



部品製作

(株)イチノセ……………14

八幡金属(株) 部品加工部門……………22

(株)アルプスエステック……………23

(有)内西フライス……………26

(株)エヌティ精工……………28

鹿児島精機(株)……………29

加治木産業(株)……………30

(株)クリエート技研……………31

企業名	株式会社イチノセ					代表者	山崎 昌二郎	
本 社 所在地	〒 899-0137 鹿児島県出水市今釜町63					敷地面積	2,822.57 m ²	
						建屋面積	1,489.30 m ²	
TEL	0996-67-2991				URL	http://www.kk-ichinose.jp/		
FAX	0996-67-3863				E-MAIL	info@kk-ichinose.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和53年10月	資本金	1,000 万円
	1	12	3	16				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容				主要取引先	
液晶・半導体製造装置 産業用機械装置 液晶・半導体製造装置部品 産業用機械装置部品			装置設計 精密機械部品加工 板金・塗装加工 各種装置・機械・制御盤組立 メンテナンス				(株)サンテック 中越物産(株) 日本特殊陶業(株)	
ISO 取得状況					連絡 担当者	職名 代表取締役 氏名 山崎 昌二郎		

主要機械設備名	型式・能力・寸法		台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法		台数
門型5面加工機	RB-310M	新日本工機	1	直立ボール盤	YUD-540	吉田鐵工所	1
縦型マシニングセンター	MILLAC-1052V	大熊豊和	1	キー溝加工機	TK-60	宝機械工業	1
	MILLAC-852V	大熊豊和	1	シャーリング	NCC-2565S	日本コネチカットソー	1
	MILLAC-511V	大熊豊和	2	コーナーシャー	CSW-250	アマダ	1
高速マシニングセンター	MILLAC-44V	大熊豊和	1	プレス・セットプレス	RG-100S・SS-204	アマダ	2
NCフライス盤	FMB-50・2R-NC	大熊豊和	計3	溶接機	AS-300S1・S2	他 DAIDEN他	5
横型フライス盤	SP-CH	静岡鐵工	1	プラズマ切断	SC-46	DAIDEN	1
ワイヤー加工機	M50B	西部電機	1	天井クレーン	2.8t (1・4・5工場)		各2



装置架台



アルミ&表示パネル貼合わせ装置



ネジ締め機



スラットコンベア

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス 加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー 加工	放電 加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械 設計	電気 設計	大物 □1000～	中物 □500～	小物 □100～	丸物	精密 板金	一般 板金	架台 製作	板金 塗装			プレス 金型	モールド 金型	パーツ 治工具				樹脂 切削	射出 成形	
対応			●	●	●	●		●	●							●					▲

企業名	八幡金属株式会社 部品加工部門					代表者	河木 徳夫		
本 社 所在地	〒 614-8103 京都府八幡市川口堀ノ内88番地					TEL	075-981-3651		
						FAX	075-983-1533		
工場等 所在地	〒 899-4317 【国分工場】 鹿児島県霧島市国分上野原テクノパーク7番1号					TEL	0995-46-7887		
						FAX	0995-46-8699		
敷地面積	15,553.3 m ²				URL	全社	https://www.yawata-metal.jp/		
建屋面積	3,763.7 m ²					国分工場	https://ymetal-kokubu.jp/		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	E-MAIL	anraku@yawata-metal.co.jp			
	4	55	11	70	創業日	昭和26年3月	資本金	5,380 万円	
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容				主要取引先		
プレス電子部品、切削電子部品 その他、精密切削加工 自動車用金型、電子部品用金型 自動車用・電子部品用プレス製品 航空機産業・宇宙産業部品の製作			・精密部品加工、三次元形状加工など データ作成から製品完成まで可能。 ・金型の設計、製作、製品までの一貫生産が可能。 ・フライス/旋盤/ワイヤー/放電/プレス等の 各種組み合わせの複合加工が可能。				京セラ(株) シロキ工業(株) 富士シート(株) アイシン九州(株) ジョyson・セイフティ・システムズ・ジャパン(株)		
ISO 取得状況	ISO 9001：2015取得済み				連 絡 担当者	職名 工場長 氏名 安楽 次広	連絡先 0995-46-7887		
加工材質	ステンレス、アルミ、チタン、ニッケル、コバル、銅合金、エンブラ、鉄全般、その他								
加工精度	ミクロン単位								
資格・特徴 企業PR	電子部品、産機部品など複雑・精密な加工を得意とし、国分工場では風力発電設備・航空・宇宙分野などへの挑戦をしています。 国分工場の他に京都、北九州、長崎にプレス生産工場があります。 全社の設備を活用し微細加工から大型の加工物まで対応する体制を取っています。								

