



金賞

Gold Prize Winner

10 mm

## 3D スズメバチ

有限会社日双工業 / 京都府宇治市

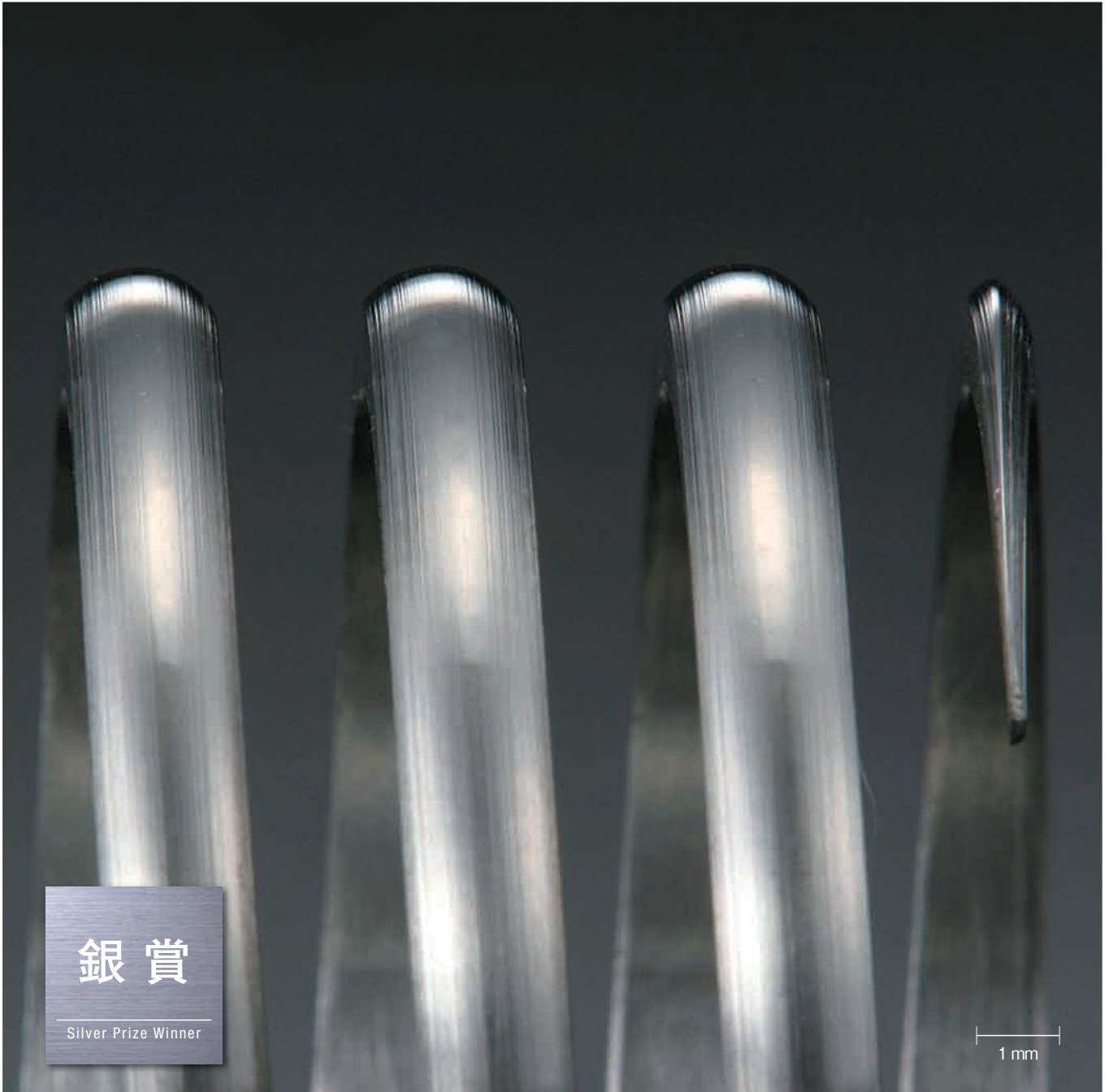
TEL. 0774-23-3499 [www.nisso-k.co.jp](http://www.nisso-k.co.jp)

モデリング技術、加工技術の高さはもちろん、高度な金型仕上げ技術を感じられる作品。12分割で作成された各パーツは、組み立てた際に改めて、その精度の高さを実感させられます。

