

# プレス・鋳造・圧造

(企業名をクリックすると、各企業の詳細概要をご覧頂けます)

## <プレス>

(株)飯塚製作所	73
(株)秦野精密	74
(株)ホープ精工	75

## <鋳造>

前橋橋本合金(株) 九州工場	76
----------------	----

## <圧造>

鹿児島金属(株) 阿久根工場	77
(株)ユニオン精密	78

<b>企業名</b>	<b>株式会社飯塚製作所</b>				<b>代表者</b>	飯塚 靖		
<b>本社所在地</b>	〒 635-0051 奈良県大和高田市根成柿493				<b>TEL</b>	0745-22-3515 (代)		
					<b>FAX</b>	0745-22-3516		
<b>工場等所在地</b>	〒 899-5307 鹿児島県始良市蒲生町久末3043-8				<b>TEL</b>	0995-54-3555		
					<b>FAX</b>	0995-52-0035		
<b>敷地面積</b>	21,576 m <sup>2</sup>			<b>URL</b>	http://www.iidzka.co.jp/			
<b>建屋面積</b>	1,971 m <sup>2</sup>			<b>E-MAIL</b>	sales@iidzka.co.jp			
<b>従業員</b>	(開発)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和39年10月	<b>資本金</b>	2,000 万円
	14	112	52	178				
<b>主要製品 (主要業務)</b>			<b>得意とする加工内容</b>			<b>主要取引先</b>		
自動車用冷間鍛造部品 (シートベルト部品、エアバック部品、 エンジン部品 他) その他冷間鍛造部品 精密機械加工部品 他			精密冷間鍛造を中心とした部品製造			(株)ダイセル オートリブ(株) (株)ニチダイ タカタ(株) 他		
<b>ISO取得状況</b>	ISO/TS 16949(平成23年11月取得) ISO 14001(平成16年1月取得)			<b>連絡担当者</b>	(職名) 鹿児島工場副工場長 榎谷 仁 (連絡先) 0995-54-3555 (鹿児島工場)			
<b>加工材質</b>	アルミ、特殊鋼、ステンレス 他							
<b>加工精度</b>	ミリ単位～ミクロン単位まで対応							
<b>資格・特徴企業PR</b>	経験と実績にて蓄積された冷間鍛造技術により、精密で形状の複雑な自動車部品等の高精度・低コストを実現している。特に困難とされてきたステンレス製品の冷間鍛造加工技術を有し、鍛造用金型の設計・製作から加工までの一貫体制を構築している。							

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
冷間鍛造プレス	800t・CFT-80	1	切削トランスファーマシン		3
冷間鍛造プレス	630t・L1C630×2・K1-630t×2	計4	マシニングセンター	BT30～40	3
冷間鍛造プレス	400t・L1C400・PK-40 他	計7	NC旋盤		22
精密成型プレス	ULトランスファープレス (800t,600t 他)	3	5軸マシニングセンター	Roeders RXU1000DSH	1
冷間鍛造プレス	250t・L1C250・K1-2500	計5	放電加工機		7
汎用プレス	45～110t	21	ワイヤーカット		5
サーボプレス	45～200t	3	※2工場含めて (鹿児島・奈良)		

主要製品 (自動車用冷間鍛造部品)

5軸マシニングセンター(金型製作)

トランスファープレス

### 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	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●	●								●								▲	

<b>企業名</b>	<b>株式会社ホープ精工</b>				<b>代表者</b>	高橋 恵美子	
<b>本社所在地</b>	〒 357-0021 埼玉県飯能市双柳1394-6				<b>TEL</b>	0429-73-3011	
					<b>FAX</b>	0429-73-2030	
<b>工場等所在地</b>	〒 895-0053 【川内工場】 鹿児島県薩摩川内市冷水町551-2				<b>TEL</b>	0996-22-1314	
					<b>FAX</b>	0996-22-1049	
<b>敷地面積</b>	3,710 m <sup>2</sup>			<b>URL</b>	http://www.hope-seiko.co.jp/		
<b>建屋面積</b>	833 m <sup>2</sup>			<b>E-MAIL</b>	hope-s@hope-seiko.co.jp		
<b>従業員</b>	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和53年9月	<b>資本金</b>
	2	13	3	18			
<b>主要製品 (主要業務)</b>		<b>得意とする加工内容</b>			<b>主要取引先</b>		
金属プレス部品金型設計製作 民生 (家電、携帯等) プレス部品 自動車電装プレス部品		金属部品の試作加工 金属部品の金型設計・製作 金属部品の順送プレス加工 金型パーツ製作			東洋電装(株) 日本サーモスタット(株) 新電元工業(株)		
<b>ISO取得状況</b>	JIS Q 9001 (ISO 9001 : 2015) JIS Q 14001 (ISO 14001 : 2015)			<b>連絡担当者</b>	(職名) 統括管理責任者 野久尾 淳一 (連絡先) 0996-22-1314		
<b>加工材質</b>	(金型) 超硬材、ハイス鋼、SKD材、SKS材、SS材など。(プレス加工) t=0.1~3.2材料可能。						
<b>加工精度</b>	ミクロン単位まで対応可能です。						
<b>資格・特徴企業PR</b>	お客様の開発段階である試作品製作は勿論、金型の設計、製作及びプレス加工の一貫体制が出来ております。金型を作る側と使用する側とで初期設計後に設計審査を実施、金型を使用する側の立場になって「良い製品は良い金型から生まれる」をモットーに、精度、耐久性、生産性、品質向上を常に考えております。						

