

# 企 業 の 魅 力 P R レ ポ ー ト

## 1. 企業概要

会 社 名	有限会社 ヒノ・プリサイズ			代表者名	照井 孝宥		
				窓口担当	青木 華世		
事業内容	モールド金型部品等の放電加工			U R L	<a href="http://hino.town-info.com/monodukuri/hino0141/">http://hino.town-info.com/monodukuri/hino0141/</a>		
主要製品	放電加工によるモールド金型部品、機械加工部品						
住 所	〒191-0003 東京都日野市日野台 1-18-7						
電話/FAX 番号	042-585-0575/042-586-0045			E-mail	aoki@hinopuri.co.jp		
資本金(百万円)	3	設立年月	平成 8 年 9 月	売上(百万円)	60	従業員数	5

## 2. PR事項

### 『 試作品や小ロット品の放電加工は、当社にお任せください! 』

弊社は、CAD・CAM による電極作成から、放電加工までを一貫して行うことにより、高精度の放電加工及びワイヤー加工を行うことができます。

#### ●当社放電加工の特徴

- \* 板から切る電極、ギヤ電極、丸棒電極、ネジ電極など、電極から製作します。
- \* 電極の素材は、銅、銅タン、銀タン、タフピッチ銅、クロム銅等
- \* SKD(炭素を多く含む鋼材)、SUS、アルミ、モリブデン、超硬、タンタル、チタン等金属、非鉄金型の放電加工が可能です。なお、アルミはリスクが高いので、事前に打合わせを要します。

#### ●当社の技術力

- \* 超硬の加工では、早さと精度はトップクラスと自負
- \* 細穴加工は、Φ0.2 より可能
- \* 放電タップ加工は、M1～M20 まで最速で可能(電極は自社にて加工)
- \* C 軸を使用し、ハスバ歯車のギヤ加工も可能
- \* ワイヤー加工は、Φ0.1～Φ0.2 の線を使用
- \* スチールの面荒さは 2μ まで可能

#### ●放電加工例



<電極各種>



<シャープペン先端型>



<超鋼、ボンディング押さえ金型>

## 3. 特記事項 (期待される応用分野等)

- 主要設備: 型彫放電機(三菱 EX8E、V25F、M25)、ワイヤー放電機(三菱 SZ90、SX10)
- 主な顧客: 最終顧客は大学や公的研究機関等で、約 70 社の金型メーカーと取引