材 質：HPM38

加工機械：NV4000 DCG, NH4000 DCG





## スプリング

近藤精密株式会社 / 愛知県豊田市

TEL. 0565-48-1661

旋盤加工でスプリングの削り出しを行った作品。低剛性部品の複雑形状加工とクランプ方法に高度な技術力と創意を感じます。

材 質：アルミニウム  
加工機械：汎用旋盤



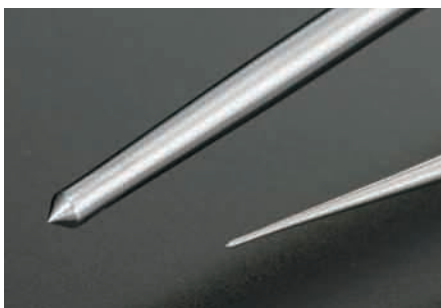
銅賞

Bronze Prize Winner

点滴量調節バルブ金型

ミヤテック産業／大阪府東大阪市  
TEL. 06-6728-3310

点滴の量を調節するテーパ部加工を、片持ち(センター押しなし)で加工。このようなロングテーパを持つ部品を肩持ちで加工しているにも関わらず、振動のない加工を実現しています。



材 質: SKD11  
加工機械: 旋盤



銅賞

Bronze Prize Winner

人物の胸像

桑原鑄工株式会社／三重県桑名市  
TEL. 0594-21-2141 www.kuwaharacc.net

人物の写真を広角度から撮り、CAD内に立体画像として取り入れ、加工は各部分をならう様加工しています。

材 質: ケミカルウッド  
加工機械: NV5000A/40



## アイデア賞

Idea Prize Winner

### サザエ

有限会社MODEL / 福井県三方上中郡  
TEL. 0770-62-1882 www.model-craft.jp

サザエを作ろうという発想の面白さと、その複雑な形状をスキャニングせず、3D-CAD/CAMを使ってNCデータを作成し、リアルに再現した技術力が光る作品です。

材 質：木材  
加工機械：MT1500



10 mm

## 芸術賞

Artistic Prize Winner

### カメオ風ボタン金型

有限会社迫精密金属 / 埼玉県南埼玉郡  
TEL. 0480-85-4829

SR50の球面に馬の輪郭があり、SR50.5の凹状態の中で立体感を表現。最終仕上げは0.2 Rと高い面粗度を実現しています。デジタイザや彫刻専用ソフトを使わずにサーフェイス面を作成しています。

