

## 製品・技術 PR レポート

## 1. 企業概要

会社名	株式会社 シミズトライム			代表者名	栗田 政則		
				窓口担当	栗田・佐藤		
事業内容	射出成形金型・精密部品・試作開発品製作			URL	<a href="http://shimizutrym.co.jp/">http://shimizutrym.co.jp/</a>		
主要製品	射出成形金型及び成形品、試作開発品製作、医療・光学・航空系精密部品製作						
住所	静岡県静岡市清水区長崎新田 428-1						
電話/FAX 番号	054-345-6498/053-345-2808			E-mail	info@shimizutrym.co.jp		
資本金(百万円)	13	設立年月日	昭和 31 年	売上(百万円)	900	従業員数	54

## 2. PR事項

## 『超硬切削加工のリーディングカンパニーへ』

当社は木型業より創業し、現在射出成形金型製作・成形及び精密部品製作を行っています。精密部品に関してはあらゆる材質に対応しており、こと超硬材に関しては、切削・直彫り加工に力を入れ、幅広い業界のニーズに応えるべく、日々ノウハウづくりを行っています。

## ●当社の精密・微細加工技術

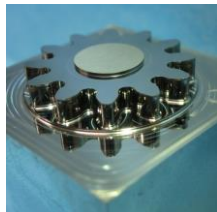
- \* 精密加工環境: 恒温恒湿室 (23.0°C±0.5°C/ 40%RH±2%RH) を設備
- \* 材質: 一般炭素鋼～超硬材・銅・アルミ・ステンレス・樹脂・新素材(グラッシーカーボン)等に対応
- \* 加工精度: 0.1mm 台～1μm 台での加工対応も可能

## ●精密・微細加工技術例

## ◆超硬切削加工

## \* ギア切削加工

被削材材質: V40(HRA88.0)  
面粗度: 天面 Ra8nm  
Rz63nm



## \* 小径穴切削加工

被削材材質: V20(HRA91.0)  
板厚: 1.5mm 貫通  
穴径: φ1.0mm/φ0.7mm  
φ0.5mm/φ0.4mm



## \* パンチ切削加工

被削材材質: V30(HRA89.5)  
面粗度: 天面 Ra64nm  
Rz652nm



## \* パンチ切削加工

被削材材質: V30(HRA89.5)  
面粗度: 天面 Ra18nm  
Rz163nm



## ◆その他切削加工

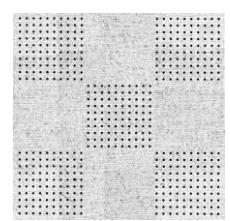
## \* 極細ピン切削加工

被削材材質: STAVAX(HRC52.0)  
形状:  
φ0.2mm × 高さ 8.0mm × 9 本  
※ピン形状削り出し



## \* 極小径穴切削加工

被削材材質: SUS304  
板厚: 0.3mm  
穴径: φ40μm × 500 穴



## 3. 特記事項（期待される応用分野等）

- 当社は、アニメキャラクター“ガンダムシリーズ”向けプラモデル用射出成形金型も製作しています。