

世界に、
まだ無いモノをつくる。



〒411-0905 静岡県駿東郡清水町長沢1157

TEL : 055-975-7050

FAX : 055-975-9903

Ad : emidas@kimuragrp.co.jp



HP
お問い合わせ
はこちら



Instagram
フォロー
お待ちしております



Xのフォロー
お待ちしております



CONTENTS

会社概要

会社概要	3
事業所・拠点	3
事業内容	3

鑄造

フルモールド鑄造法

製作プロセス	4
材質対応	4
対応サイズ	4
製作実績	4
製品向け先	4

最速の鑄造法 砂型3Dプリンター

製作プロセス	5
材質対応	5
対応サイズ	5
製作実績	5
設備・スペック	5

オーダーメイド耐摩耗鑄物

KIMURA独自材質【KCR】	6
オーダーメイド耐摩耗配管	6
製造実績	6
延命化実績	6

耐摩耗配管【K-CLP】

K-CLP	7
K-CLPの5つの特徴	7

大型アルミ鑄物専用工場新設

設備一覧	8
製造プロセス	8
実績製品	8

機械加工

加工対応	9
加工例	9
設備紹介	9
グループ会社	9

リバースエンジニアリング

KIMURAのリバース	10
実績①【工作機械部品リバース】	10
実績②【インペラリバース】	10
KIMURAのできること	10
注意事項	10

キムラデザインワークス

発泡模型	11
ウレタン塗装	11
製品事例	11

発泡モックアップ

製品仕様	12
専用梱包箱	12

KIMURAネットワーク

部品製造は適材適所	13
-----------	----

KIMURA FOUNDRY INDIA

4つのサービス	14
設備	14
会社概要	14

会社概要

会社名	株式会社木村鋳造所	代表者名	代表取締役 木村 寿利
創業	1927 年 2 月	本社住所	静岡県駿東郡清水町長沢1157
資本金	8,500 万円	売上重量	46,000 t / 年 (25年実績)
従業員数	国内グループ計 818 名 (2025 年 12 月)	事業内容	鋳造品、発泡模型の製造・加工・販売
TEL	055-975-7050	FAX	055-975-9903

国内に 3 ヶ所、海外に 2 ヶ所事業所を持つ創業 99 年の鋳造メーカーです。
 2026 年 2 月に自社初となるアルミ専用工場【本社技術センター】を設立。
 小物～大物までの鋳造品製造～機械加工 + α まで対応可能。
 リバーエンジニアリング、モニュメント製作まで多数の事業を展開しています。

事業所・拠点



御前崎製作所



KIMURA FOUNDRY INDIA



本社技術センター

拠点	住所	事業
○静岡県		
本社・加工工場	静岡県駿東郡清水町長沢 1157	総務・営業・開発・機械加工
本社技術センター	同上	鋳造 (アルミ専門)
伊豆製作所	静岡県伊豆の国市北江間 1798-1	模型
先端プロセス技術センター	静岡県伊豆の国市北江間 1798-17	鋳造 (AM)
御前崎製作所	静岡県御前崎市門屋 1	鋳造・模型・機械加工
○群馬県		
群馬製作所	群馬県太田市大原町 2092-5	鋳造・機械加工・営業
群馬製作所 模型工場	群馬県伊勢崎市国定町一丁目 1-3	模型
○営業所		
大阪営業所	大阪府吹田市豊津町 9-1 EDGE江坂 13F	営業所
銀座オフィス	東京都中央区銀座 8 丁目 11-5 正金ビル 7F	営業所
○海外		
KIMURA FOUNDRY AMERICA	インディアナ州シェルビービル	鋳造 (AM)
VIP TOOLING INC	インディアナ州シェルビービル	機械加工
KIMURA FOUNDRY INDIA	カルナータカ州バンガロール	コンサルティング

