えています。

納期

長山製作所は、コーティング業界ではトップクラスの大量生産体制を持っています。複数のラインを製品に応じて稼働することにより、コストの削減はもちろん、納期の短縮も実現しています。

技術

膜厚、表面、母材などコーティングに関わる要素は複雑多岐にわたっています。長山製作所は、CADによる治具設計や、樹脂ごとに異なったコーティング、多様な生産経験のノウハウなど、他に類を見ない総合的な技術を備えたメーカーです。

Quality

Delivery Date

Cost

Technology

NAGAYAMA
COATING COMPANY

Coating

コーティング

コーティング・表面処理は部材に機能を与えます。

金属や部材の表面処理で「こんな事がしたい」にお答えします。

お客様の目的や使用条件、樹脂の特性などを考慮して

最適なコーティング方法をご提案します。

コーティングの目的

防音・消音

摩耗音の発生を抑制

防錆・干渉

錆や干渉によるキズ等の防止

外観・エッジ保護

デザイン効果や接触によるケガの防止

樹脂の特性

耐熱水生
耐塩水性に
優れる

耐衝撃性が
良く屈曲使用
に耐える

無毒・無味
無臭で食品衛生
試験に合格

塗膜の
吸音性が
良い

金属との
密着性に
優れる



最適なコーティング方法をご提案します。

取り扱い樹脂

長山製作所では製品の使用目的、条件などに応じたさまざまな樹脂素材のコーティングを行っています。また、コーティング用治具を自社開発し、生産性の向上とコスト削減を実現。大小問わず、小ロットから大量生産まで幅広く対応しています。

