

金型・治工具・研磨加工

(株)アクシス	94
(株)内野ケルン	95
(株)エムプレシジョン	96
(株)サツマ超硬精密	97
(有)サンワ技研	98
(株)ダイツール技研	99
(有)ナガタ成研	100
(株)バリア	101
フェニックスプロテクノ(有)	102
オジマモールド(株)	103
(株)末吉精密工業	104
(株)タテノ	105
東洋ツール工業(株)	106
(株)ビックス	107
(株)フジ技研カゴシマ	108
TH 精工	109
(株)南光 隼人工場	110
比知屋産業(株)	111
(有)めぐり研磨工業	112

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、コバルト、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	ミナー	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/トプコン	3
卓上旋盤	北村 Φ12	2	リアライト	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

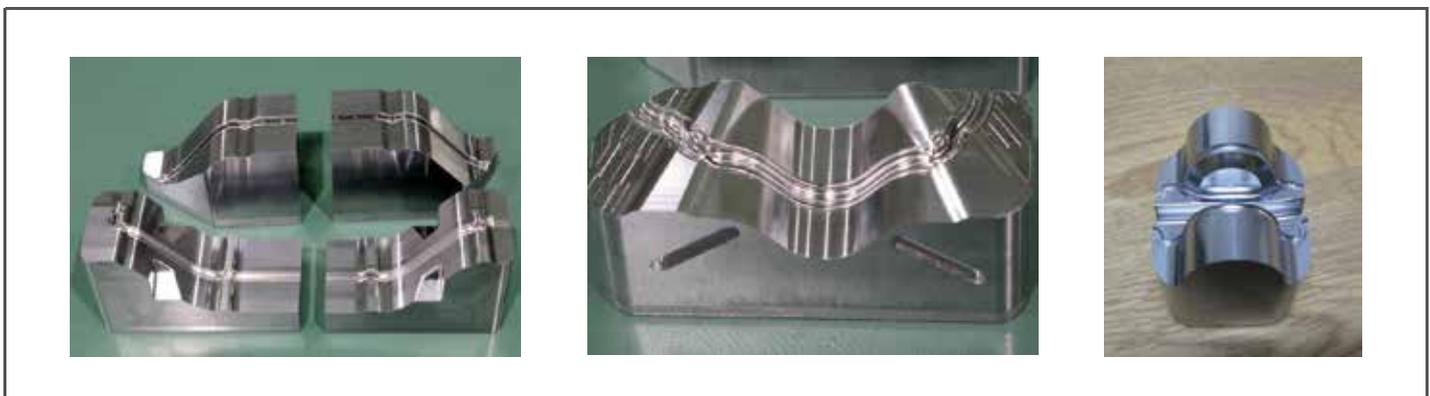
加工状況一覧

(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	今村 匠		
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.site.kagoshima.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
		28	4	32				
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 代表取締役 氏名 福留 美由紀	連絡先	0996-68-0208
加工材質	鉄、アルミ、SUS、樹脂、銅、その他							
加工精度	ミリ〜ミクロン単位加工可							
資格・特徴 企業PR	鉄・非鉄問わず製作いたします。 金型パーツ・精密省力化機械の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	X1050 Y560 Z500	27	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	カールツァイス1台・ミツヨ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		8	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	株式会社エムプレジジョン				代表者	山田 直幸	
本社所在地	〒 895-0067 鹿児島県薩摩川内市上川内町4887番地				敷地面積	66 m ²	
					建屋面積	66 m ²	
TEL	0996-24-8062			URL	-		
FAX	同上			E-MAIL	mprecision2017@gmail.com		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成29年4月	資本金
		2	1	3			
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先	
各種金型部品 装置部品 各種治工具			・研削加工全般 鏡面加工 (# 1000~ # 2000) 六面体加工 溝加工 段加工 テーパー加工 R加工 (凸凹) ・円筒研削加工 (# 1000)			半導体・電子部品関連 自動車装置部品関連 プレス・成形金型部品関連	
ISO取得状況				連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 山田 直幸	連絡先	0996-24-8062
加工材質	超硬・タングステン・ステンレス・銅・一般鋼材など						
加工精度	±0.002						
資格・特徴 企業PR	当社は研削加工に特化しておりサイズは小物が多く、薄物や鏡面仕上げ加工も多数実績があります。 各種一般鋼材・超硬・難削材・丸物など多様な研削が可能で協力工場含めフライス加工・超硬材入手から精密研削加工まで対応可能です。 少数精鋭で、お客様に喜んでもらえるものづくりを目指しています。						

