

COMPANY PROFILE



人の暮らしを豊かにする 機能的で美しい道具を作りたい

それが私たちの願いです。
イメージーションをふくらませ
職人の知恵と技を注ぎこんで金型をおこしていきます。

設計図にない微小空間を創造し、さらに
できあがった金型にも微調整を積み重ねていく……

デザインが、複雑であればあるほど研ぎすまされた感性が必要です。
高品質を追求する職人氣質が当社の財産です。

ごあいさつ

お客様のニーズによって私たちは育てられました。

長年培ってきた技術とノウハウを駆使し、高品質・高精度の製品を、お客様のご希望の納期にあわせて、低コストでお届けすることを第一に考えています。

また、現場では創意工夫と新たな技術開発を行い、職人の仕事のひとつひとつの完成度をより高めることを目標に、提案力を持った人づくりに取り組んでいます。

これからもお客様のパートナーとして、最新のIT技術との融合や、環境問題なども視野に入れて、時代が要求するものづくりに挑戦していきたいと考えております。

さらに、お客様の海外展開のお手伝いができるよう、海外のメーカーと協力して、物づくりの国際化にも積極的に取り組んでまいります。

社 是

真 心 込 め た も の づ く り



会社沿革

昭和55年 7月	株式会社柴田鉄工所(現 株式会社九州柴田フォージグ)より金型製造部門を分離
昭和59年12月	工場棟増改築
昭和60年 4月	プラスチック金型部門を発足
平成 2年 3月	CAD/CAMシステムを導入
平成 3年 7月	プレシジョンプレート部門を発足し、鍛造金型部門、プラスチック金型部門との3部門構成になる
平成 6年 8月	三次元CAD/CAMシステム 導入
平成 7年 8月	柴田彌太郎が会長に就き、柴田實が代表取締役に就任
平成 9年 7月	新社屋・工場を 現住所 に新築し移転
平成11年11月	精密研磨用恒温室を設置し精密三面直角出し研削盤 導入
平成13年 6月	精密加工用恒温室を設置しマシニングセンタ 導入
平成15年 3月	ガンドリルマシン 導入 クリーンルームを設置し三次元座標測定器 導入
平成18年 5月	大型マシニングセンタ 導入
平成18年12月	新浜工場、新倉庫棟完成
平成20年10月	画像測定機 導入
平成21年 8月	平成21年度 ものづくり中小企業製品開発等支援事業に採択される
平成21年10月	5軸 制御タテ型 マシニングセンタ 導入
平成22年 8月	微細加工用 マシニングセンタ 導入
平成23年 6月	超高精度加工用 マシニングセンタ 導入
平成25年 5月	平成24年度 ものづくり中小企業製品開発等支援事業に採択される
平成25年 7月	円高・エネルギー制約対策のための先端設備等投資促進事業に採択される
平成25年 9月	三次元測定機(画像測定機付き)をクリーンルーム内に導入
平成25年12月	横型マシニングセンタ 導入
平成26年 1月	横穴加工専用機 を自社開発により導入
平成26年 9月	平成25年度 中小企業・小規模事業者ものづくり商業・サービス革新事業に採択される
平成27年 5月	プレート仕上げ加工専用機 開発導入
平成28年12月	高精度ワイヤー放電加工機 導入
平成29年 6月	高精度タテ型マシニングセンタ 導入 横型加工用 マシニングセンタ 導入
平成30年 4月	柴田亜希子が代表取締役に就任
令和1年 10月	門型研磨機 導入

会社概要

社 名	シバタ精機株式会社
所 在 地	〒838-1506 福岡県朝倉市杷木林田807番地の1
連 絡 先	TEL0946-63-3395(代) FAX0946-62-0821
代 表 者	柴田 亜希子
従業員数	86名(2018年5月 現在) 精密精密精密
資 本 金	1,000万円
事業内容	プラスチック金型設計・製作 精密金型部品の製作 精密カスタムプレート 製作及び2次加工 ダイキャスト金型設計・製作 鍛造用金型設計・製作 三次元モデルデータ作成
工場規模	土地/10,920㎡ 建物/5,337㎡

