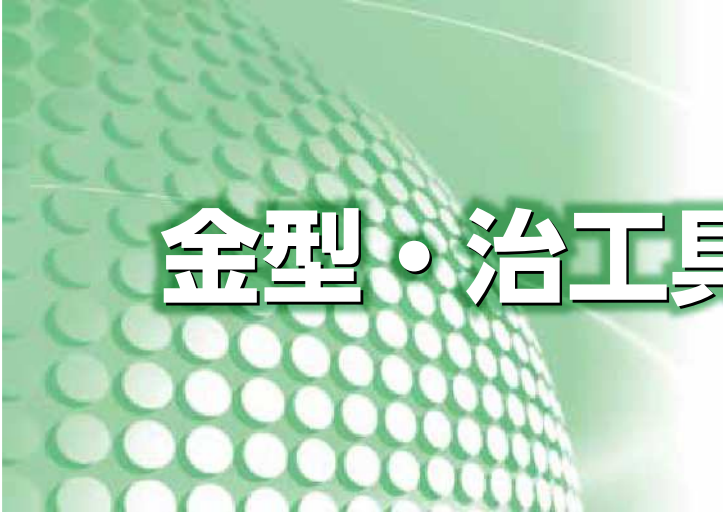




金型・治工具・研磨加工

(株)キンコー	81	(有)サンワ技研	97
(株)寿精密	82		
日本ハードウェア(株)	86		
樋脇精工(株)	87		
		(株)フジ技研カゴシマ	107
ワールド工業(株) 鹿児島工場	92		
(株)アクシス	93		
(株)内野ケルン	94		
(株)サツマ超硬精密	96		

企業名	株式会社キンコー					代表者	吉見 嘉之	
本 社 所在地	〒 899-1922 鹿児島県薩摩川内市小倉町7561番地					敷地面積	3,491 m ²	
						建屋面積	1,453 m ²	
TEL	0996-26-3630				URL	https://www.precision-kinkoh.com/		
FAX	0996-26-3076				E-MAIL	contact@kinkoh.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和51年11月	資本金	1,000 万円
	2	23	5	30				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
精密打抜き金型設計・製作・修理・メンテ 粉末冶金金型設計・製作・修理・メンテ 各種金型・装置部品 ディスペンサーノズル、吸着ノズル（コレット） 機械加工部品、微細加工部品 治具、治工具			微細穴加工（φ0.02～） ワイヤー放電加工（φ0.03～0.25） 研削加工（公差±0.002～）切削加工 プロファイル加工（角もの、丸もの） ロウ付け、焼き嵌め、鏡面ラップ			京セラ(株) 川崎重工業(株) 日本製鉄(株) 浜松ホトニクス(株) (株)島津製作所、その他多数		
ISO 取得状況	ISO 9001：2000（H18年5月認証取得） ISO 9001：2008（H21年3月移行完了）				連 絡 担当者	職名 統括部長 氏名 上原 雄介		

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	最高主軸回転60,000・高精度	9	NC旋盤・汎用旋盤	Φ350×1000L	2
NCフライス盤	ラム型、NC制御、操作入力	5	円筒研削盤	外 Φ300×400L 内 Φ150×150L	2
NC平面・成形研削盤	最大加工範囲 X800 Y400 Z450	17	流体・超音波研磨機	超硬内面鏡面研磨、形状鏡面研磨	4
ワイヤー放電加工機	対応可能ワイヤー径 Φ0.03～Φ0.25	12	プラスト機	表面クリーニング	2
細穴・形彫り放電加工機	対応可能電極径 Φ0.03～、超硬加工回路	10	3次元CAD/CAM 他	hyperMILL、Creo、AutoCAD 他	10
NCプロファイル研削盤	CNC制御、円筒研削機能付き	4	3D画像・形状測定機	QuickVision PRO、VR-3000 他	6