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
精密成型研削盤	MEISTERV3	1			
精密成形研削盤	GS-515PFL	1			
精密成形研削盤	PFG500DXA	1			
円筒研削盤	GOP32	1			
工具顕微鏡		1			
Nikon		2			
マイクロメータ	25mm~150mm				



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-MAIL	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
		35	8	43				
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	連絡先	090-6821-9559
加工材質	超硬、セラミック、ダイス鋼、ハイス鋼、粉末ハイス鋼、炭素鋼、アルミ、ステンレス、銅							
加工精度	±0.002							
資格・特徴 企業PR	旋盤・マシニング・ワイヤー・放電・研磨・プロファイル等のNC機を多数設備し、最新鋭のマシンによる加工技術の向上により、多品種・少ロット生産を実現しました。 長年にわたり培われた経験と技術は、万全の生産体制の中で、確実な実績を生み出しています。							

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
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					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		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			



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	株式会社ダイツール技研				代表者	柳別府 武志		
本社所在地	〒 578-0921 大阪府東大阪市水走1丁目7-30				TEL	072-960-7001		
					FAX	072-960-8001		
工場等所在地	〒 899-8313 【鹿児島工場】 鹿児島県曽於郡大崎町野方5424-88				TEL	099-471-0022		
					FAX	099-471-0023		
敷地面積	4,650 m ²				URL	鹿児島工場:https://dietool-kagoshima.co.jp 本社:http://www.dietool.co.jp/		
建屋面積	958 m ²				E-MAIL	honsya@dietool.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和59年11月	資本金	2,000 万円
	2	19	9	30				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
冷間鍛造金型設計、製作 熱間鍛造金型製作 一般金型部品製作 機械部品製作			鍛造用金型の設計・製作 NC旋盤加工や各種研削盤加工を主とし、 マシニングセンター、型彫り・ワイヤー放電加工などの 特殊加工を駆使し高品質な金型製品を 提供しております。			アイシン、エイダブリュ、デンソー 他 メタルアート、NTN 他 シマノ 他 アサヒサナック 他		
ISO取得状況	ISO 9001 : 2000 2006.4.18 認証登録				連絡担当者	職名 鹿児島工場 取締役工場長 氏名 中原 伴文	連絡先	099-471-0022
加工材質	熱間工具鋼、冷間工具鋼、高速度工具鋼、超硬合金、各種一般鋼材など							
加工精度	0.005以上							
資格・特徴企業PR	総合金型メーカーとして、最先端テクノロジーと塑性ノウハウ、培ってきた独自の設計技術と加工技術を駆使し、商品開発からテストトライ・アフターフォローまで一貫した体制で製品を提供しております。(鹿児島工場ホームページhttps://dietool-kagoshima.co.jp)							

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旋盤	CL2000BT	2	汎用フライス	2番	3
	QTS-250、QTN-200、QT-15N・28N	7	CNC円筒研削盤	GE4Pi-50	1
	NL2000、LB400-M	2	円筒研削盤	φ100×500、φ220×600	5
マシニングセンター	NVX5080、AJV-18	2	内面研削盤	φ10~φ150×150	2
放電加工機	700×500×250	3	平面研削盤	500×200、600×400	5
細穴放電加工機	350×450×240	1	油圧プレス	200t、300t、500t	4
ワイヤー放電加工機	350×250×220	3	三次元測定機	QM-353	1
汎用旋盤	4尺、6尺、7尺	14	輪郭形状測定機	CV3200H4、CV-3100S4 他	5



鍛造用金型例



(ダイスとパンチ) 表面処理



鍛造用金型と鍛造された製品例

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	有限会社ナガタ成研				代表者	永田 良一		
本社所在地	〒 895-1803 鹿児島県薩摩郡さつま町宮之城屋地2621				敷地面積	40 m ²		
					建屋面積	35 m ²		
TEL	0996-53-0321			URL	-			
FAX	同上			E-MAIL	-			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成4年4月1日	資本金	300 万円
		1		1				
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			平面研削盤による研磨加工			(株)井川産業		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 永田 良一 連絡先 090-9580-1917		
加工材質	スチール、超硬、(SUSは面出しのみ)							
加工精度	ミクロン単位							
資格・特徴 企業PR	小物部品を精度良く加工いたします。 数個～100個まで対応可能、お急ぎのご相談にも応じます。							