事業内容

鋳物



機械加工



リバーエンジニアリング



エンターテインメント

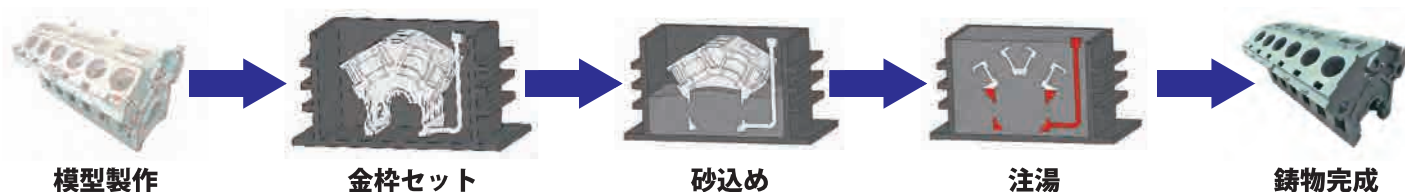


フルモールド鋳造法

～発泡模型を使用した木型レスの鋳造法で鋳物製作～

製作プロセス

製品形状の発泡模型を製作し、鋳物に置換させる鋳造方法



フルモールド鋳造法	方案・プログラム作成	模型製作	鋳造	加工	リードタイムの短縮
木型鋳造	方案・木型設計	木型製作	鋳造	加工	

※納期は製品サイズや材質・仕様・負荷状況により変動します

材質対応

構造用材料	高機能材料	
鋳鉄系 FC150~350 FCD400~800 鋳鋼系 SC/SCW	鋳鉄系 Hi-Cr 鋳鉄 Hi-Sr 鋳鉄 Hi-Ni 鋳鉄 耐腐食鋳鉄 耐熱鋳鉄 FCAD1200	鋳鋼系 SCH SCP SCPH 耐摩耗鋳鋼

対応サイズ

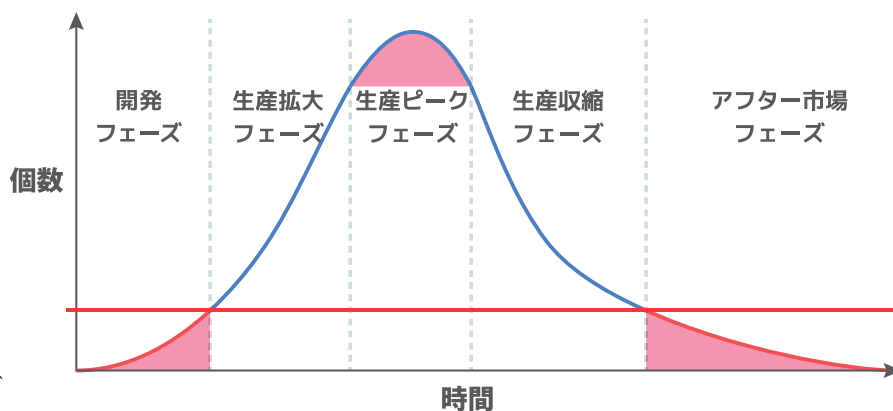
製造可能サイズ		
実績最大寸法	実績最大重量	鋳鋼製作可能重量
長手 8,200mm 高さ 2,500mm	40t	2t

製作実績



エンジンブロック 工作機械用フレーム
工作機械用ベッド 圧縮機用スパイラルケーシング

製品のライフサイクルにおける当社の活用イメージ



製品向け先

自動車 …… プレス金型、樹脂金型、ダイキャスト金型、定盤、各種治具等
 各種機械 …… 工作機械、プレス機械、射出成型機、建設機械、半導体製造装置、
 ロボット、船舶用機器、各種専用機等
 エネルギー…発電機、圧縮機、増速機等