精密打ち抜き金型



粉末成形金型



精密ノズル



吸着コレット



精密加工部品



装置部品



超硬ロウ付け部品



吸着プレート

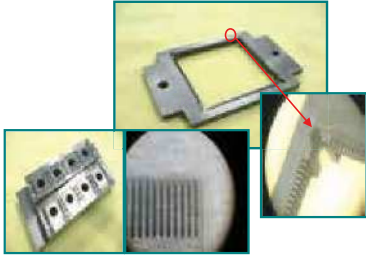
加工状況一覧

（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▲）

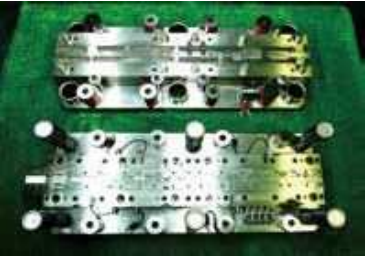
内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000～	中物 □500～	小物 □100～	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治工具				樹脂切削	射出成形	
対応					●	●	▲	▲					●	●	●	●	●	●	●		▲

企業名	株式会社寿精密				代表者	米倉 勝治		
本 社 所在地	〒 649-7151 和歌山県伊都郡かつらぎ町東浜田651-23				TEL	0736-22-4141		
					FAX	0736-22-8122		
工場等 所在地	〒 895-1816							

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
超精密ワイヤーカット機	AP200L	1	CNC成型平面研削盤	MEISTER PRO	1
	EWP-B3S3	1		SG-45F II H	2
	MM50B	1		NFG-515HD	1
NC放電加工機	AQ35L	1		PFG500AL・PL	1
	GLS-5P	1	マルチ平面研削盤	PFG500DXAL II	2
プロファイル研削盤	GLS-521	1		THCHSTER52	2
	GLS-135AS	1		GF6-A30	1
	GLS-680H	1		AE-85	1



金型部品



順送プレス金型



製造装置（特許取得）

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	日本ハードウェア株式会社				代表者	小川 慶一郎		
本 社 所在地	〒 457-0863 愛知県名古屋市中区豊二丁目41番21号				TEL	052-698-3666		
					FAX	052-698-3660		
工場等 所在地	〒 899-7305							

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
NC旋盤	640T/NEXUS-200,250,350/B08266325	15	平面研削盤	GS-52PF/GHL-B306/PSG63GX	6
万能研削盤	GT-200,300FC/N-1-2315/KUG-200	8	円筒研削盤	GE4P-50CNC/GPS-30B、50、G-27etc	6
外周研磨機	AP40/APX101	4	横型ロクロ	MR-25	16
内面研磨機	GIS-200SH/97D357/INTERN60	4	油圧プレス（100t・500t）	FA10S/NVF-50-PC	3
平面研磨機	GHL-B306/WSC-2104-K/GS-62Z	5	真空熱処理炉	NVF-50-PC、NVF100PC、NVF-200-P	6
NC放電加工機	EA12,13VM ADVANCE/A35R/AQ35L	7			
直立ボール盤	FEQ-V/TOP-340T.P	3			
ワイヤー放電加工機	FA10S/FA10SM/FA10S ADVANCE	8			
フライス盤	VHD-SD/VHR-A14926/KGJP-55/VCS430A	4			
マシニングセンター	CRYSTA-Apex S500	6			

		
名古屋本社	鹿児島工場	製品一覧

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	樋脇精工株式会社					代表者	松下 順紀		
本 社 所在地	〒 895-1203 鹿児島県薩摩川内市樋脇町市比野5548					敷地面積	55,540 m ²		
						建屋面積	1,153 m ²		
TEL	0996-38-1111				URL	https://www.hiwakiseiko.co.jp/			
FAX	0996-38-1822				E-MAIL	info@hiwakiseiko.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和48年7月	資本金	500 万円	
	3	11	8	22					
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先			
プレス用超精密金型 金型部品及び付属品 治工具類 プレス加工品（試作量産用）			プレス用超精密金型の設計・製作・加工 同部品の製作 治工具類の設計・製作			(株)プロテリアル金属 (株)松下製作所 (株)ティー・ピー・エス (株)飯塚製作所 (株)アクシス			
ISO 取得状況	ISO 9001（H18年12月取得済）				連 絡 担当者	職名 精機部 製造課長 氏名 柳村 俊春			