鍛造金型

力強い削りだしと、繊細な加工や仕上げの工程が、
金型の造形美をつくりだします。



鍛造用金型の製作には、力強さを感じさせる分厚い鋼を刃物で直接削りだす工程や、
きわめて繊細な技術が要求される型内部の形状加工や仕上げの工程があります。
ぜひ、出来上がった金型の造形美をごらんいただきたいと思います。



長い突出しでも、底面のコーナー Rまで正確に仕上げ加工



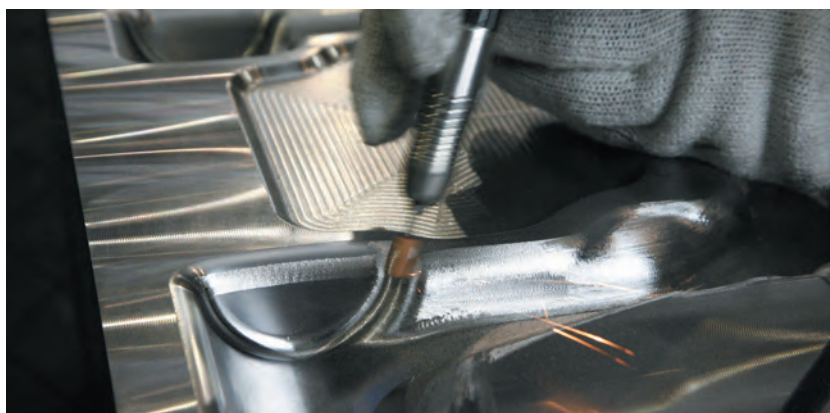
マシニングセンターによる加工



弊社金型により製造された鍛造品



高剛性と高精度の一致で作り上げた鍛造用金型



技を駆使した仕上げ加工



加工機上での自動寸法測定

精密カスタムプレート

お客様に信頼いただける高品質の製品を、
高精度を保ちながら、短納期でお届けします。



私たちは、お客様のご要望に合わせて5mm角から畳以上の大きさまで、あらゆるサイズの製品を作り、高品質・短納期でお届けいたします。
また、お客様から信頼いただけるよう恒温室での研磨作業やクリーンルームでの3次元座標測定機による検査をし、高精度を保証いたします。



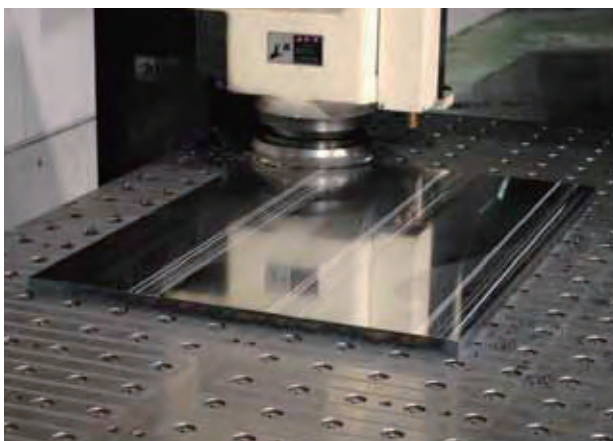
厚物鋼材の切断



マシニングセンタによる加工



アルミプレートの側面フライス加工



大物金属プレートの正面フライス加工



表面粗さ測定機による検査

在庫 鋼種一覧

[その他の鋼種についてはお問い合わせください](#)

SS400 S50C KPM1 SKD11 SLD-MAGIC
SK3 SKS3 SKD61 HPM31
DC53 RIGOR PD613 GO4 ACD37
NAK55 NAK80 PXA30 HPM1 HPM-MAGIC
FDAC DH2F CENA1 HPM38 STAVAX PROVA-450 SKH51
A7075
SUS303 SUS304 SUS440C SUS420J2