詳細はこちら

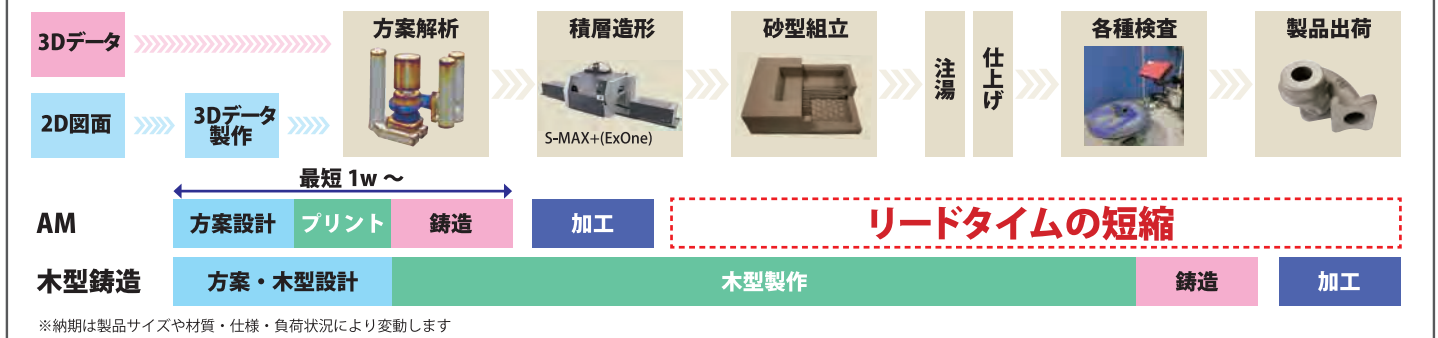




最速の鋳造法 砂型3Dプリンター

製作プロセス

製作プロセス / 工法別リードタイムの比較



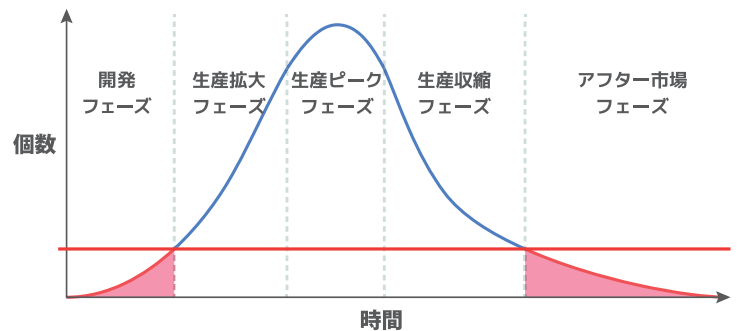
材質対応

構造用材料			高性能材料			非鉄
FC/FCD	CV黒鉛鋳鉄	普通鋳鋼	オーステナイト鋳鉄 (ニレジスト)	耐熱鋳鋼	ステンレス鋳鋼	アルミニウム合金
FC150 FCD400-18 FC350 FCD800-2	FCV300 FCV500	SC410 SC450 SC480	FCDA-NiCr202 FCDA-NiSiCr 3552	SCH12X SCH13X SCH22X SCH20XNb SCH30XNb	SCS1 SCS6 SCS13 SCS14 SCS18	AC2A・AC4A AC4B・AC4C AC4CH・AC4D AC2B

製作実績



製品のライフサイクルにおける当社の活用イメージ



設備

国内

設備名	メーカー	台数
砂型3Dプリンター	ExOne	5
CTスキャン	YXLON	2
三次元測定機	GOM・Hexagon・KEYENCE	3
溶解炉(鋳鉄)	INDUCTOTHERM・富士電機 300kg 1基 150kg 3基 100kg 1基	5
溶解炉(アルミ)	ダイセンエンジニアリング 100kg 1基 50kg 1基	2

アメリカ工場

設備名	メーカー	台数
砂型3Dプリンター	ExOne	4
CTスキャン	YXLON	1
三次元測定機	KEYENCE・CREAFORM	2
溶解炉(鋳鉄)	INDUCTOTHERM 150kg x1基、 250kg x2 基 PILLAR INDUCTION 500kg x 1基	4
溶解炉(アルミ)	THERMTRONIX 240kg x1 基	1