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
平面研削盤	黒田精工 380*110*125	1			
工具顕微鏡	ニコン	1			
マイクロメーター		3			
デジマチックインジケータ		2			



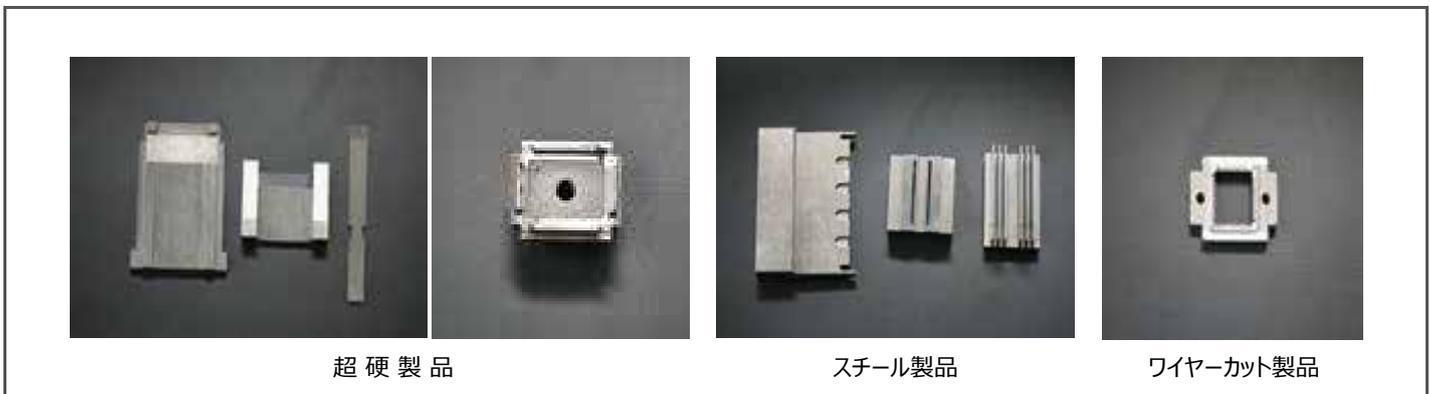
加工状況一覧

(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	株式会社バリア				代表者	関 淳一		
本社所在地	〒 895-0005 鹿児島県薩摩川内市永利町2065-24				敷地面積	1,724 m ²		
					建屋面積	528 m ²		
TEL	0996-22-0104			URL				
FAX	0996-23-4313			E-MAIL	barrier@mocha.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和62年9月	資本金	2,100 万円
	1	10	2	13				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
金型 金型パーツ 治工具			金型、部品を特急対応します。			I-PEX(株) その他		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 関 淳一	連絡先	0996-22-0104
加工材質	超硬、SKH51、HAP40 他							
加工精度	2ミクロン～5ミクロン公差のワークを製作							
資格・特徴 企業PR	製作に関してはジャストタイムで対応出来る体制を整備しています。 良いものを……公差を守る より早く…… ジャストタイム より安く…… コストダウンを図る							

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
成形平面研削盤		2	NCワイヤーカット		2
平面研削盤		7	投影機		1
治具フライス盤		2	NCマイクロプロッター		1
NC研削盤		1	精密平面研削盤		2
光学式微研削盤		4	流気式高温焼却炉		1
NC放電加工機		2	マシニングセンター		1
汎用放電加工機		2			