ナイロン

低温衝撃性・耐磨耗性・耐薬品性・耐屈曲疲労性・防錆力などに優れています。また人体への悪影響が少なく、環境にも良い樹脂です。

耐候性：◎ 密着力：◎ 耐酸性：△ 耐アルカリ性：◎ 絶縁性：○ 耐摩耗性：◎

製品例：自動車部品、医療用ハサミ、洗浄カゴ、給食用カゴ

ポリエチレン

耐薬品性、電気絶縁性などに特性があり、素材との密着性、耐候もよく、また、コスト面でも安価なため、各方面に多用されています。

耐候性：変性◎/一般△ 密着力：変性◎/一般△ 耐酸性：○ 耐アルカリ性：◎
絶縁性：○ 耐摩耗性：△

製品例：自動車部品・洗浄用カゴ・フェンス・パレットアタッチ

ポリプロピレン

耐摩耗性、吸音性に優れ、バスバーや、金属同士のふれあう箇所のコーティングに適しています。

耐候性：○ 密着力：△ 耐酸性：◎ 耐アルカリ性：◎ 絶縁性：○ 耐摩耗性：○

製品例：ショッピングカート・パレットアタッチ

塩化ビニール

成形性や耐薬品性に優れ、柔軟性が高いため、屈曲する部位、また美観を要求される部位に用いられます。

耐候性：○ 密着力：◎ 耐酸性：◎ 耐アルカリ性：◎ 絶縁性：○ 耐摩耗性：○

製品例：グリップ・保護キャップ・パレットアタッチ

エポキシ

金属への密着力に優れ、高い硬度と耐摩耗性を持ち、耐薬品性、電気絶縁性、耐水性にも優れている。屋外の長期間の耐腐食用途に用いられています。

耐候性：△ 密着力：◎ 耐酸性：◎ 耐アルカリ性：◎ 絶縁性：◎ 耐摩耗性：◎

製品例：バスバー・ケーブルサポート

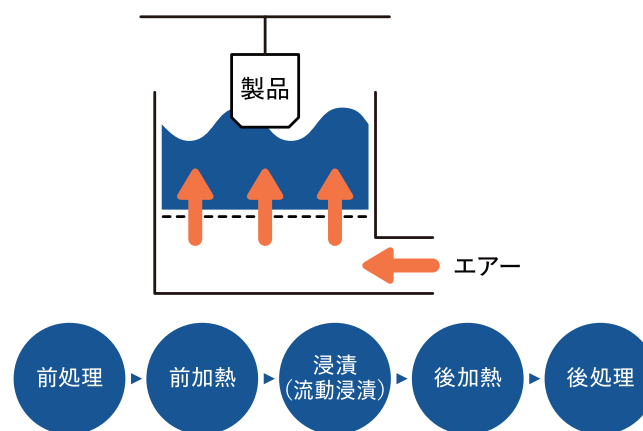
EVA

EVAは、エチレン/酢酸ビニル共重合樹脂で、-58℃まで可撓性があり、また、水、紫外線に優れた安定性があるために、柔軟性や耐薬品性をもっています。

加工方法

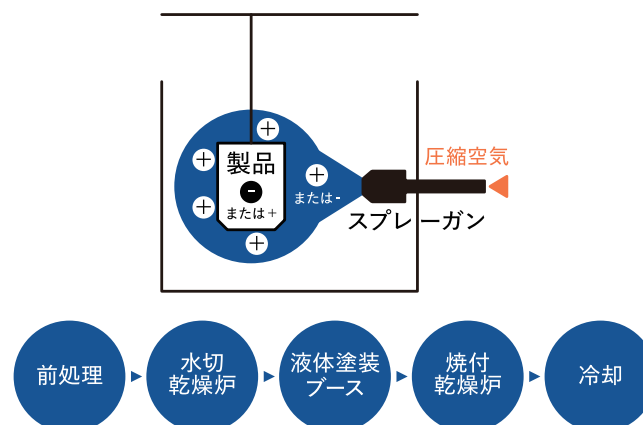
流動浸漬法

1952年西ドイツ(当時)のKnapsack-GriesheimIによって開発された流動浸漬法は底部に多孔質の板を置いた流動槽内に粉体を入れ、空気を吹き込んで槽内の粉体を流動させ、浮遊する粉体中に予熱された被塗物を浸漬し、被塗物表面に付着した粉体を熔融流動させ、連続した被膜を形成させる方法です。



静電粉体塗装

機材と粉体それぞれに+-反対の電圧をかけて電荷を持たせ、電氣的に負電荷を与え粉体を機材に塗膜させます。



Dip casting

塩ビディップ

保護キャップ、工業用レバーなどはディップ成形を。

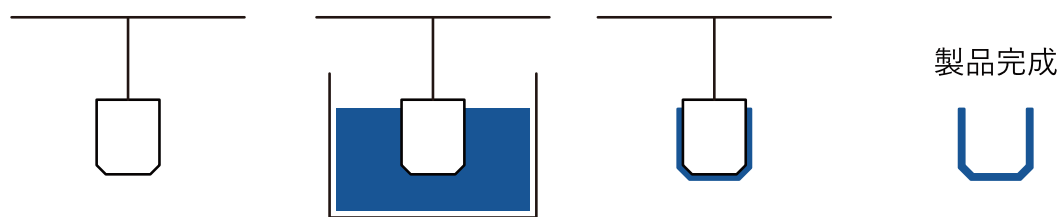
塩ビディップ成形とは金型とコーティングを融合させた技術です。

金型に離型剤を塗布し、ディッピングタンクに浸漬を行います。

その後、金型より離型して製品を成形します。

塩ビディップ成形製品は、塩ビ自体の可塑性、耐薬品性、絶縁性など優れた物性と、金型による内部形状の精度の高さが特徴です。

ディップ成形イメージ図



金型セット

ディッピング

ゲル化・冷却

離型

完成品



長山製作所のディップ成形は、全自動連続コーティングラインにより、精度の高いディップ成形製品の大量生産能力を有します。

Works

製品例

品質だけでなく、コスト、納期、技術面など、お客様の様々な要望に対応致します。

ポリエチレンコーティング加工

耐薬品性、電気絶縁性などに特性があり、素材との密着性、耐候性もよく、また、コスト面でも安価なため、各方面に多用されています。



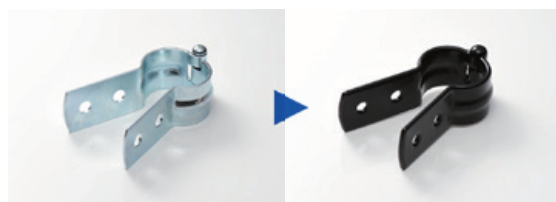
Before

After



Before

After



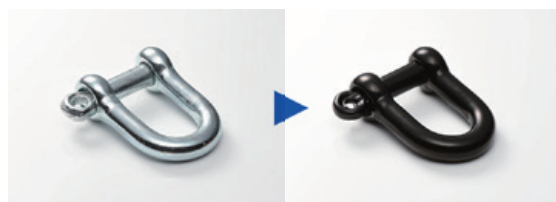
Before

After



Before

After



Before

After

スーパー什器の コーティング使用例



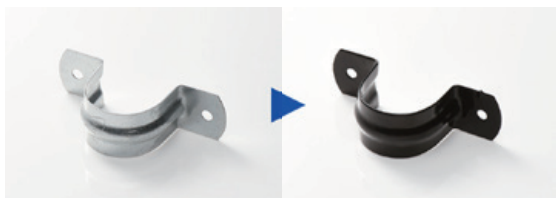
ナイロンコーティング加工

低温衝撃性・耐摩耗性・耐薬品性・耐屈曲疲労性・防錆力などに優れています。また人体への悪影響が少なく、環境にも良い樹脂です。



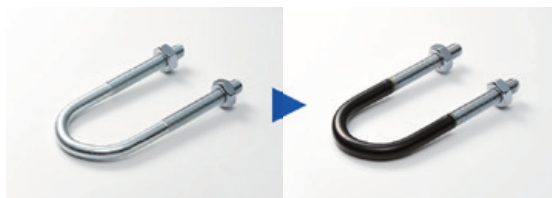
Before

After



Before

After



Before

After

塩ビコーティング加工

成形性や耐薬品に優れ、柔軟性が高いため、屈曲する部位、また美観を要求される場合に用いられます。



Before

After



Before

After



自動車部品のコーティング 使用例



REVO

高所作業台

長山製作所は、高所作業台「REVOステージ」を扱っています。

弊社の技術を結集し、従来品の高所作業台を仮設工業会認定品へと昇華させました。
ひとつひとつのパーツやプロセスも審査対象となり厳しい基準をクリアした、
建設現場で安心してご利用頂ける製品となっています。