スペック

3Dプリンタースペック	
プロセス	フラン・フェノール
砂種	焼結系ムライトサンド
積層厚さ	240μm
BOXサイズ	1800×1000×700

詳細はこちら



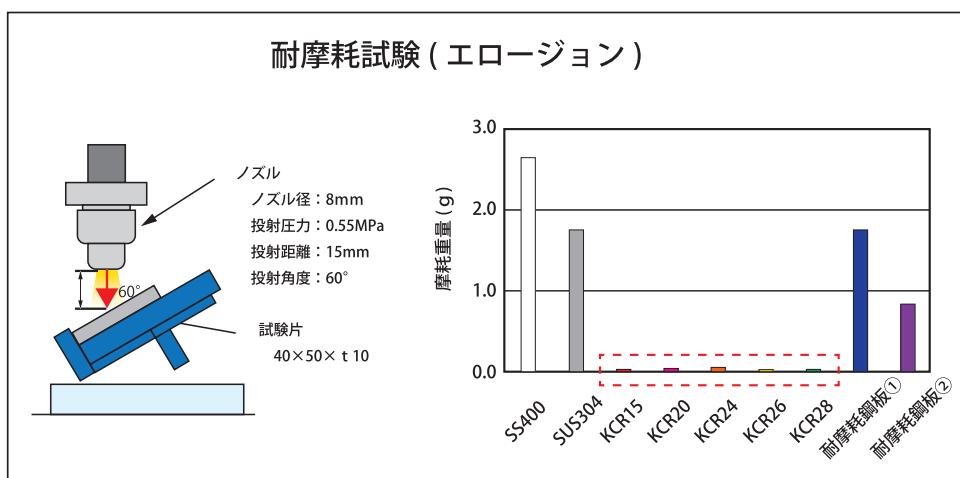
オーダーメイド耐摩耗鋳物

長く使える、それが最大の価値。

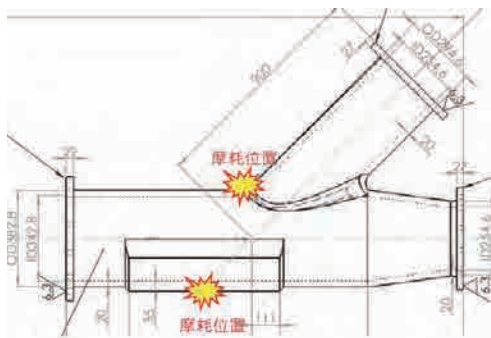
設備配管・プレート等の部品延命化を提案！
プラント設備向けに多数の実績有！

KIMURA 独自材質【KCR】

	名称	硬度
試験材質	KCR15	HRC 64
	KCR20	HRC 61
	KCR24	HRC 59
	KCR26	HRC 62
	KCR28	HRC 61
比較材質	SS400	HB 156
	SUS304	HB 123
	耐摩耗鋼板①	HB 400
	耐摩耗鋼板②	HB 500



オーダーメイド耐摩耗配管



交換期間 1 年

→ 2 年経過 摩耗 1 mm

製造実績



延命化実績

品名	従来	改善後
切子輸送配管	1 年	30 年以上
水砕スラグポンプ	7 ヶ月	10 ヶ月
焼結鈹ライナー	1 年	3 年

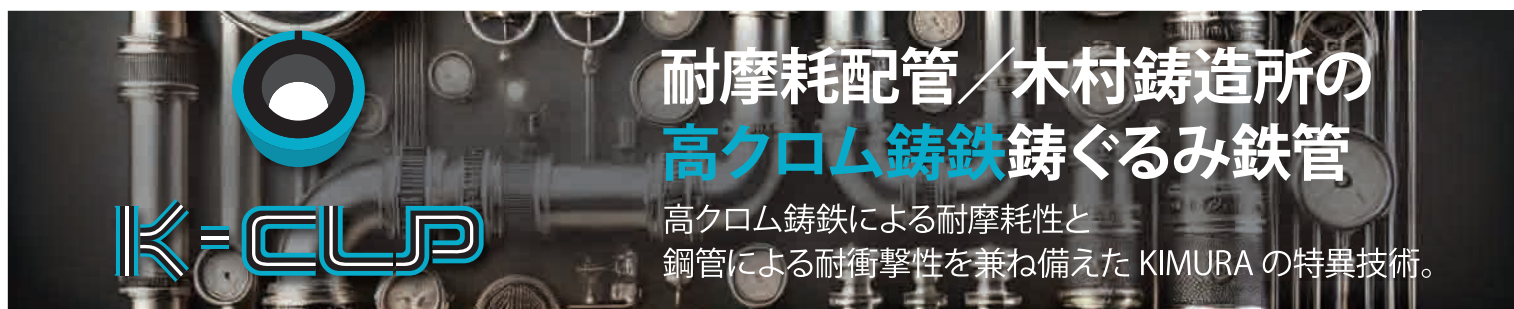
詳細はこちら



お問い合わせ

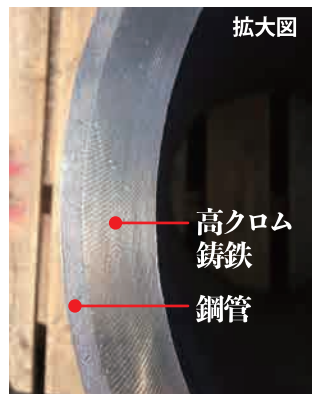
株式会社木村鋳造所
担当：後藤佳央 (ごとうよしお)

〒411-0905 静岡県駿東郡清水町長沢 1157
TEL:055-975-7050 FAX: 055-975-9903



耐摩耗配管／木村鑄造所の 高クロム鑄鉄鑄ぐるみ鉄管

高クロム鑄鉄による耐摩耗性と
鋼管による耐衝撃性を兼ね備えた KIMURA の特異技術。



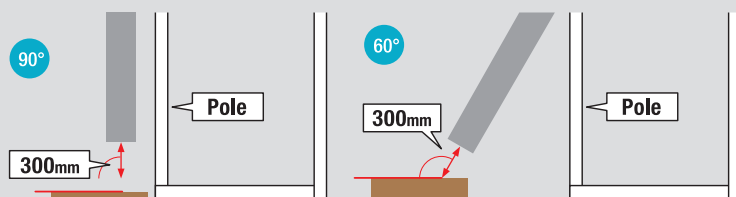
K-CLP

鋼管の内側に
高クロム鑄鉄をライニングした
耐摩耗管

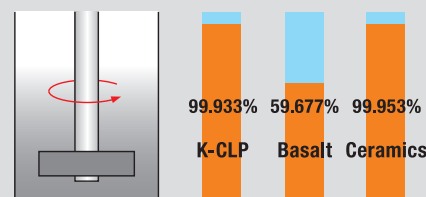
Patent in
Japan
already applied

特許証
特許第6201074号
平成29年9月1日

鉄球・砂・鉄針（90度と60度の2通り）をプラストして摩耗度を比較しました。
その結果、K-CLP はバサルト管の10倍以上の耐摩耗性を発揮することが判明しました。