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
CAD、CAMシステム	VISI	6	NC旋盤	MAX Φ250*200L	4
同時5軸加工機	DMG mono BLOCK 100 DMG/MORI NMV3000 DCG	2	NC自動旋盤	φ12、φ16 仕様	3
割出5軸加工機	DMU50 ECOLINE	2	ワイヤーカット	MAX 750*500*310	5
小型マシニングセンター	BT30/BT20 仕様	7	ワイヤーカットコンタマシン	MAX 320*250*300	1
縦型マシニングセンター	BT40 仕様	4	細穴放電加工機	MAX 320*250*300	1
	BT50 仕様	3	円筒研削盤	MAX Φ220	1
インテリジェント 複合加工機	MULTUS B300 II W900	1	ロータリー加工機	MAX Φ500	1
			平面研磨	MAX 500*1000	4
			測定器	三次元測定器/測定顕微鏡/画像測定器	各種



DMG mono BLOCK 100



MULTUS B300 II W900



加工例

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治工具				樹脂切削	射出成形	
対応			▲	●	●	●	▲	●			●		●		●	●	▲	●	●		▲

企業名	八幡金属株式会社 プレス部門				代表者	河木 徳夫		
本 社 所在地	〒 614-8103 京都府八幡市川口堀ノ内88番地				TEL	075-981-3651		
					FAX	075-983-1533		
工場等 所在地	〒 899-4317 【 国分工場 】 鹿児島県霧島市国分上野原テクノパーク7番1号				TEL	0995-46-7887		
					FAX	0995-46-8699		
敷地面積	15,553.3 m ²				URL	全社 https://www.yawata-metal.jp/		
建屋面積	3,763.7 m ²					国分工場 https://ymetal-kokubu.jp/		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	E-M A I L	anraku@yawata-metal.co.jp		
	4	55	11	70	創業日	昭和26年3月	資本金	5,380 万円
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
プレス電子部品、切削電子部品 その他、精密切削加工 自動車用金型、電子部品用金型 自動車用・電子部品用プレス製品 航空機産業・宇宙産業部品の製作			・精密部品加工、三次元形状加工など データ作成から製品完成まで可能。 ・金型の設計、製作、製品までの一貫生産が可能。 ・フライス/旋盤/ワイヤー/放電/プレス等の 各種組み合わせの複合加工が可能。			京セラ(株) シロキ工業(株) 富士シート(株) アイシン九州(株) ジョイソン・セイフティ・システムズ・ジャパン(株)		
ISO 取得状況	ISO 9001：2015取得済み				連 絡 担当者	職名 工場長 氏名 安楽 次広	連絡先	0995-46-7887
加工材質	ステンレス、アルミ、チタン、ニッケル、コバル、銅合金、エンブラ、鉄全般、その他							
加工精度	ミクロン単位							
資格・特徴 企業PR	電子部品、産機部品など複雑・精密な加工を得意とし、国分工場では風力発電設備・航空・宇宙分野などへの挑戦をしています。 国分工場の他に京都、北九州、長崎にプレス生産工場があります。 全社の設備を活用し微細加工から大型の加工物まで対応する体制を取っています。 国分工場には2021年3月 600tプレスを導入し、生産・金型玉成が可能となりました。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
プレス機	600t 順送	1	プレス機	15t 順送	1
	200t 単発	1		10t 順送	1
	150t 単発	2		5t 順送	10
	110t 単発	1		3t 単発	1
	80t 順送	1		1t 単発	5
	55t 単発	1	測定器	三次元測定器/測定顕微鏡/画像測定器	各種
	45t 単発	4			
	25t 順送	3			



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治工具				樹脂切削	射出成形	
対応			▲	●	●	●	▲	●			●		●		●	●	▲	●	●		▲