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
精密平面研削盤	三井ハイテック MSG250M 他	7	CNCジグボーラー	安田工業 YBM640V	1
超精密成形平面研削盤	長島精工 NAS520-CNC	1	三次元座標測定機	東京精密 DuraMax 5/5/5 (カルツアイス：LF73101)	1
平面研削盤	岡本工作機械 PSG-64DX	1			
ワイヤー放電加工機	西部電機 M25LP	1	表面粗さ輪郭 形状測定器	ミツトヨ SV-C3100S4	1
	ソディック AP200L,AQ550L,AQ535L	3			
プロファイルグラインダー	和井田 PGX-2500N他	2	画像寸法測定器	キーエンス IM-7020他	2
	アマダ GLS-150GL	1	デジタルマイクロスコプ	キーエンス VHX-8000	1
放電加工機	マキノ EDGE2 他	2	3Dプリンター	TierTimeTechnology UPBOX+	1
汎用細穴加工機	三菱電機 RH3525	1	プレス機	AIDA NC1-1100(1)E	1
マシニングセンター	マキノ V33	1		AIDA NC1-600(1)E 他	2
電気炉 高温焼戻炉	サーマル TL-4Y、RBM-5	2	高速自動プレス	KYORI PDA-F4N	1



金型用部品類



プレス用超精密金型



精密プレス製品

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	ワールド工業株式会社				代表者	今中 猛	
本 社 所在地	〒 665-0044 兵庫県宝塚市末成町39-9				TEL	0797-76-6473	
					FAX	0797-76-6475	
会社 所在地	〒 893-1101						

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
CNC治具研削盤	FSK-6300（5軸制御）	1	放電加工機	SG12（三菱）	1
5軸マシニングセンター	mu-6300V-L（オークマ）	1		AQ35LR（ソディック）	1
	model c-30u（HERMLE）	1		AP1L（ソディック）	1
マシニングセンター	iQ300（牧野）	2	NCワイヤー放電加工機	AQ537L（ソディック）	1
	V1（三菱）	1		AQ360L（ソディック）	2
	V-33（牧野）	2	3次元CADシステム	Space-E	7
	V-56（牧野）	1	5軸CADシステム	hyper M i l l o p e n M i n d	1
CNC3次元測定器	Crysta-Apex C776（ミツトヨ）	1		hyper M i l l o p e n M i n d	1



製品サンプル

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	株式会社アクシス					代表者	久保 昂平	
本 社 所在地	〒 895-1203 鹿児島県薩摩川内市樋脇町市比野9508（工場）					敷地面積	1,000 m ²	
						建屋面積	600 m ²	
TEL	0996-38-2050				URL	http://www.jp-axis.com/		
FAX	0996-38-1866				E-MAIL	info@jp-axis.com		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成4年4月	資本金	1,000 万円
	1	10	4	15				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
金型 精密機械加工品 各種金型・プレス品販売 各種自動機・製品販売			金型設計製作 精密機械加工（微細加工） 研究開発試作部品 各種組立			大手・中堅電機メーカー 大手・中堅自動車部品メーカー 各金型メーカー 各自動機メーカー		
ISO 取得状況	ISO 9001：2010年3月取得				連絡 担当者	職名 代表取締役 氏名 久保 昂平 連絡先 0996-38-2050		
加工材質	鉄、アルミ、ステンレス、超硬、セラミック、樹脂、コパール、インコネル、チタン、ニッケル等							
加工精度	MC・Fは10μ（品物によって5μ～可能）、0.05の細穴加工可能、W・Gは2μ以内が可能							
資格・特徴 企業PR	現在、微細加工にも取り組んでいます。							

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
マシニングセンター	大隈豊和 560×410×410	4	タッピングボール盤	日立 Φ13 湖東製作所 横型	3
	森精機 800(1000)×510×510		油圧プレス	マテックス 5t	1
NCフライス盤	静岡 750×450×400	2	超音波グラインダー	ミニター	1
フライス盤	日立 710×300×400	1	TIG溶接機	日立	1
成形研削盤	岡本/三井 450×180/480×200	3	コンプレッサー	KOBELCO	2
平面研削盤	岡本 600×400	1	CAD/CAM	C&Gシステムズ/MASTERCAM	4
ワイヤーカット/放電加工機	西部/シャルミ 500×350×250/750×500×350	4	超音波洗浄機	カイジョー	1
NC旋盤	滝澤 Φ360	1	3次元測定器/工具顕微鏡	キーエンス/ミットヨトブコン	3
卓上旋盤	北村 Φ12	2	リニアハイト	ミットヨ 600	1