300rpmで回転する砂 3,000g + 水 900g の中で 96 時間後攪拌し、K-CLP と
バサルト管、セラミックス管の耐摩耗性を比較する試験を行いました。



K-CLP は、
セラミックス管と
同等の耐摩耗性

K-CLP の5つの特徴

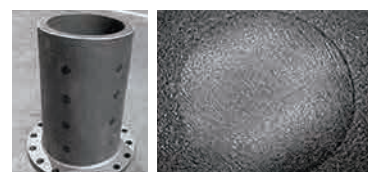
① 湿式・乾式輸送に優れた 耐摩耗管

水砕スラグやフライアッシュ、クリンカアッシュ
などの輸送配管として優れた耐摩耗性による延
命化を実現しました。



③ メンテナンス性

メンテナンス性に優れ、設備稼
働中でも UT により外側のモタ
セ穴から高クロム鑄鉄部の厚
みを測定できます。



② 鑄造によるライニング

K-CLP は鋼管の内側に高クロム鑄鉄をライニングし、
目地のあるバサルト管やセラミックス管などの
部分的に損傷しやすいという弱点を克服しました。

ライニング管

鋼管の内側に貼り付けた
バサルトやセラミックス
が部分的に損傷しやすい
という欠点があります。



K-CLP(高クロム鑄鉄管)

継ぎ目なく内側を
全て高クロムで覆っています



④ 溶接性

高クロム鑄鉄管は溶接
できませんが、鋼管は
溶接補修が可能です。



⑤ 接合性

使用面は高クロム鑄鉄、
接続部は鋼材なので、
ボルトで接合する際に
割れにくいという特性があります。



詳細はこちら



お問い合わせ

株式会社木村鑄造所
担当：後藤佳央（ごとうよしお）

〒411-0905 静岡県駿東郡清水町長沢 1157
TEL:055-975-7050 FAX: 055-975-9903

大型アルミ鋳物専用工場 新設 - 試作～小ロット生産まで短納期対応 -

| 自社初のアルミ専用工場を新設！

低圧砂型鋳造・Vプロセス鋳造設備を導入し、大型アルミ部品の受託を致します。
大型熱処理炉も設備し、一貫生産が可能。試作～小ロット生産まで対応し、
大型アルミ部品の製作期間短縮のご提案を致します。各種アルミ材質対応承ります。

| 設備一覧



低圧鋳造炉

400 kg 1 基
200 kg 1 基



T6熱処理炉

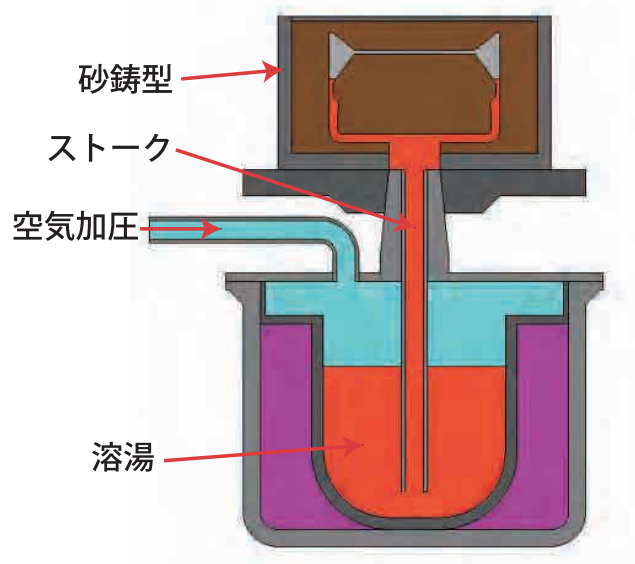
L2m×W2.2m×H1.75m



Vプロセス造形機

金枠サイズ
1.95m×1.3m×0.4m/0.2m

| 製造プロセス



| 実績製品

最大サイズ：1.8m×1.8m×1.0m

対応重量：～ 150 kg



リアアンダーボディ

1,485×1,448×760(肉厚3.5mm)



サブフレーム

1,150×950×316(肉厚3.5mm)