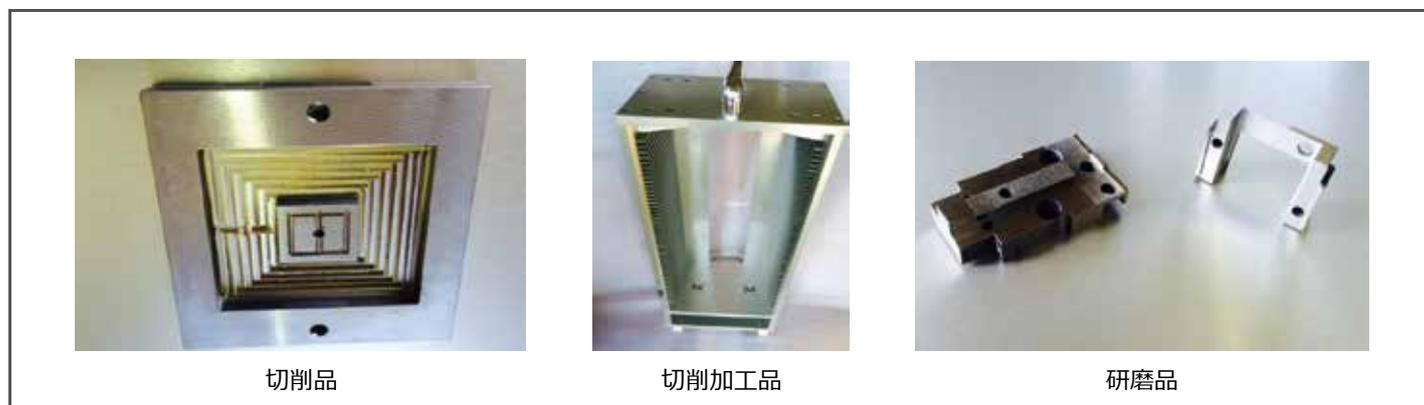
加工状況一覧

(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	フェニックスプロテクノ株式会社				代表者	湯地 宜夫		
本社所在地	〒 880-2211 宮崎県東諸県郡高岡町大花見941-9				TEL	0985-82-3708		
					FAX	0985-82-3709		
工場等所在地	〒 899-5115 【鹿児島工場】 鹿児島県霧島市隼人町東郷荒瀬1321-7				TEL	0995-43-6532		
					FAX	0995-43-5179		
敷地面積	500 m ²			URL	http://www.phoenixtueho.com/			
建屋面積	330 m ²			E-MAIL	phoenix@lime.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成13年10月	資本金	300 万円
		8	4	12				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
金型 各種部品						京セラ(株) I-PEX(株) 越谷化成(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 鹿児島工場 氏名 射手園 連絡先 0995-43-6532		
加工材質	アルミ、SUS、鉄 他							
加工精度								
資格・特徴 企業PR	少量多品種、短納期で対応します。							

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
マシニングセンター		5	測定顕微鏡		1
ワイヤー放電加工機		4	投影機		2
平面研削盤		2	リニアハイト		1
精密成型研削		3	CAD/CAM		3
NC放電加工機	350×300	1	帯鋸盤	H-250SA	1
NCフライス盤	800×400	2	コンター	V300	1
汎用フライス盤	800×300	2	タッピングセンター	23mm	1
汎用旋盤	360×800	1	ボール盤	13~23mm	3



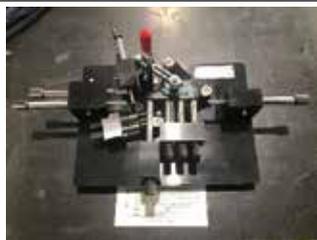
加工状況一覧

(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	オジマモールド株式会社				代表者	坂元 勝志		
本社所在地	〒 899-8601 鹿児島県曾於市末吉町岩崎3264				TEL	0986-36-7127		
					FAX	0986-36-7128		
工場等所在地	〒 891-0603 【指宿工場】 鹿児島県指宿市開間十町1068-1				TEL	0993-32-3326		
					FAX	0993-32-3881		
敷地面積	㎡			URL				
建屋面積	㎡			E-MAIL	sakamoto@ojima-mold.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成26年3月	資本金	100 万円
	2	3	1	6				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
<ul style="list-style-type: none"> ・治具 (検査用、加工用等) ・自動車内外装、機構部品の試作 ・家電、OA機器、電子機器の試作 ・木型 (モデル) ・各種精密部品 			<ul style="list-style-type: none"> ・治工具の設計・製作 ・マシニングでの3D形状加工 ・マシニングでの精密加工 ・樹脂の接着、溶接、磨き、塗装 ・成型研磨、円筒研磨加工 					
ISO取得状況				連絡担当者	職名	代表取締役		
					氏名	坂元 勝志		連絡先 090-7442-5228
加工材質	金属全般、アルミ、樹脂全般							
加工精度	マシニング：±0.02、成型、平面、円筒研磨：±0.005まで							
資格・特徴 企業PR	<ul style="list-style-type: none"> ・設計 (仕様決め) ~組立・検査まで一貫受注致します。 ・3D加工~研磨加工まで製作致します。 							