マシニングセンター加工



金型設計製作



ワイヤーカット加工

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	株式会社内野ケルン					代表者	内野 正			
本 社 所在地	〒 899-0201 鹿児島県出水市緑町50番-12号					敷地面積	11,000 m ²			
						建屋面積	2,620 m ²			
TEL	0996-68-0208				URL	https://utino-kerun.synapse-site.jp/				
FAX	0996-68-0209				E-MAIL	utino-kerun@po.synapse.ne.jp				
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和57年4月	資本金	2,000 万円		
		25	5	30						
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容				主要取引先			
金型部品 装置部品 組立 治工具 工作機部品			フライス加工、旋盤 平面、成形研削などの精密加工							
ISO 取得状況	ISO14001（H15年取得）				連絡 担当者	職名 工場長 氏名 今村 匠				

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	X1050 Y560 Z500	26	ワイヤーカット		3
NCフライス盤・ベッド型	X 920 Y420 Z500	3	NC旋盤		4
NCフライス盤・立型	X 700 Y300 Z400	4	円筒研磨機		1
立型汎用フライス盤	X 700 Y300 Z400	7	CNC治具研削盤		2
ジグフライス	X 700 Y300 Z400	4	三次元測定機	カーツァイス1台・ミットヨ2台	3
プロファイル		3	二次元CAD		2
CNC平面研削機		2	二次元CAD・CAM		5
平面研削盤	X600 Y300 Z200(最大600×1500)	5	三次元CAD		1
成形研磨機		7	三次元CAD・CAM		3
複合旋盤	5軸制御	1			



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		株式会社サツマ超硬精密				代表者	田尻 信明	
本 社 所在地	〒 574-0056 大阪府大東市新田中町2-9				TEL	072-871-6714		
					FAX	072-871-6641		
工場等 所在地	〒 893-1101 鹿児島県鹿屋市吾平町上名3381-1				【 鹿児島工場 】		TEL	0994-58-6976
							FAX	0994-58-8260
敷地面積	20,000 m ²				URL	https://www.satsumanet.co.jp/		
建屋面積	2,100 m ²				E-M A I L	info2@satsumanet.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和46年1月	資本金	1,000 万円
		40	8	48				
主要製品（主要業務）				得意とする加工内容			主要取引先	
超硬部品、自動機部品 順送プレス金型、金型部品 精密治工具、特殊刃物 精密機械部品、ロー付け部品 焼きばめ部品				素材の調達から、完成まで社内にて一貫生産 自動車関連部品の順送金型加工の実績あり			パナソニックグループ (株)デンソー (株)アイシン	
ISO 取得状況					連 絡 担当者	職名 営業2課 課長 氏名 出野 清広		

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
門型マシニングセンター	3000*1500*750	1	NCフライス盤	800*500 他	6
大型平面研削盤	1000*600*470 他	7	高精度浸漬形ワイヤ放電	750*500*300	7
マシニングセンター	1120*610*460 他	7	精密円筒研削盤	320Φ*500	4
CNC旋盤	LB-3000 他	5	超精密NC内面研削盤	真円度 1.5ミクロン可	3
NC放電加工機	600*420*370	4	精密平面研削盤	605*400 他	12
NCプロファイル研削盤	20倍*50倍	6	三次元測定機	Crysta 他	12
旋盤	その他	4	フィダー付き プレス機	250t 他	3
細穴放電加工機	HEM-H8 Φ0.3～	1			



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	有限会社サンワ技研					代表者	富窪 和郎	
本 社 所在地	〒 899-8606 鹿児島県曽於市末吉町深川1400-1					敷地面積	4,500 m ²	
						建屋面積	1,400 m ²	
TEL	0986-76-7413				URL	https://www.kagoshima-sanwagiken.com/		
FAX	0986-76-7414				E-MAIL	3030@kagoshima-sanwagiken.com		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成17年8月	資本金	300 万円
		8	3	11				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
金型部品全般 ワイヤーハーネス製造装置部品 他 超精密部品製造			平面研削・円筒研削 成形研削 ワイヤ放電加工					
ISO 取得状況	なし				連絡 担当者	職名 専務取締役 氏名 富窪 隆也 連絡先 0986-76-7413		
加工材質	スチール、SUS、ハイス、超硬							
加工精度	±0.002（平面研削） ±0.005（ワイヤ放電加工）							
資格・特徴 企業PR	材料手配から完成までワンストップでの生産が得意です。 図面を頂けましたら素早くお見積りいたします。							