詳細はこちら



機械加工 小物～大物製品 試作～量産まで対応可能

加工対応

小物～大物まで幅広く対応
(鋳鉄、鋳鋼、鋼材、アルミ、難削材等)
大物製品の量産が得意です。

設備紹介

MCR-C (オークマ)

テーブル 7,700×3,000 高さ 3,600



MU6300 (オークマ)

機械スぺック X800mm Y1,050 mm Z600mm



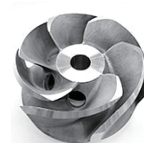
グループ会社 (アメリカ)



加工例



ベッド



インペラ

機械	台数
門型 MC	12
ターニング	2
横中ぐり	1
同時5軸	5
3次元測定器	1

設備一覧表は
こちらから



機械	台数
研削	4
マシニング	4
旋盤	5
放電	3
3次元測定器	1
押出ホーンマシン	1

設備一覧表は
こちらから





KIMURAのリバー

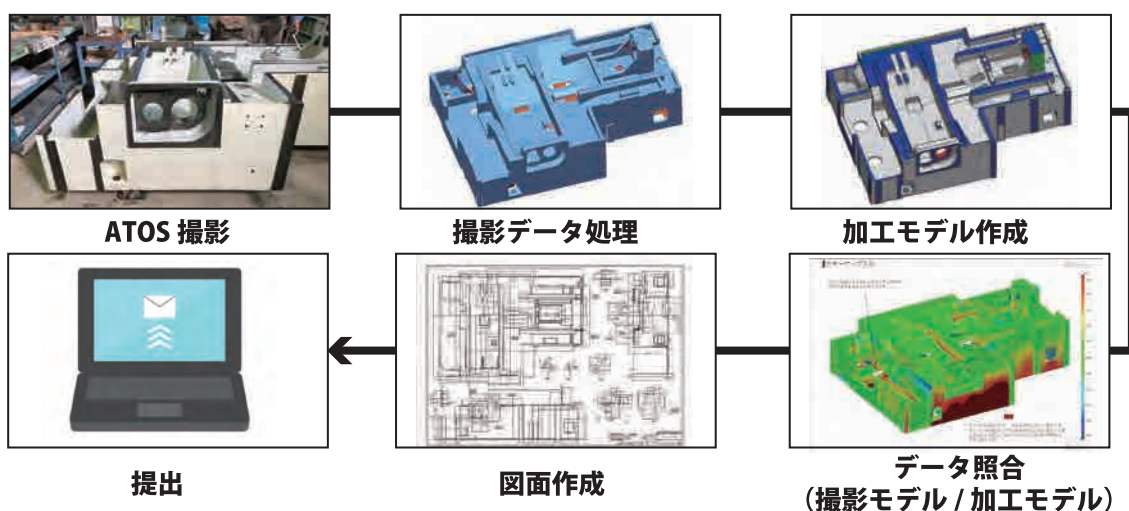
撮影から製品具現化までのトータルソリューション



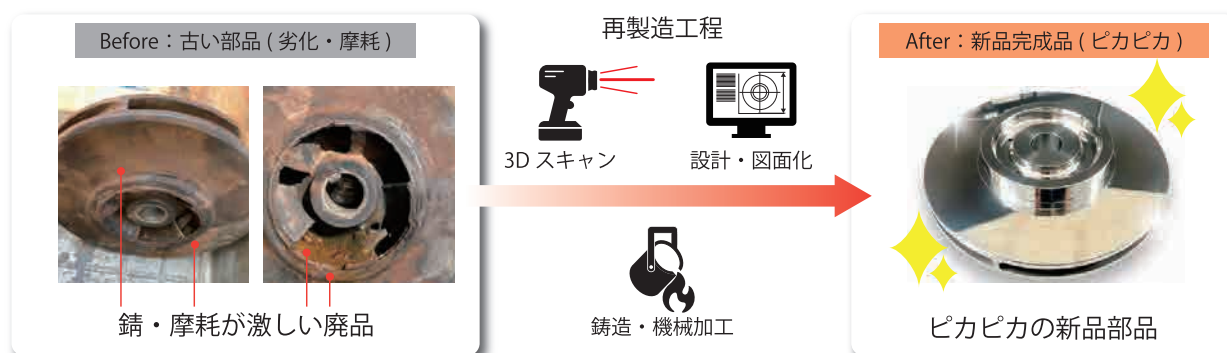
実績①【工作機械部品リバー

経緯：古い機械の補修をしたいが図面が無い為、中古機で部品取りをしていた。

リバー内容：鋳物を撮影し、3Dモデル作成、2D加工図作成



実績②【インペラリバー



KIMURA の出来ること

材質調査から可能です
出張撮影対応します
撮影精度 $\pm 0.1\text{mm}$

注意事項

加工公差、精度等は要打合せとなります
製品の洗浄の対応はしておりません
不可視部については、切断が必要になります

詳細はこちら





カタチも大きさも自由自在。

ご希望のサイズ、形状で
発泡スチロールの模型を製作します。

発泡模型

フルモールド鋳造法にて培ったデータ作成、
発泡造形技術を応用し、エンターテインメント
向け事業を展開。

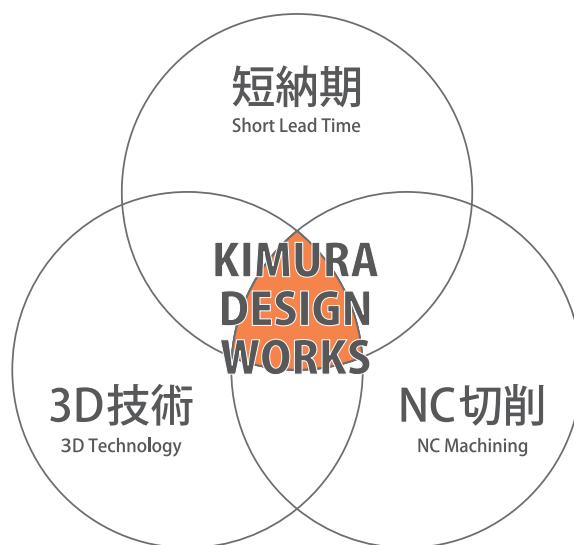
詳細はこちら



ウレタン塗装

発泡模型に特殊なウレタン塗装を施すことで
強度を出し、製品の破損、劣化を防止する
ことが可能です。

詳細はこちら



製品事例



コンサート装飾



