

私たちは、高精度で  
個性あふれる商品を提供しています。

For manufacturing high accurate and unique  
products that resonate with customers.

全てはお客様のココロに  
響かせるために。

ギフトクは、紙・PP・アラミド・カーボクロス・フィルム・金属の  
素材を使いこなす「総合振動板メーカー」です。

お客様と共振する高精度かつ独創的な製品づくり

# コーン紙

1964年の創業以来作り続けているコーン紙は、お客様のニーズに合わせ、様々な素材や複合材にも挑んできました。長年培った加工技術や経験で、様々なシーンに合うコーン紙の製作ができます。



## 保有技術一覧(コーン紙)

部品種	行程	保有技術	特徴
パルプ	抄紙	スライド式	大量生産、小スペース
		UP-DOWN	大口径用、高剛性
		2層抄紙	外観と音質の両立
		手漉き	手動抄紙、金型費安価
		ナノファイバー振動板	ナノファイバー混抄
高分子	射出成形	通常	
		クロスインサート	クロスと樹脂の一体成形
		エラストマーインサート	エッジ部のインサート成形
		インモールド成形	外観改善
	シート成形		アクリル、PP系発泡シートの成形
クロス	クロス成形	通常	
		高圧プレス成形	外観、剛性改善
		PPプリプレグ加工	熱可塑性プリプレグ
		熱硬化性樹脂含浸加工	原反巾での熱硬化性樹脂含浸加工
	HCM成形	特性・信頼性改善	
メタル	金属成形	通常	アルミ材+アルマイト加工
複合材	クロス成形+抄紙		
	射出成形+抄紙		
	金属成形+抄紙		
	クロス成形+シート成形		

## 高分子胴体(射出成形)



### 射出成形の特長

- ①ハイサイクル全自動射出成形機
- ②射出成形+αの技術
  - ・クロスインサート
  - ・エラストマーエッジインサート
  - ・インモールド成形



コーン紙射出成形マシン



クロスインサート

エラストマーエッジインサート

インモールド成形

## クロス胴体(AFRP・CFRP)



フェノール系熱硬化性樹脂

エポキシ系熱硬化性樹脂

PP系熱可塑性樹脂

### クロス材の特長

- ① クロス材・・・アラミド、カーボン、ガラスクロス等
- ② 含浸剤・・・熱硬化性樹脂(フェノール系、エポキシ系)、熱可塑性樹脂(PP系)

## コーン胴体材の種類



## パルプ胴体(抄紙)



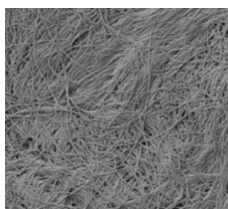
### ギフトク抄紙の特長

歴史的な紙の産地、美濃市という立地は、抄紙づくりに様々な意味で適しています。この立地によりギフトクの抄紙には特徴が存在します。

- ・豊富で抄紙に適した水(硬度:20以下)
- ・「SP」材・ナノセルロース(50nm)等の入手困難な材料の安定確保
- ・2種類の抄紙機の使い分け(スライド・up-down)
- ・1300年の歴史ある美濃和紙産地であり、またそれらに関わる紙業研究所との連携がある。



武儀郡牧溪御手洗村紙干しの図(美濃紙抄製図説)



ナノセルロース

## メタル胴体(アルミ)



アルミ t0.12 アルマイト

アルミ t0.12 黒アルマイト

アルミ t0.15 黒アルマイト

### メタル胴体の特長

アルミ t0.12材をベースに、成形→アルマイト処理が標準仕様です。ダイヤフラム製造技術に蓄積した技術で、ネック部立ち等、成形困難な寸法も正確に再現します。

## 複合材胴体



アラミドクロス+アクリルフォーム

カーボンクロス+パルプ

アラミドクロス+PPフォーム

### 複合材の特長

上記技術(抄紙、射出成形、クロス成形、金属成形)の他、フィルム成形、ダンパー成形を複合させたコーン紙加工が可能です。

# ダイヤフラム

アルミ、チタンなどの金属成形は高度な成形技術を有しており、定評を頂いております。  
フィルム成形は、音響部品で使用するどんな材料でも成形することができます。



## 保有技術一覧(ダイヤフラム)

部品種	行程	保有技術	特徴
フィルム	フィルム成形	通常	PEI, PI系、ハイサイクル
		HCM成形	2軸延伸PET、PPS、PEEK、信頼性改善
クロス		HCM成形	ポリエステルクロス
メタル	金属成形	アルミ成形	アルミ 30μ +アルマイト加工
		チタン成形	チタン箔 25μ