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
成形研削盤	KURODA・AMADAWASHINO	8	投影機	MITSUTOYO・NIKON	4
平面研削盤	KURODA・OKAMOTO	4	測定顕微鏡	MITSUTOYO	3
NC研削盤	AMADAWASHINO	3	黒染め加温装置		1
NC円筒研削盤	JTEKT	2	レーザーマーカー		2
NCフライス盤	マキノフライス	1			
マシニングセンター	森精機	1			
ワイヤ放電加工機	MITSUBISHI電機・SODICK	5			



六面研削品



ブレード



クリンパー・アンビル

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	株式会社フジ技研カゴシマ					代表者	鏡谷 有紀	
本 社 所在地	〒 899-8606 鹿児島県曽於市末吉町深川11111-6 内村工業団地内					敷地面積	16,732 m ²	
						建屋面積	2,556 m ²	
TEL	0986-28-0505				URL	http://www.fujigiken.jp/		
FAX	0986-28-0506				E-M A I L	kagamitani_yuki@fujigiken.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成10年8月	資本金	3,000 万円
	11	31	6	48				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
検査治具設計・製作 溶接治具設計・製作 加工治具設計・製作 機械加工全般 台車製作			自動車に関わる小物～大物の部品の検査治具や、 自動車部品を生産・組立て・加工する為に必要な 治具を三次元CADを使用し、設計～製作・検査・ 出荷までを、全ての工程に三次元データーを駆使し 一貫した生産体制の元で業務展開している。			トヨタ自動車九州(株) エフテック(株) (株)SUBARU ダイハツ九州(株) ダイハツ工業(株) 西川ゴム工業(株) トヨタ紡織精工(株) 大和冷機工業(株) アイシン九州(株) 片山工業(株) トヨタ紡織九州(株) (株)ワイテック		
ISO 取得状況					連 絡 担当者	職名 営業課 課長 氏名 中原 正人 連絡先 0986-28-0505		
加工材質	鉄、樹脂、アルミ 他							
加工精度	研磨±0.002、切削±0.02							
資格・特徴 企業PR	速く！安く！正確に！をモットーとして、品質・コスト・納期・開発力でお客様のご要望に答えて参りました。 創業当時から三次元CADを導入し、設計～出荷までを一貫した生産体制で行っています。 また、現場では『真因の追及』を導入し、業務の本質改善に力を注ぎます。							

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
門型ユニバーサル加工機	MCR-A 50番 加工範囲 1650×2550×4200	1	二次元レーザー加工機	ML2012HD-3020D 16×1220×2000 板厚16mm	1
	MCR-B II 50番 加工範囲 2050×3700×5000	2	ツイスター加工機	TEP3051 25×1525×3050 板厚25mm	1
高速縦型マシニングセンター	YBM-850V 40番 他 加工範囲 450×525×800	1	NC平面研削盤	PSG-84EX 加工範囲 325×440×850	1
	MB-66VB 60番 他 加工範囲 1500×660×660	6	成形研磨機	PFG-500 加工範囲 600×400	1
5軸制御マシニングセンター	DMU 95 monoBLOCK 加工範囲 950×850×590	1	CNC三次元測定器	CRT-A306020 測定範囲 3005×6005×2005	1
5軸/複合加工機	DMU 340 Gantry 加工範囲 2600×2000×1250	1		FALCIO 1620 測定範囲 1505×2005×1605	1
複合旋盤	MULTUS300B II 軸0.001°割出 加工能力 L900 対向主軸仕様	2	三次元CAD	Creo	12
ワイヤーカット放電加工機	MV2400R 他 加工範囲 600×400×310	6	三次元CAD/CAM	CATIA、Space-E、Work-NC	各2

			
検査治具設計・製作	溶接治具	機械加工	台車製作

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	▲	▲	●	●	●	●	▲	▲	●	▲	▲		▲	▲	▲	●		●			▲