等身大キャラクター模型



フォトスポット



展示会用モックアップ



立体看板



プロジェクションマッピング投影



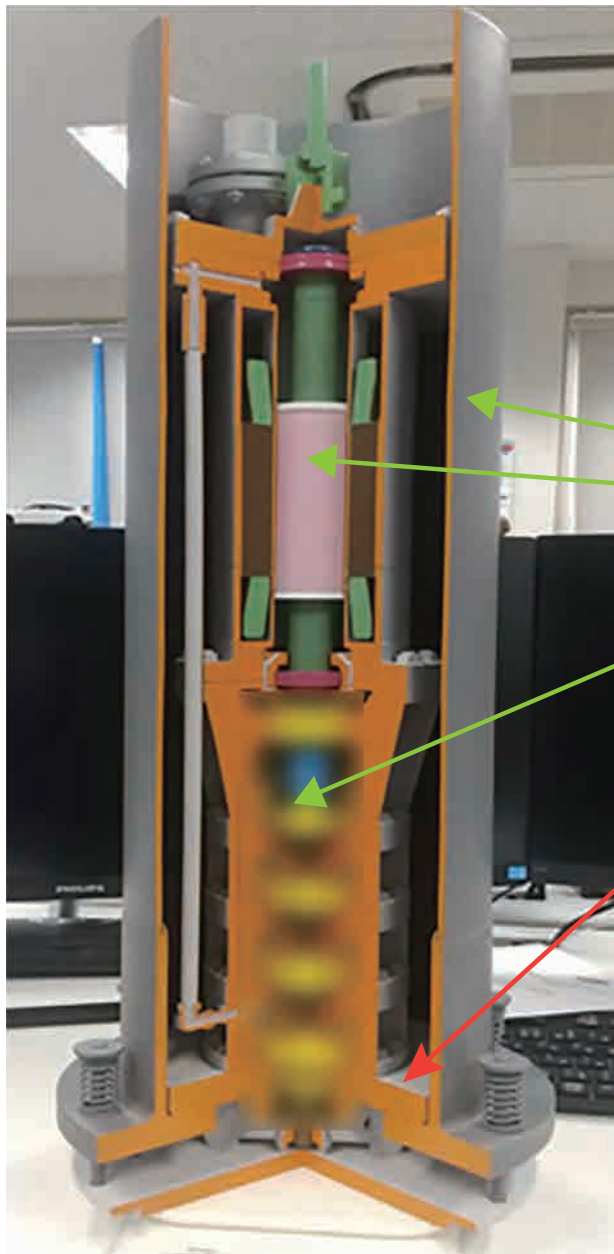
発泡モックアップ

言葉だけでは伝えきれない魅力を表現

【実績】 展示会用モックアップ（カットモデル）

製品仕様

素材	PLA 樹脂 発泡スチロール	重量	1.9kg
----	----------------	----	-------



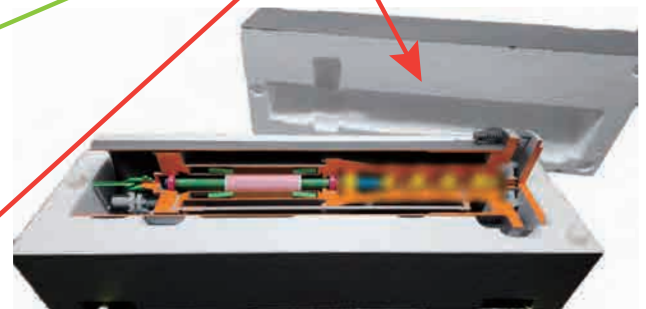
課題

展示会でパネル展示が中心となり、製品の PR がうまくできなかった上に、実機は重くて展示会場に設置できなかった。

解決

カットモデルを PLA 樹脂にて製作し、構造が分かるように樹脂を着色。

PLA 樹脂
発泡スチロール



専用梱包箱

素材の選択：PLA 樹脂 発泡スチロール

スケール：製品の実寸大 / 縮尺モデルなど大きさ自由

塗装：多彩な色彩で表現可能

梱包箱：専用設計可能

詳細はこちら



KIMURA ネットワーク ～部品・加工あらゆる材料に対応～

部品製造は適材適所

素材製作や機械加工をする場合は、設備が適合していないと価格が合わないといった事象が発生します。
KIMURA ではお客様から頂いた案件を自社及びパートナー企業にて検討し、最適なお見積りを提供します。

パートナー企業**180**社以上

★素材

鋳鉄・鋳鋼・鋼材・製缶・ステンレス・アルミ合金・銅合金・摩耗材・樹脂・発泡模型等

★機械加工

加工機 汎用機・立形 MC/ 横型 MC・複合機・ギヤ・研削盤等

★熱処理

各種熱処理（焼入れ・焼き戻し・焼鈍・固溶化熱処理等）、オーステンパ

★表面処理

塗装（プライマー・ウレタン・カチオン電着・アニオン電着他）

・窒化・テフロン・セラミックコーティング

メッキ（硬質クロム・カニゼンメッキ他）

★検査

3次元測定（ATOS）、CMM、非破壊検査（UT/MT/PT）、材質調査

★リバースエンジニアリング

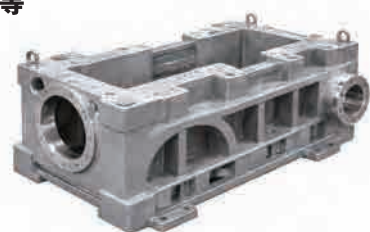
3Dモデル化、図面化

★材質調査

鉄・鋼・アルミ等

★装飾

展示会のブース装飾等



