

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 | http://shimizutrym.co.jp/ | | | |
| 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

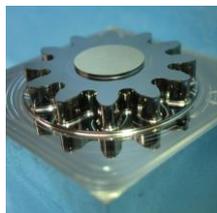
- * 精密加工環境: 恒温恒湿室 (23.0°C ± 0.5°C / 40%RH ± 2%RH) を設備
- * 材質: 一般炭素鋼～超硬材・銅・アルミ・ステンレス・樹脂・新素材(グラッシーカーボン)等に対応
- * 加工精度: 0.1mm 台～1μm 台での加工対応も可能

●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: φ 1.0mm / φ 0.7mm
φ 0.5mm / φ 0.4mm



* 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

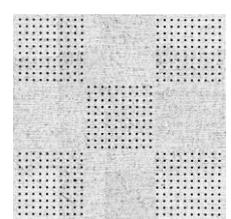
* 極細ピン切削加工

被削材材質: STAVAX(HRC52.0)
形状:
φ 0.2mm × 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: φ 40μm × 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。