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
3次元CAD/CAM	Creo、シマトロン	3	顕微鏡		1
マシニングセンター	NVX700 (1500*750*700)	1	溶接設備		1
	VM-7 (1500*700*700)	2	真空注型機	1200*400*1000	5
	ROBODORILL (500*400*300)	5	乾燥炉	1500*1000*1000 200度	5
汎用旋盤		1	塗装器具	吹付け塗装	2
円筒研磨機		2	樹脂溶接機		1
成型研磨機		2			
三次元測定機	CZ-D II (450*350*200)	1			
	SVA1000A (850*1000*600)	1			
投影機		1			



検査治具1



検査治具2



部品加工

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	株式会社末吉精密工業				代表者	神部 剛治		
本社所在地	〒 899-8604 鹿児島県曽於市末吉町諏訪方7900-1				敷地面積	730 m ²		
					建屋面積	400 m ²		
TEL	0986-76-7160				URL	https://sueyoshi-seimitsu.jp/		
FAX	0986-76-5008				E-MAIL			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和61年10月	資本金	1,000 万円
		8	1	9				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
各種ゲージ マスター 精密加工治具 精密検査治具			一般切削加工 一般研削加工			九州武蔵精密(株) (株)溝口狭範製作所 (株)ミットヨ (有)誠邦産業 他		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 神部 剛治	連絡先	0986-76-7160
加工材質	工具鋼、構造用鋼 (SKS材、SCM材 他)							
加工精度	±0.001							
資格・特徴企業PR	ゲージメーカーです。単品加工が主です。高精度の技術力を活かした精密加工治具も製作しております。							

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
複合加工機	オークマ MULTUS B300 II	1	内面研削盤	トーヨーイテック φ8~φ50	1
半自動旋盤	滝澤 TAC510×1000型	1		トーヨーイテック φ20~φ230	1
汎用旋盤	滝澤 1000×500	1	平面研削盤	黒田 600×400	1
マシニングセンター	牧野 FNC 1050×600×560	1		黒田 600×300	1
	牧野 V33 600×400×350	1	岡本 500×200	2	
フライス盤	牧野 KVJP	1	レーザーマーカー	キーエンス MD-X1500	1
円筒研削盤	JTEKT 500×φ200	1			
	JTEKT 300×φ150	2			
	近藤 450×φ200	1			



各種ゲージ、マスター



加工治具一例



検査治具一例

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	株式会社タテノ				代表者	立野 由紀子		
本社所在地	〒 351-0002 埼玉県朝霞市下内間木52-1				TEL	048-456-2671		
					FAX	048-456-0418		
工場等所在地	〒 899-6104 鹿児島県始良郡湧水町川西2863-1				TEL	0995-75-3356		
					FAX	0995-75-4378		
敷地面積	11,195 m ²				URL	http://ttn-tateno.co.jp/		
建屋面積	3,830 m ²				E-MAIL	i.hirano@ttn-tateno.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和52年4月	資本金	5,000 万円
	2	71	15	88				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
<ul style="list-style-type: none"> ・超硬ゲージ (栓ゲージ、ピンゲージ) ・センターレスブレード ・スローアウェイチップ ・特殊ホルダー ・特殊切削工具 ・特殊製品 (センター、省力化装置部品、各種治具・ツール、ロー付け部品、研削用ドレッサー、ダイヤモンドコンパックス & CBN工具 他) 			<ul style="list-style-type: none"> ・超硬ゲージ類の研削加工 ・超硬ロー付け製品類の切削加工・研削加工 ・特殊チップの研削加工 ・各種特殊製品類の切削加工・研削加工 <p>切削加工：旋盤加工・マシニング加工 研削加工：平面研削・円筒研磨・内面研削</p>			京セラ(株) 日本特殊陶業(株) サンドビック(株) ダイジェット工業(株) 日本精工(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 部長 氏名 平野 功	連絡先	0995-75-3356
加工材質	超硬、スチール、ステンレス、アルミ、銅合金 他							
加工精度	ミクロン単位の精度まで対応可							
資格・特徴企業PR	タテノの技術ブランドとお客様から求められる技術を一体化し、クオリティの高い確かな品質の商品を提供しています。							

