

製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

会社名	株式会社内山精工			代表者名	内山 博達		
				窓口担当	内山 博達		
事業内容	金型製作および成形加工			URL	http://www.uchiyama-seiko.co.jp		
主要製品	プラスチック金型製作および成形加工／アルミダイカスト金型製作および鋳造加工						
住所	〒438-0005 静岡県磐田市匂坂上 639						
電話／FAX 番号	0538-38-4611／0538-38-4612			E-mail	hiro-u@uchiyama-seiko.co.jp		
資本金(百万円)	28.8	設立年月日	昭和 46 年 7 月	売上(百万円)	250	従業員数	16

2. PR事項

『メタリック塗装レス樹脂成形技術 と 超薄肉(0.3 mm)アルミ成形技術』

当社は創業以来、射出成形用金型の設計・製造メーカーとして、金型および成形技術の高度化と高付加価値化に取り組んでいます。現在は、近年開発した2つの技術を中心に、新しいものづくりに挑戦しています。

●メタリック色樹脂部品の塗装レス成形技術

『コストにも環境にも優しい成形技術』 塗装部品と同等の質感を「塗装レス」で実現

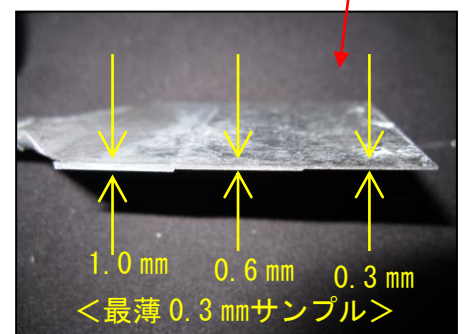
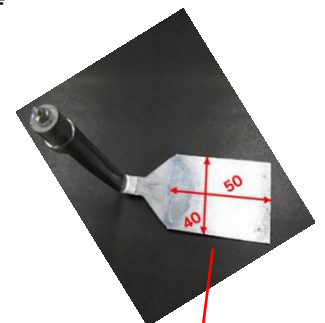
- * 塗装不要で製品コストを大幅(▲20%前後[※])に削減 ※当社比
- * 塗装工程で発生する VOC ガスを排除
- * 塗装レスだから色剥がれが無い
- * ABS・PP・PC・PMMA など、着色できればどんな材料でも成形可能
- * シルバー以外の色も成形可能
- * 用途: 自動車内装部品、住設関連(キッチン、福祉部品)、家電、AV機器、OA機器等



●超薄肉アルミダイカスト成形技術

『アルミダイカストの常識を打ち破る成形技術』 革新的な設計とコスト削減に貢献

- * 超薄肉成形: 従来では不可能であった、薄肉 0.3 mmの成形に成功
- * 工数削減: 小径のキリ穴やタップの下穴を成形で造型し、後加工の工数を削減
- * 金型寿命の向上: 鋳造圧力が従来比 1/3 のため、金型寿命が大幅に向上
- * 純アルミ成形: 高熱伝導材 DMS1 も最薄 0.6 mmで成形に成功
- * 用途: ヒートシンク、カメラ筐体、HDDケース等の小物精密部品



3. 特記事項（期待される応用分野等）

- ◆ H21 年度経済産業省補正予算 戦略的基盤技術高度化支援事業「高精度・高品質射出成形のためのサーマルサイクル制御ユニット内蔵金型の開発」採択
- ◆ H21 年度経済産業省ものづくり中小企業試作開発支援事業採択