## 金属成形



ダイヤフラム・アルミ

キャップ・アルミ

ダイヤフラム・チタン

## 金属成形の特長

材料の種類

- ・ダイヤフラム ... アルミ箔 30~50μm、チタン箔 25μm
- ・キャップ ... アルミ箔 30~50μm、チタン箔 25μm
- ・コーン胴体 ... アルミ箔 120μm

## フィルム成形



ダイヤフラム・PEI

ダイヤフラム・PEI

ダイヤフラム・PI

ダイヤフラム・PPS

ダイヤフラム・ポリエステルクロス

TWエッチ・ポリエステルクロス

サブコーン・PET

サブコーン・PEI

TWダンパー・PI

## フィルム成形の特長

フィルム(基材)の種類

- PEI, PI, PET, PPS, PEEK, PU, ポリエステルクロス等、通常音響部品で使用する材料はすべて成形可能です。



マイクロSP用  
ダイヤフラム

# ダンパー

3種類の含浸設備を持ち、アラミドやコットン、混紡など様々な基材でダンパー成形ができます。  
また、スピーカーの用途、音質、コストに合わせて使用薬品を決め、錦糸線加工した導電ダンパーも得意としております。

## 保有技術一覧(ダンパー)

部品種	行程	保有技術	特徴
アラミド100%	成形	溶剤系	
		水溶性	
		変性	特性・信頼性改善
混紡、交撚	成形	溶剤系	
コットン	金属成形	水溶性	
		溶剤系	
導電ダンパー	ミシン加工		特性改善

## ダンパー成形



標準仕様

カラーダンパー

エポキシ系ダンパー

## 導電ダンパー



## 導電ダンパー



導電ダンパー

# 私達は、コミュニケーションを大切にし、 お客様のご期待に添える製品づくりを目指します。

弊社の製品は、お客様の依頼に基づき製造するものでお客様とのコミュニケーションを大切に、  
新製品、新素材の開発に取り組み、安心して使用していただける物づくりをテーマとしています。

## 技術・保有設備

### ギフトク技術の強み

ギフトクは複合化を含めた提案力+スピード、顧客先との擦り合わせ技術でご満足のいくサービスをご提供致します。



モールド抄紙機



射出成形機



フィルム成形機

### ●現在保有している技術

全て社内で金型を制作しております。

#### 射出成形

インモールド / インサート成形

#### シート成形

アクリルフォーム / PPフォーム

#### フィルム成形

PEI / PET / PI / PPS / PEEK /  
ポリエステルクロス

#### モールド抄紙

2層抄紙/ナノファイバー/up-down

#### ダンパー成形

クロス含浸/小ロット生産/導電ダンパー

#### クロス成形

高圧プレス/熱硬化性樹脂/熱可塑性樹脂

#### ゴムエッジ成形

IR/SBR/NBR/EPDM

#### 金属成形

チタン箔 25μm/アルミ箔 30μm



### 金型が音を左右する

金型部門は企画・設計制作で一貫して社内で試作から量産まで行っており、要求に対して迅速に対応できる体制を整えております。

音響部品は、部品の厚み・密度のバランスで音響特性が大きく変わります。同じ材料・同じ製品寸法であっても金型が違えば音が異なるのはこのためです。弊社では過去の実績をもとに、その製品に対し最適な金型設計を行い音響特性向上を提供致します。

### 製品加工設備一覧(コーン、紙、ダイヤフラム、ダンパー)

製品	設備名		製品	設備名	
コーン紙	抄紙ビーター	4台	ダイヤフラム	フィルム成形機	27台
	スライド式抄紙機	20台		全自動抜きライン	2台
	UPDOWN式抄紙機	2台		金属箔成形機	11台
	射出成形機	5台		半自動精密塗布機	1台
	エアプレス機	40台	ダンパー	全自動ロールスリッター	1台
	油圧プレス機	10台		原反含浸機	2台
	シート成形機	2台		ダンパー含浸成形機	3台
	自動エッチ成形機	2台	専用測定器	振動特性測定器	1台
接着剤塗布機	8台	FO測定器		1台	
			変位測定器	1台	