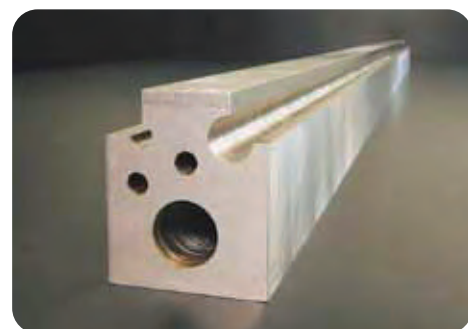
部品加工サンプル例



異形状のガンドリル加工



モールドベース加工



ガンドリルによる1200mmの深穴加工

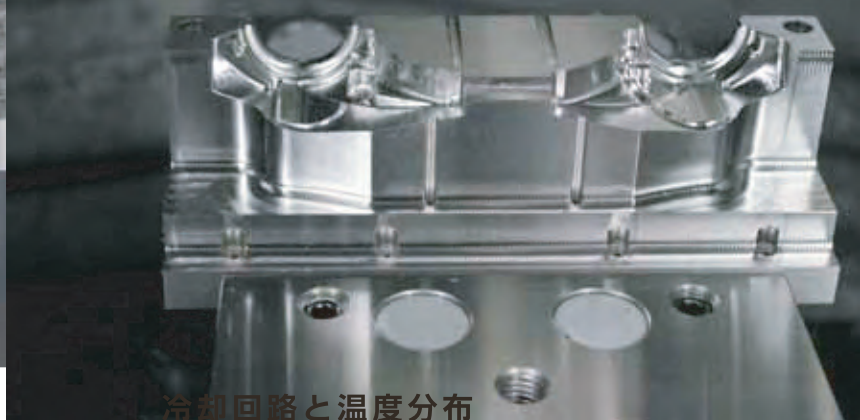
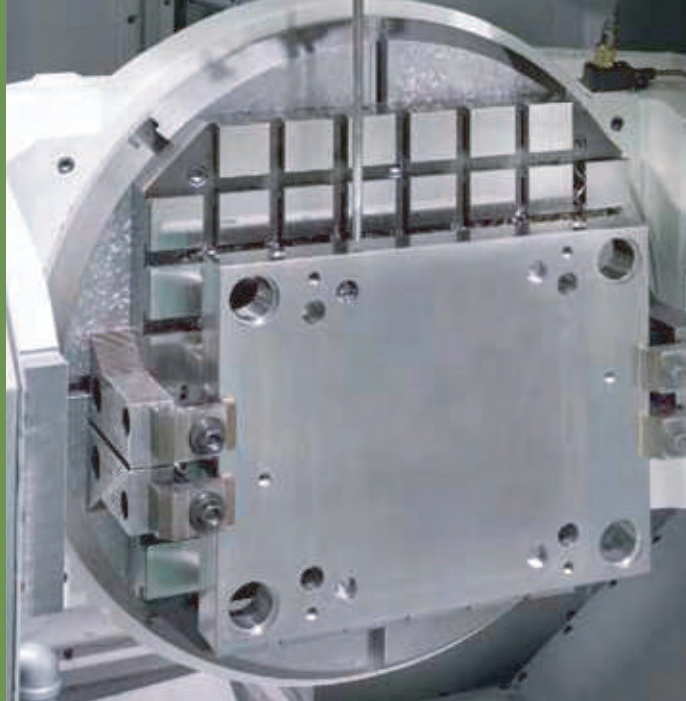
プラスチック金型

職人の技を活かし、加工精度にこだわって、
機能的な生きた金型の製作に取り組んでいます。



新 次世代のプラスチック金型

加工技術の研究・開発で、冷却時間を短縮した
成型サイクルタイムの短いプラスチック金型が実現しました。



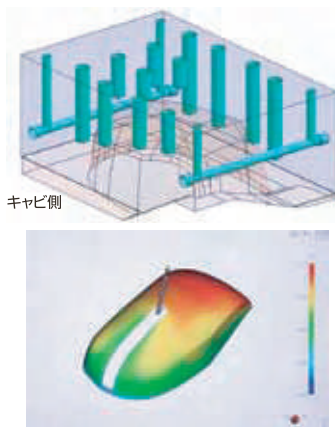
冷却回路と温度分布

『ものづくり中小企業製品開発等支援補助金（試作開発等支援事業）』を通じて、当社ではお客様からのご要望にお応えするために『高効率の冷却回路を有する成型サイクルタイムの短いプラスチック金型』の試作開発を行ってまいりました。