インドでの鋳造関連 コンサルティングサービス

4つのサービス

鋳造工場監査

FAA -Foundry Audit & Advisory

インド国内の鋳造メーカーを評価し、改善のための技術的なサポートを致します

- ・ Step1 基礎監査→Step2 品質監査→Step3 技術監査
- ・ 監査結果に基づき、技術指導や専門家派遣を実施

調達支援

SSD -Strategic Sourcing & Development

厳選されたサプライヤーと顧客を結びつける、現地調達及び事業開発のサポートを致します

- ・ 顧客ニーズに合わせたサプライヤー候補リストの作成
- ・ サプライチェーン構築支援

分析研究代行

ACL -Advanced Casting Laboratory

最先端の分析設備で、高度な分析と研究の代行を致します。

- ・ SEM/EDS を用いた微細構造解析
- ・ 非破壊検査 (MT/UT)、鋳造シミュレーション

エンジニア育成

MHS -Manufacturing HR Support

製造現場で即戦力となる専門エンジニアの育成

- ・ 職業訓練校 KGTI と連携した、鋳造の基礎から実践までの育成コース
- ・ 非破壊検査 (MT/UT) など専門的な技術トレーニング

設備



走査型電子顕微鏡



鋳造シミュレーション (Novacast)
CAD/CAM (SolidWorks)



MT/UT



硬さ試験機

会社概要

“Creating New Values by Connecting Values”

会社名	Kimura Foundry India Pvt. Ltd.
創業	2024 年 11 月
オフィス住所	Ground Floor, 36, Infantry Rd, Tasker Town, Shivaji Nagar, Bengaluru, Karnataka 560001, India (WeWork Prestige Central)
サテライトオフィス住所	Manjunatha Nagar, Bagalakunte, Bengaluru, Karnataka 560073 (KGTI Bengaluru)
事業内容	鋳造関連コンサルティング

詳細はこちら