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
マシニングセンター	MB-56VA	9	平面研削盤	G50ELT	43
N/Cフライス盤	AN-SRN201	3	円筒研削盤	GPH-40-100	18
N/C旋盤	LB-200, LB15 II -M	5	内面研削盤	1GM15NCⅢ	3
複合機	LB-3000EX	1	三次元測定機	CRYSTA-APEX S	1
N/Cプロファイル	PGX-2500SP	9	3軸CNC工具研削盤	TECHSTER-A3	3
CNCワイヤー加工機	AQ325L (LQ1W)	3	高精度CNC研削盤	MEISER PRO	3
CNC放電加工機	AQ35L	1	CNC精密自動旋盤	BS18	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	パーツ治具				樹脂切削	射出成形	
対応			●	●	●	●									●	●	●	●		●	

企業名	東洋ツール工業株式会社				代表者	是枝 俊浩		
本社所在地	〒 547-0001 大阪府大阪市平野区加美北1-22-17				TEL	06-6756-7588		
					FAX	06-6756-7500		
工場等所在地	〒 897-1124 【鹿児島工場】 鹿児島県南さつま市加世田宮原2399				TEL	0993-52-7608		
					FAX	0993-52-7603		
敷地面積	7,404 m ²				URL	http://www.toyotool.co.jp/		
建屋面積	2,257 m ²				E-MAIL	info@toyotool.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和49年2月	資本金	5,000 万円
	3	89	56	148				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
切削工具用スローアウェイチップ (超硬、サーメット、ダイヤ、CBN、セラミックス、ハイス) 回転工具の新規作成、再研磨 産業用刃具類 (丸刃、板刃) 金型部品及び機械部品			あらゆる素材の研磨作業を最新鋭設備により 各種精密加工を得意とする。 小ロットから大ロットまで毎月65万個の 生産実績を持つ。			(株)タンゴロイ 住友電気工業(株) 京セラ(株) 日本特殊陶業(株) 三菱マテリアル(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	職名	常務取締役	工場長
					氏名	塘 哲哉	連絡先	0993-52-7608
加工材質	超硬、セラミックス、サーメット、ダイヤ、CBN、金属鋼材							
加工精度	ミクロン単位まで対応可能							
資格・特徴企業PR	大阪、鹿児島 の両拠点に工場を持ち、顧客のご要望に即座に対応する体制を築いています。 あらゆる研磨作業に対応する設備、経験を有しQCDには自信があります。 この自信のもと、今まで経験のない加工に情熱を持って顧客の満足を得てきました。							

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
CNC自動外周研削盤	AP460、AP30、AP710、APX101 他	27	ワイヤー放電加工機	FX10K 他	6
CNCプロファイル研削盤	PGX-2500 他	22		QWD 760 (VOLLMER)	2
CNC自動溝入研削盤	GIG-21 他	11	グライディングセンター	NV5000α	1
CNC工具研削盤	CNJ2-30、CVJ5-A、CNV2 /マキノ精機	4	複合旋盤	マルタス B300	2
	CNC620XS/ROLLO、305L/Schutte	4	非接触工具測定機	HERICHECK PRO	1
	AF/SL5axis/haas、EwamaticLine/EWAG	5	CNC画像測定機	QVE200	2
平面研削盤	MEISTER 他	13	その他研磨機		160



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	株式会社ビックス				代表者	湯川 幸義		
本社所在地	〒 899-0217 鹿児島県出水市平和町1040				敷地面積	3,300 m ²		
					建屋面積	1,030 m ²		
TEL	0996-63-0067			URL	https://www.bix-co.jp			
FAX	0996-63-3309			E-MAIL	info@bix-co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成元年1月	資本金	3,200 万円
		34		34				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
ドライバービット インパクトソケット 組立、締付工具全般			材料から製品に至るまで、熱処理を含めた社内一貫生産を強みにした特注品を短納期で納品可能。			日産自動車九州(株) トヨタ自動車九州(株) ダイハツ九州(株) 本田技研工業(株) 電動ツールメーカー 精密機器組立工場		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 湯川 幸義	連絡先	0996-63-0067
加工材質								
加工精度								
資格・特徴 企業PR	ドライバービット、インパクトソケットの専門メーカーとして品質、コスト、納期で組立工場の作業効率改善のご提案や、オリジナルの特注品も小ロットから対応をさせていただきます。							