REVO STAGE SDMB-RS

仮設工業会認定品



高所作業台 REVOステージ SDMB-RS

広い床面積約3㎡、最高床高3,050mm、天井高4,750mmの高所作業OKです。

REVOステージ SDMB-RS 仕様

寸法	使用時：1,300 x 2,200 mm(天板寸法) 折りたたみ時：幅787mm x 長さ 1,348mm x 高さ 1,940mm	
高さ調整	H = 1,850・2,050・2,250・2,450・2,650・2,850・3,050mm(7段階調整)	
施工高さ	3,550～4750mmに対応	
安全荷重	250kg	
本体自重	290kg(安全柵を含む)	
キャスター	ストッパー付き 8個 (+ アウトリガーストッパー4個)	
天板	エキスパンドメタル	

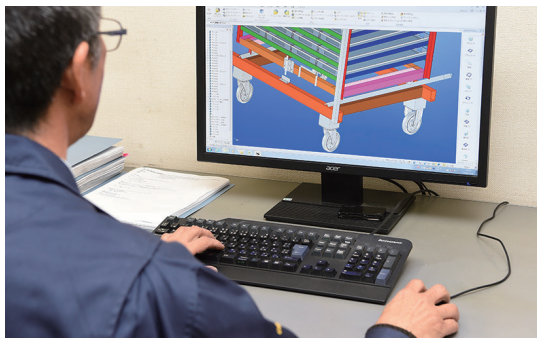
Design of jigs

治具設計・製作

治具づくり50年の実績。

メッキやメッキ用治具の事なら、どんなお悩みも解決します。

メッキ用治具とはメッキ薬液槽内で素材を固定するもので素材ごとに用意されています。耐熱性や耐薬品性などメッキ条件に応じた性能が求められます。治具の性能により素材の設置数や固定法などが変わり生産性や品質に大きく影響します。



当社の事業のスタートは、メッキの治具製作です。「こんな製品をメッキしたい」というお客様の声に応え、困難な課題にも当社は果敢に挑戦し、お客様に満足頂けるものを製作します。

各種メッキ 対応治具

様々なメッキに対応する治具を製作致します。お客様の治具のお悩み、全て解消致します。

- クロームメッキ
- ニッケルメッキ
- スズメッキ
- プラスチックメッキ
- 亜鉛メッキ
- 合金メッキ
- プリント基板メッキ
- セラミック微細パターンメッキ
- 無電解ニッケルメッキ
- アルマイト加工

オリジナルメッキ用治具

エアポケット防止、前処理液・メッキ液の汲み出し・持込防止による材料費の削減を可能にしました。

フロート付回転治具

カップ形状の製品をメッキする際に使用します。

製品を装着する枝部分を回転式としフロートを装着した治具です。

フロートにより液中で製品が回転します。

サイホンチューブ付治具

袋ナット形状の製品をメッキする際に使用します。

太さの違うサイホンチューブを取り付けることにより

スムーズな液抜きが可能になりました。

その他の高機能治具

ハンダゼロ型治具

各パーツの接合方法を改善し、ハンダの使用をゼロに。

ハンダ使用をゼロにし治具の軽量化を実現。

環境保護型治具

ポリエチレンコーティング治具

強密着ポリエチレンをコーティングし液の染み出しを防止。

コーティング強度を上げ治具の耐久性を向上。

比重の軽いポリエチレンにより治具の軽量化を実現

接点部分交換型治具

枠本体を共通化し接点部のみの交換を可能に。

治具保有数の削減。治具コスト削減を可能に

会社情報

企業概要

会社名	有限会社 長山製作所
所在地	本社・工場 群馬県太田市西新町5-8 TEL:0276-31-2362 FAX:0276-31-2380 E-mail:fact@nagayama-coat.co.jp
創業	1971年7月(昭和46年)
設立	1978年7月(昭和53年)
資本金	1,000万円
代表者	代表取締役 長山 博
取引銀行	群馬銀行 太田支店 ぐんまみらい信用組合 太田宝泉支店
ISO	ISO9001:2015認証取得



設備紹介

工作機械

プレス
NCベンダー
シャーリング
ボール盤
溶接機
NCワイヤー曲げ機
セットプレス
NCテーブルベンダー

コーティング装置

大型流動浸漬装置
小型流動浸漬装置
大型ディッピング装置
小型ディッピング装置
ショットブラストマシーン