企業名		株式会社アルプスエステック				代表者	刀原 精		
本 社 所在地		〒 899-6403 鹿児島県霧島市溝辺町三縄578-6 久留味川工業団地				敷地面積	9,776 m ²		
						建屋面積	2,098 m ²		
TEL		0995-59-1800		URL	http://www.alps-eg.com/				
FAX		0995-59-1212		E-M A I L	yoshimitsu@alps-stech.com				
従業員		(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成17年11月	資本金	6,000 万円
			67	13	80				
主要製品（主要業務）				得意とする加工内容			主要取引先		
液晶製造装置部品 真空装置製造装置部品 太陽電池製造装置部品 遊戯機器、フィルム加工品 マイクロプラスト加工品 他				精密機械加工部品の製作 マイクロプラスト加工品の製作 プラスト装置、遊戯機器及び周辺装置の製作 各種装置、装置部品の設計及び製作 大小フィルム印刷及び形状加工			(株)アルプスエンジニアリング		
ISO 取得状況		ISO 9001（H19年8月取得） ISO14001（H19年8月取得）			連 絡 担当者	職名 生産技術部 氏名 吉満 カ	連絡先	0995-59-1800	
加工材質		鉄、アルミ、ステンレス、銅、セラミックスなど							
加工精度		5ミクロン単位まで対応可能							
資格・特徴 企業PR		たゆまぬ技術の研鑽、新技術と高品質で喜ばれる商品づくり。 国際的感覚で価値ある商品の開発を目指します。 一級技能士（普通旋盤1名、数値制御旋盤5名、マシニングセンタ5名、円筒研削盤1名）							

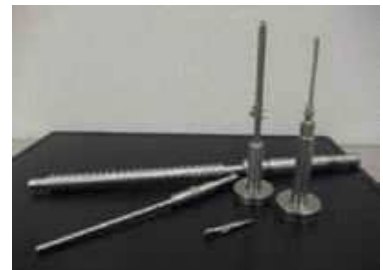
主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
横型マシニングセンター	東芝機械 NX76	1	CNC旋盤	オークマ LB3000EX、4000など	12
	東芝機械 BTD-200QF、QH	2		オークマ LB400、LB15	3
立型マシニングセンター	OKK MCV-660	1		オークマ GENOS L250	4
	OKK MCV-410	1	CNC自動旋盤	スター精機 SB-20R TypeG	1
	OKK VM53R	2	型彫・ワイヤー放電加工機	SEIBU M750S、三菱 SV12PM	5
5軸立型MC加工機	OKK VC-X500	3	円筒研削盤	JTEKTなど	4
	三井精機 Vertex55XⅡ、Ⅲ	3	平面研削盤	ナガセインテグレックスなど	5
	三井精機 Vertex75X	1	ロータリー研削盤	東京精機など	3
複合機	森精機 NTX2000/1500SZ	1	溶接機、レーザー溶接機	ダイヘン、パナソニックなど	6
高速立型MC加工機	東芝機械 F-MACH442	1	三次元測定機	東京精密	3
立型マシニングセンター	ロボドリル	6	超精密マシニングセンタ	芝浦機械 UVM-700C	1



森精機 NTX2000/1500SZ



製缶加工品



精密部品

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治具				樹脂切削	射出成形	
対応	▲	▲	▲	●	●	●									●	●	●	●			▲

企業名	有限会社内西フライス				代表者	内西 清俊		
本 社 所在地	〒 895-0066 鹿児島県薩摩川内市五代町659				敷地面積	297 m ²		
					建屋面積	130 m ²		
TEL	0996-20-5456			URL	http://www.furaitsu.com/			
FAX	0996-20-5705			E-MAIL	ucf@extra.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和63年9月	資本金	800 万円
		4		4				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
産業機械 自動機械 製造装置部品			精密機械加工全般			(株)省力化技研		
ISO 取得状況				連 絡 担当者	職名 代表取締役 氏名 内西 清俊	連絡先 0996-20-5456		
加工材質	アルミ、SUS、鉄、SKD等の焼入品など							
加工精度	±0.01							
資格・特徴 企業PR	MC、ワイヤーカット放電加工機を駆使した小物部品加工を得意としております。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
立型マシニングセンター	VM4 II (OKK)	1	平面研削盤	M250H-1 (三井ハイテック)	1
	VCN-410A (Mazak)	1	CAD/CAMシステム	winmax	1
ワイヤーカット放電加工機	A500WP (Sodick)	1	測定顕微鏡	MM-11 (ニコン)	1
	Sodick 316L	1			
	ALN400Q (Sodick)	1			



アルミ加工品



鋼加工品



鋼加工品

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス 加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー 加工	放電 加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械 設計	電気 設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密 板金	一般 板金	架台 製作	板金 塗装			プレス 金型	モールド 金型	パーツ 治工具				樹脂 切削	射出 成形	
対応					●											●		●			▲