材 質：NAK80  
加工機械：NV5000



10 mm

## 技能賞

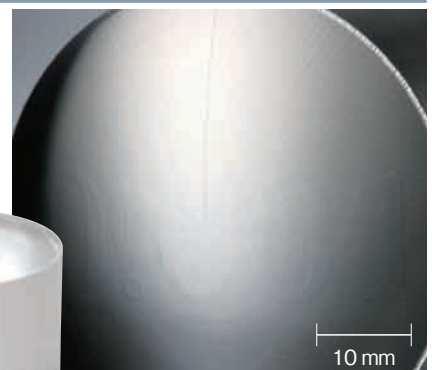
Skills Prize Winner

### 球面+α

有限会社遠藤製作所 / 東京都世田谷区  
TEL. 03-3415-8461

透明な樹脂に、0.001という数字を0.001 mmの高さで浮き上がらせるという、加工アイデアと技術力に溢れた作品です。

材 質：アクリル樹脂  
加工機械：SV-503



10 mm



有限会社保谷製作所／栃木県鹿沼市  
TEL. 0289-77-2718

## ペン立て

外周および内底部の微細挽目と、口元の滑らかさ（連続R加工）がポイント。

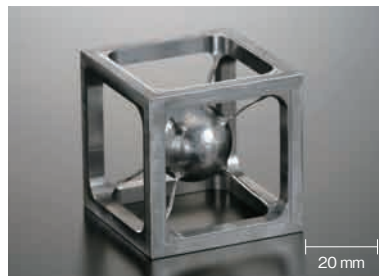


材 質：SUS304  
加工機械：SL-2

豊臣機工株式会社／愛知県安城市  
TEL. 0566-97-9131

## 美サイコロ

中の球を支えている8本のステー加工が非常に難しい。

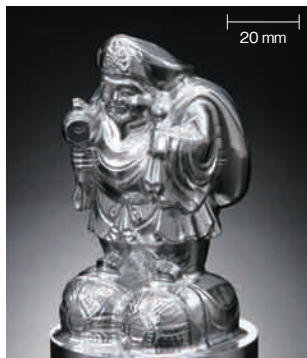


材 質：SX105V  
加工機械：NV5000

有限会社高野製作所／滋賀県東近江市  
TEL. 0748-23-0558

## 大黒様

モデルからデジタイジングで数値化後、CADデータ作成。デジタイジングは、前後、左右、斜め方向からも取り組み、それぞれのズレを修正。



材 質：アルミ  
加工機械：マシニングセンタ

有限会社若林鑄造金型製作所／岡山県岡山市  
TEL. 08636-2-4840

## 表札

下地の模様をエッチングを施した様に、円弧状に小径エンドミルで削り出しています。

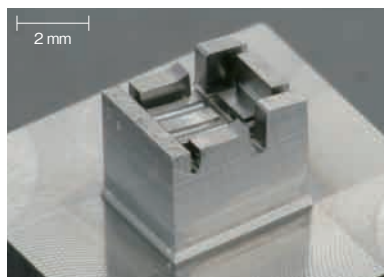


材 質：A5052  
加工機械：NV5000A/40

ユニオンツール(株)、  
(株)グラフィックプロダクツ／愛知県一宮市  
TEL. 0586-43-2900 www.uniontool.co.jp

## マイクロコネクタ金型

RO.1mmボールエンドミルによる、良好な被削材の面生状。高硬度加工における良好な対折損性。



材 質：HPM31  
加工機械：マシニングセンタ

渡辺製作所／岐阜県各務原市  
TEL. 0583-89-3701

## スクリーヘッド

ポイントは樹脂の流れをよくする為の表面粗さです。最終的には手作業にて磨き作業を行います。その作業を軽減させるのに旋盤加工にて面粗度を1.6 μm以下に仕上げています。



材 質：DPS (SKD61相当)  
加工機械：NL3000Y/1250

有限会社ミスミエンジニアリング／神奈川県横浜市  
TEL. 045-961-2849 www.misumi-eg.com

## クロスロード

ハーレーを駆る人は常に無駄と美しさという十字架を背負っているのです。



材 質：A2017  
加工機械：NV5000α1,  
SL-20

伊勢金型工業株式会社／三重県伊勢市  
TEL. 0596-37-1933

## テストサンプル

直彫りRO.5mmテーパネック、ボールエンドミル加工。小径ブーツエンドミル。



材 質：S50C  
加工機械：マシニングセンタ

## 金型・造形加工部門 Die and mold machining / Mold machining

田中鉄工株式会社／大阪府堺市  
TEL. 072-236-0010

### ステータ 中金型

切削のみで製作しています。



材 質：S55C  
加工機械：SL-25B

有限会社探検社・キキューデザインオフィス／東京都練馬区  
TEL. 03-5399-5758 <http://www.Kappa8.com>

### Kappa 6 セパレート

あらかじめヘアライン加工した板材からの切削により、一様でない柄が組み合い、造形の妙を作り出しています。



材 質：A5052, A2017,  
SUS304  
加工機械：NV5000,  
マシニングセンタ

有限会社渡辺鉄工／静岡県駿東郡  
TEL. 055-986-0733

### 名刺入れ

ブロック材から削り出しています。オスメスのはめ合いのしっくりさがポイントです。



材 質：A5056  
加工機械：SV-403

### はんこ

ポイントはキツネの表情と目のRの細さです。



材 質：A5056  
加工機械：SV-403

有限会社MODEL／福井県三方上中郡  
TEL. 0770-62-1882 [www.model-craft.jp](http://www.model-craft.jp)

### シフトノブ

車のシフトレバーです。菱形一面一面に立体形状をつけました。



材 質：木材  
加工機械：MT1500

株式会社ヒカリ／愛媛県松山市  
TEL. 089-965-2501

### アニメ彫刻

形状のデータ作成から加工まで。



材 質：MCナイロン  
加工機械：マシニングセンタ

三協株式会社／京都府京都市  
TEL. 075-631-8836

### 東京タワー

CAM、自動プロなどを使わず、カスタムマクロを使い削り出し加工をおこなっています。



材 質：真鍮  
加工機械：NV5000

近藤精密株式会社／愛知県豊田市  
TEL. 0565-48-1661

### 2条スクリュー

ミーリング機能を利用し、テーパ形状のスクリューを2条にて加工しています。



材 質：アルミニウム  
加工機械：SL2500Y