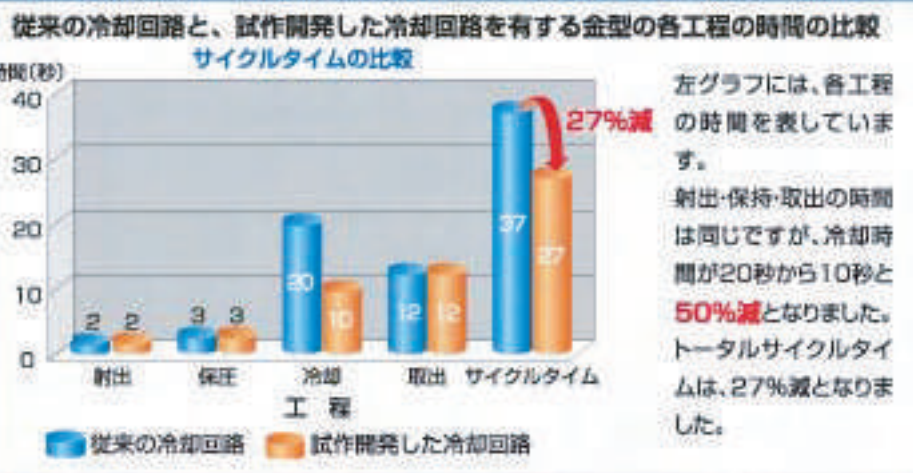
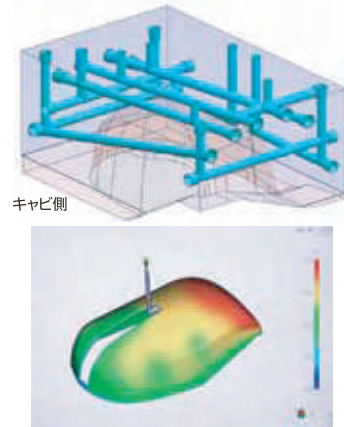
従来、プラスチック金型の冷却方法は、成形品形状に関係なくストレート式の冷却回路が主流のため形状が複雑で、肉が厚い成形品の場合は冷却時間が必要となり成形サイクルが長くなっていました。

そこで、当社では流動解析を用いた最適冷却配管（曲面の成形品形状に沿った均等な冷却回路）の配置設計と、曲面形状の加工技術を研究・開発をすすめ、その結果、高効率のサイクルタイム（27%減）の金型の開発に成功しました。

従来の金型



研究開発した金型



本社工場



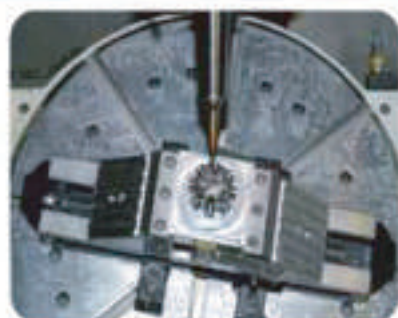
新浜工場



設備紹介



■ 三次元座標測定器(クリーンルーム内)



■ 同時5軸制御加工機



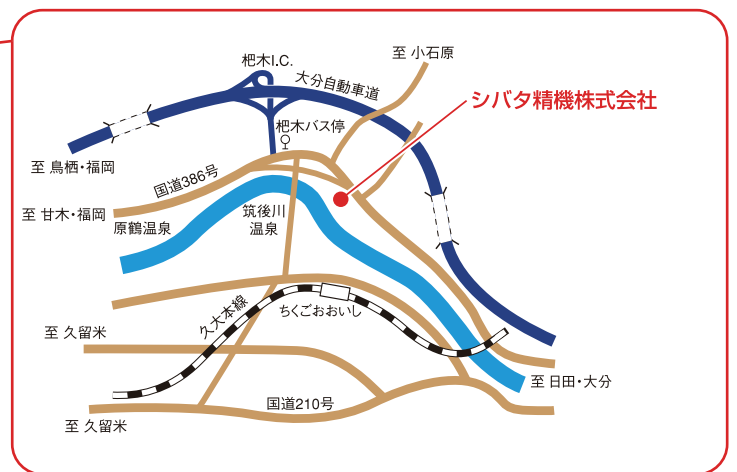
■ 微細加工用マシニングセンター



■ 画像測定器



■ 厚物切断



シバタ精機株式会社

〒838-1506 福岡県朝倉市杷木林田807番地1
 TEL : 0946-63-3395 (代) FAX : 0946-62-0821
 URL : <http://homepage3.nifty.com/shibata-seiki/>
 E-mail : sbt-seiki@nifty.com