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
NC旋盤			ショットブラスト機		
CNC旋盤			摩擦溶接機		
NCフライス盤			ソルトバス熱処理設備		
ドライバー用 自動十字切機			黒染設備		
			アルゴン溶接機		
自動線先引機			レーザー刻印機		
ボール盤			画像測定器		
プレス機			ロックウェル硬度計		
スロッター					
汎用旋盤					



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 鹿児島県曾於市末吉町深川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-MAIL	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
	13	29	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



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	TH精工				代表者	竹下 秀志		
本社所在地	〒 891-0132 鹿児島県鹿児島市七ツ島1丁目6-10 (有)めぐり研磨工業内				敷地面積	㎡		
					建屋面積	㎡		
TEL	080-6433-8041			URL	http://www1.bbq.jp/thseikou/			
FAX	099-261-7817			E-MAIL	thseikou@san.bbq.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成16年11月	資本金	
		1	1	2				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
エンジニアリングセラミック部品 マシン部品			マシニングセンターによるセラミックスの精密研削加工 及び金属の精密切削加工			(株)FC技研 (株)吉岡精工 (株)プラスト		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表 氏名 竹下 秀志	連絡先	080-6433-8041
加工材質	セラミック、一般鋼							
加工精度	MCは、10ミクロン前後。平面研削は10ミクロン以下。							
資格・特徴企業PR	金属からセラミックスまで多種少量の部品を高精度、低価格で加工。							

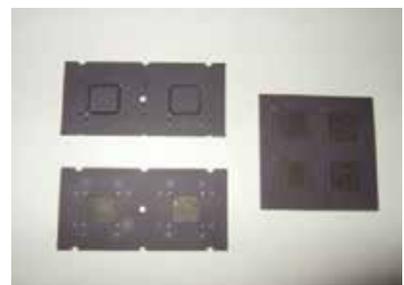
主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	510C 1050×510	1			
	TC-2SC 500×400	1			
平面研削盤 (協力工場)	1500×500	1			
	800×400	1			
	600×400	1			
走行クレーン	2.8t	1			
CADCAM		1			



セラミックの穴加工 (0.8ミリ)



エンジニアリングセラミック部品



多層積層セラミック基板部品

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	株式会社南光 隼人工場				代表者	上田平 勝一		
工場所在地	〒 899-5106 鹿児島県霧島市隼人町内山田1661				敷地面積	6,175 m ²		
					建屋面積	2,079 m ²		
TEL	0995-42-7800			URL	http://www.nanko.co.jp/			
FAX	0995-42-7331			E-MAIL	n-hayato@nanko.co.jp			
従業員	(生産管理)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和46年5月	資本金	1億円
	9	30		39				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
精密機械加工 (セラミック加工)			セラミック (切削・研削・接着・検査)			京セラ(株) (株)アルバック		
ISO取得状況	平成17年 ISO 9001 隼人工場				連絡担当者	職名 隼人工場 工場長 氏名 村岡 健二 連絡先 0995-42-7800		
加工材質	アルミナ、窒化珪素、炭化珪素、ジルコニア、コーゾライト、イットリア、他							
加工精度	ミリ単位～ミクロン単位まで対応できる							
資格・特徴 企業PR	半導体・セラミックス・マカトロニクス・新素材などの最先端技術産業の一翼を担っています。 セラミック切削・研削・研磨加工を行っている工場です。							