企業名	株式会社エヌティ精工					代表者	中村 哲也		
本 社 所在地	〒 891-1231 鹿児島県鹿児島市小山田町7063番地1					敷地面積	495 m ²		
						建屋面積	330 m ²		
TEL	099-238-2101				URL	https://www.ntseikou.com /			
FAX	099-238-2102				E-MAIL	info@ntseikou.com			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	令和 1 年12月		資本金	100 万円
		3	1	4					
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容				主要取引先		
装置部品製作 治具製作			精密機械部品加工 金属加工				(株)ティ・アイ・エス 加治木産業(株) (株)省力化技研 (株)ユー・エム・アイ タイハイテクノス(株) (株)中川製作所		
ISO 取得状況					連 絡 担当者	職名 代表取締役 氏名 中村 哲也 連絡先 099-238-2101			
加工材質	アルミ、鉄、SUS								
加工精度	±0.01程度								
資格・特徴 企業PR	鹿児島市を拠点に精密機械部品加工、金属加工を行っています。 安全第一に、これまで様々なご要望にお応えしてきた豊富な実績と経験から、お客様の問題解決のお力になれると自負しています。 部品加工や金属加工のご依頼ならぜひ一度ご相談ください。								

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシンングセンター	VM53R 500×1000	2			
	森精機 SV-500	1			
NCフライス盤	AN-SRN	1			
切断機	YS工機 CUT-500V	1			
CAD/CAM	Mastercam	1			



工場内風景



工場内風景



加工風景

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス 加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー 加工	放電 加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械 設計	電気 設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密 板金	一般 板金	架台 製作	板金 塗装			プレス 金型	モールド 金型	パーツ 治工具				樹脂 切削	射出 成形	
対応			▲	●	●																▲

企業名	鹿児島精機株式会社				代表者	山村 幸弘		
本 社 所在地	〒 899-6401 鹿児島県霧島市溝辺町有川1655				TEL	0995-59-3304		
					FAX	0995-59-3945		
工場等 所在地	〒 899-5215							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
五軸マシニングセンター	M200Xd1-5AX	2	平面研磨機	GS-DH FX600 Y300 他	2
縦型マシニングセンター	MV-50E X1020 Y510 Z610	1	三次元測定機	CRYSTA-Apex S7106	1
	FRONTIER X500 Y450 Z600	1		CRYSTA-Plus M574	1
	ROBODRILL α-T21iFLa 他	12		XYZAX AXCEL 10/1/8 RDS	1
CNC旋盤	AL-22 6インチ 他	2	画像測定機	キーエンス IM-7000 他	2
	SL-20 8インチ 他	2	成分分析機	Niton XL2-800	1
ワイヤーカット	ROBOCUTα-1ic X550 Y370 Z310	1	3Dスキャナー	キーエンス VL-350	1
			3Dプリンター	FLASH FORGE Dreamer 他	2
			CAD/CAM	各種	6

		
本社外観	本社工場	加工製品

加工状況一覧

（自社で対応できるものは●，協力工場等での対応となるものは▲）

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削研磨	樹脂		表面処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治工具				樹脂切削	射出成形	
対応	●				●	●	▲	▲								●	▲	●	●		●

企業名		加治木産業株式会社				代表者		真辺 ひとみ		
本 社 所在地		〒 899-5201 鹿児島県始良市加治木町西別府2427				TEL		0995-62-3456		
						FAX		0995-62-3882		
工場等 所在地		〒 899-5652 鹿児島県始良市平松3616-1				TEL		0995-67-8188		
						FAX		0995-67-7031		
敷地面積		11,460 m ²		URL		http://kajiki-sangyo.jp				
建屋面積		9,650 m ²		E-MAIL		kajikisangyo-seki@h9.dion.ne.jp				
従業員		(開発/組立)	(製造)	(間接他)	合計	創業日	昭和48年4月		資本金	1,000 万円
		7	12	9	28					
主要製品（主要業務）				得意とする加工内容				主要取引先		
精密機械部品加工・板金加工・溶接 機械装置組立・電気制御盤配線（請負） 生産設備保守点検・メンテナンス				マシニングセンター・NC旋盤による切削加工 平面研磨、成型研磨、真空配管TIG溶接、 溶接2次加工				半導体装置メーカー 食品関連装置メーカー 外壁ゴンドラメーカー 鉄道車両メーカー		
ISO 取得状況		ISO 9001 認証取得			連 絡 担当者		職名 工場長 氏名 山本 浩三			

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	CMX600V 森精機	1	平面研削盤	PSG64DX 岡本	1
	ecoMill 600V 森精機	1		PFG-500CL 岡本	1
	Durvertical 5100 森精機	1	高精度成型研削盤	MEISTER-V3	1
	VM7Ⅲ OKK	1	超精密成型研削盤	WINSTAR FUNUC 32i	1
	SV-50 森精機	2	レーザー加工機	LC1212A アマダ	1
CNC複合旋盤	LB3000EX II オークマ	1	プレスブレーキ	RG80S アマダ	1
CNC旋盤	LB-300 オークマ	1	ワイヤーカット機	α-OiE370X270 ファナック	1
	SL-21 森精機	1	ワイヤーカット機	ROBOCUT α-C400ic	1
		1	TIG溶接機	ADGP300GP 日立	2