### 金型加工設備一覧

機械名	型 式	メーカー	特記事項
ボール盤	B23YC	日立工機	
	BT23RL	日立工機	
ラジアルボール盤	YRD-1050	吉田鐵工所	
超小型万能研磨ユニット	GU-1	UHT Corp	
NC旋盤	LS-30N	大隈豊和	
	LB200	OKUMA	
	LB4000 ExI	OKUMA	2016年導入、ミーリング加工付最新複合NC旋盤、同時にフライス加工が可能
汎用旋盤	STL650	大隈豊和	
	LEG-19K	WASINO	
	LEG-19K	WASINO	
汎用旋盤(改)	楯円専用旋盤	外注にて改造	6×9楯円のスピンドル加工が可能
NCフライス盤	MILLAC 511V	大隈豊和	
マシニング センター	MB56VB	OKUMA	2005年導入
CAD/CAMシステム 2D CAD	Auto CAD LT2022		2021年更新
CAD/CAMシステム 3D CAD	Solidworks2021		2021年更新
CAD/CAMシステム CAM	Gibbs CAM 13		2021年更新

振動板の開発には、金型修正はつきもの。スピード感のある試作を行うには社内で金型作成するのは必須事項と考えます。※2016年1月には、最新NC旋盤を導入し、加工時間20%減を達成しました。

ギフトクは、紙・PP・アラミド・カーボクロス・フィルム・金属の素材を使いこなす「総合振動板メーカー」です。

## 会社概要・沿革



株式会社ギフトク  
ホームページ



グーグルマップ

### 経営理念

“ものづくり”を通じ社会に貢献し、自社の継続的発展と共に全社員の幸福を追求する。

### 経営方針

お客様が真に要求する事柄を早い段階に認識し、その要求にスピードをもって取り組む。  
お客様にとって“第一”のメーカーになることを目指し、常に信頼される企業であり続ける。

#### 会社概要

商号	株式会社 ギフトク
本社所在地	〒501-3785 岐阜県美濃市小倉737-78
TEL・FAX	TEL.0575-37-2124 FAX.0575-37-2181
E-MAIL	info@gifutoku.co.jp
URL	gifutoku.co.jp
資本金	10,000,000円
創業	1964年5月
会社設立	1969年4月
代表取締役	代表取締役社長 幅 晴輝
事業内容	各種スピーカー振動板の製造 (コーン紙、ダイヤフラム、キャップ、ダンパー等)
本社工場	敷地 3,830㎡ 建物 3,134㎡
第二工場	敷地 2,830㎡ 建物 745㎡
社員	36人(男23人、女13人)
取引銀行	岐阜信用金庫 美濃支店 十六銀行 美濃支店

#### 会社沿革

1964年 5月	幅 重三がスピーカーコーン紙事業を美濃市御手洗にて創業
1969年 4月	株式会社 岐阜特種紙加工所を設立 資本金 3,000,000円
1975年 4月	カーステレオ用、ハイファイ用コーン紙の生産を始める。
1977年 2月	資本金 8,000,000円に増資
1978年 8月	資本金 10,000,000円に増資
1980年 8月	静岡市 佐野鐵工所と共同開発によりスライド式自動抄紙機を完成
1982年 6月	美濃市小倉737番地の78に工場を建築移設し本社をここに置く 建物面積 798.75㎡
1985年 10月	工場を増築する。面積1,081.027㎡ 社名を「株式会社ギフトク」に改める
1988年 1月	射出成形機の導入により射出成形PPコーンの生産に取り組む
1989年 5月	社内に鉄工部門を設け金型の生産を開始する
1993年 12月	本社工場を増築する 面積 594㎡
1995年 3月	上海市嘉定区に上海奇幅特音響有限公司を設立 資本金 500,000ドル
1998年 4月	第二工場を建設し金型部門と射出成形部門の強化を計る 建物 660.00㎡
2002年 6月	私募債発行 50,000千円 引受先 岐阜信用金庫
2002年 11月	ISO9001認証取得
2004年 6月	ISO14001承認取得
2005年 7月	本社敷地内に第三工場を建設しダンパーを製造する
2011年 10月	チタン箔25μ金属製ダイヤフラムの量産開始
2016年 11月	アルミ系振動板を開発し量産開始 この開発で紙から金属まであらゆる素材の振動板が生産可能となる



本社社屋