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
平面研削盤	岡本工作機械 PSG208DXNC 2000×800	1	万能研削盤	PLAMRY GU32×60S φ300×600	1
	岡本工作機械 PSG125DXNC 1200×500	1		オークマ GP-34N φ300×1000	1
	岡本工作機械 PSG106CA-Iq 1000×600	1	CNCローター	岡本工作機械 PRG8DXNC φ800	1
	岡本工作機械 PSG106CAI 1000×600	1		岡本工作機械 PRG6-Iq φ600	1
	岡本工作機械 PSG105DX 1000×500	1	ラップ盤	SPEEDFAM 9B-5P-IV φ140	1
	岡本工作機械 PSG308 3000×800	1	コンプレッサー	コベルコ VS22ADV4-JAH-1 0.5~0.86Mpa 4750~3820L/min	1
	岡本工作機械 PSG158CHNC 2000×800	1		クレーン	0.5t / 1t / 2t
グライディング	森精機 DMU85monoBlock X935×Y850×Z650 C360°±120°	1	CNC三次元 測定機	東京精密 XYAZAX FUSION NEX 900×1500×600	1
	森精機 NVX5100 X1050×Y530×Z510	1	表面粗さ計	東京精密 E-35B X12.5mm×Z±160μm	1
	森精機 NVX7000 X1540×Y760×Z660	1	画像測定器	KEYENCE IM-7030T 0.1μm 300×200mm	1
	OKK GC7(VM-7Ⅲ) X1550×Y740×Z660	1			
	マザック VSC530C X1050×Y530×Z510	2			
円筒研削盤	Jテクト GE6P φ550×1560	1	フォークリフト	住友 11-FD20PV1HA 2000kg	1



隼人工場



マシニングセンター (DMG森精機 DMU85)



門型平面研削盤

加工状況一覧

(自工場に対応できるものは●, 社内に対応できるものは■、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	比知屋産業株式会社				代表者	比知屋 正造		
本社所在地	〒 895-2104 鹿児島県薩摩郡さつま町柏原4965-11				敷地面積	3,642 m ²		
					建屋面積	792 m ²		
TEL	0996-59-8877			URL				
FAX	0996-59-8891			E-MAIL	hiziya@room.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和57年3月	資本金	300 万円
		23	8	31				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
半導体部品研磨・研削 (セラミックス) 超硬・スチール加工			平面研削盤、片面・両面ラップによる研磨加工 ダイシングによるセラミック切断加工			京セラ(株) 川内工場 京セラ(株) 国分工場 富士ダイス(株) (株)アルバック		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 比知屋 正造	連絡先	0996-59-8877
加工材質	各種セラミック、超硬							
加工精度	加工図面による指示							
資格・特徴 企業PR	単品・量産、大型・小型製品各種に対応致します。 汎用機ならではの幅広い加工、及び30年培われた研磨技術・経験を基にお客様のご要望にお答えするものづくりを目指しております。							

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
平面研削盤	3000*500 PSG305DX	2	ロータリー研削盤	φ600 TR-60	5
	2000*500 PSG205DX	1		φ800 TR-80	2
	2000*800 PSG208DX	1	ダイシング	DAD3350	4
	1500*500 PSG155DX	1	片面ラップ機	32B スピードファム	8
	1000*500 PSG105EX	1	両面ラップ機	16B スピードファム	1
	600*300	7	三次元測定機	東京精密	2
				画像測定機	キーエンス



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	有限会社めぐり研磨工業				代表者	廻 鴻一		
本社所在地	〒 891-0132 鹿児島県鹿児島市七ツ島1丁目6番10号				敷地面積	2,166 m ²		
					建屋面積	742 m ²		
TEL	099-261-3559			URL				
FAX	099-261-3569			E-MAIL	meguri-kenma@y7.dion.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和51年6月	資本金	300 万円
		35	7	42				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
半導体製造装置部品 自動車部品 計測装置部品 産業機械部品			ファインセラミックの精密加工 研削、研磨、切断			京セラ(株) 古河電子(株) 住友電気工業(株) 黒崎播磨(株) (株)ミツトヨ		
ISO取得状況				連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 廻 鴻一	連絡先	099-261-3559	
加工材質	各種セラミック (アルミナ、窒化アルミ、炭化ケイ素、窒化ケイ素、ジルコニア、コージライト、フェライト、他)							
加工精度	0.01mm							
資格・特徴企業PR	セラミック材料に特化して、大物から小物まで精密な研削、研磨加工を行います。							

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	MAZAC VCN530C、510C	5	ラッピング研磨機	GPAW3	4
円筒研削盤	SHIGIYA G-30	6	芯なし研削機	OOMIYA OC-12	2
NC円筒研削盤	SHIGIYA GPR-40	7	ポリッシング盤	BTAW	2
平面研削盤	OKAMOTO PSG-208	14	旋盤	TIPL-4	2
ロータリー研削盤	TSSK TR-60	8	三次元測定機	Keyence	1
NCロータリー研削盤	OKAMOTO PSG-6	1	投影機	mitsutoyo	2
ホーニング盤	FK-8A	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			●	●	●												●				