研削工程



溶接工程



精密加工部品

加工状況一覧

（自社で対応できるものは●，協力工場等での対応となるものは▲）

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス 加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー 加工	放電 加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械 設計	電気 設計	大物 □1000～	中物 □500～	小物 □100～	丸物	精密 板金	一般 板金	架台 製作	板金 塗装			プレス 金型	モールド 金型	パーツ 治工具				樹脂 切削	射出 成形	
対応	▲	▲	●	●	●	●	▲	●	▲	▲						●	▲	●	●	▲	▲

企業名	株式会社クリエート技研				代表者	大滝 健司		
本 社 所在地	〒 899-1921 鹿児島県薩摩川内市水引町5430番地				敷地面積	3,300 m ²		
					建屋面積	1,000 m ²		
TEL	0996-26-3210			URL	http://www3.synapse.ne.jp/create/			
FAX	0996-26-2120			E-MAIL	cr-otaki@po4.synapse.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和55年10月	資本金	500 万円
		21	6	27				
主要製品（主要業務）		得意とする加工内容				主要取引先		
高平面度薄板焼入プレート 電子部品選別精密部品（ガラスエポキシ） 各焼入スピンドルシャフト（SUS、SKD、WC） 各種装置部品、精密治工具 各種金型パーツ		精密金属加工は基より、丸物の精密研削、 ロウ付け製品、また、複雑な3次元加工、 複合機を使った5軸加工、セラミック・超硬・CPX等 ほとんどの材質加工が可能です。				(株)デンソー 京セラ(株) 富士ダイス(株) 他自動車、電機、電子部品 半導体メーカー		
ISO 取得状況				連 絡 担当者	職名 取締役会長 氏名 大滝 太志夫	連絡先	0996-26-3210	
加工材質	合金鋼、アルミ、ステンレス、チタン、ニッケル合金、超硬、セラミック、樹脂、ダイヤモンドコンパックス、その他特殊鋼							
加工精度	切削加工±0.005 研削加工±0.003							
資格・特徴 企業PR	角モノ丸モノ材質を問わず、素材から仕上げ加工まで一貫して加工できる設備を有しており、3次元形状品でも短納期が実現できます。 また、今まで培った技術とチャレンジ精神で如何なる難題にも立ち向かいます。 技能検定 1級 4名 2級 3名							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
複合加工機	森精機 NT3200DCG/1000S	1	成形研削盤	黒田 GS-515PF、GS-BMH、岡本PSG52SAI	3
	マザック INTEGREGX-J φ420 長さ600	1	光学倣研削盤 (縦型)	ワシノ GLS-135A	1
高速マシニングセンター	牧野 V33i	1	光学倣研削盤 (横型)	岡本 OCG-2NC-E	1
立型マシニングセンター	森精機 DV5060、NVX5080Ⅱ、 NVX5060、その他	6	円筒研削盤	シギヤ G-30、GP-30B	2
			NC円筒研削盤	ツガミ GU25N、岡本 IGM-15NC	2
NCフライス盤	牧野 AE74、MS40、ST-NR、 EM3、その他	5	ワイヤー放電加工機	ソディック AQ327L、西部電機 M50B	4
			微細穴放電加工機	ソディック K3BL	1
汎用フライス盤	牧野 BVⅡ J-70、STM-2V	2	型彫放電加工機	三菱 EA12PS、 ソディック AQ35LR	2
NC旋盤	滝沢 TAC-510、MAZAK Quick TURN250	2			
平面研削盤	岡本 PSG84GX、PSG84DX、その他	5	3次元測定器	ミツトヨ LEGEX707	2
	岡本 PSG65-DX 600*500	1	画像寸法測定器	キーエス IM-800、その他	3



ステンレス、スチール系超精密部品



アクリル、ガラス系超精密部品



超硬、セラミック系超精密部品

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス 加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー 加工	放電 加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械 設計	電気 設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密 板金	一般 板金	架台 製作	板金 塗装			プレス 金型	モールド 金型	パーツ 治工具				樹脂 切削	射出 成形	
対応			▲	●	●	●	▲	▲	▲	▲			●	●	●	●	●	●	▲		▲