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
CAD/CAM	C&Gシステムズ	3	サーボプレス機	アイダ (80t)	1
マシニングセンター	OKUMA MB-V56A	1	中速プレス機	山田ビー、三井精機 (30t)	2
ワイヤーカット機	MAKINO W53FB	3	中速プレス機	山田ビー、アイシス (40t)	3
汎用フライス盤	WASHINO、MAKINO	2	汎用プレス機	アイダ、アマダ (60t)	2
放電加工機	ジャパックス	1	汎用プレス機	アイダ (45t)	1
細穴放電加工機	日本放電技術	1	汎用プレス機	コマツ (35t)	2
平面研削盤	OKAMOTO GRIND-X	1	汎用プレス機	長尾プレス (35t)	1
成形研磨機	三井ハイテック(乾式:2台 湿式:2台)	4	汎用プレス機	大沼 (25t) (15t)	2
洗浄機 (炭化水素)	飛羽山	1	工具顕微鏡	ミットヨ、トプコン、ニコン	4
			バレル研磨機	遠州	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	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●	●	●	●	●				▲	●							▲		

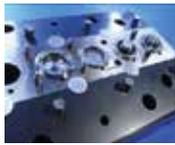
企業名	<b>M 株式会社秦野精密</b>				代表者	三島 勲		
本社所在地	〒 257-0015 神奈川県秦野市平沢183-7				TEL	0463-84-1211		
					FAX	0463-84-1215		
工場等所在地	〒 895-2201 ※国内5拠点・海外2拠点 鹿児島県薩摩郡さつま町求名 12315				TEL	0996-57-0266		
					FAX	0996-57-0953		
敷地面積	5,319 (9,181) m <sup>2</sup>			URL	http://www.hatanoseimitsu.co.jp/			
建屋面積	1,863 (2,421) m <sup>2</sup>			E-MAIL	hs-satsuma@hatanoseimitsu.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和53年9月	資本金	7,000 万円
	4	28	8	40				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
<b>《自動車部品》</b> ドアロック、リンク・ロッド類 シートクライナー、ツメ類など  <b>ファインブランキング&amp;板鍛造</b>			・冷間鍛造とFBプレスの複合による100% 剪断面、面付けや押出ツブシ等を付加した製品の生産。 ・これらにより機械加工等の2次加工のVA(省略化&簡易化)が図れます。			(株)ヨロズ 豊田鉄工(株) (株)三ツ知 日本トムソン(株) アディエント合同会社 日立AMS(株) (株)三福 (株)ユーシン アイシン九州(株)		
ISO取得状況	ISO9001/2015 認証取得 (全事業所：国内4拠点对象)			連絡担当者	(職名) 代表取締役 三島 勲 (連絡先) i-mishima@hatanoseimitsu.co.jp			
加工材質	SAPH440、SPFH590、S45C、SCM435、SUS304、SK-85M、SPCC、など。特殊鋼 (1~10mm) を多数取扱い。							
加工精度	FBプレス提供寸法精度例【外形:±0.015 穴あけ:±0.01 穴ピッチ:±0.01 面粗さ:Ra1.0】(t5.0 特殊鋼例)							
資格・特徴 企業PR	自社内で設計から製作 (ミクロオーダーの精密加工) を行った金型により、複合化された高機能部品を小ロット・短納期 かつ安定した品質で量産し、お届けします。							

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
FBプレス	8,000kN	FBIN800-FD	1	三次元測定機	接触式、非接触式		各1
↑	4,000kN	FBIN400-FD	1	ワンショット3D形状測定機	接触式、非接触式		1
↑	2,500kN	FB250-FD	4	その他測定機	形状測定機、表面粗さ計、硬度計 他		...
↑	2,500kN	MFB250	1	CNCジグボーラー	900*500*350 YBM950V		1
↑	1,600kN	FB160-FD	2	ワイヤEDM	500*350*300 FA20 他		3
トランスファープレス	1,100kN	NS2-110t	1	形彫EDM	400*300*300 EA12 他		2
マシニングセンタ	SPEEDIO	R450X1N	1	ベルト研磨機	~ 250[W]		3
平面研削盤	600*400、500*200	PSG64/52DX	2	遠心・回転バレル	~ 100[ℓ]		8

検討提案



金型設計・製作



プレス



二次加工



製品検査



納品



**金型から 検査・納品までの一貫製作、量産体制**

◎ 製品形状の御提案から、金型設計・製作、量産まで一連した対応が可能です。

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	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●	●	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	▲	▲					▲		

企業名	<b>前橋橋本合金株式会社</b>				代表者	橋本 実		
本社所在地	〒 371-0852 群馬県前橋市総社町総社2117-1				TEL	027-251-4012		
					FAX	027-251-2131		
工場等所在地	〒 899-6301 鹿児島県霧島市横川町上ノ3414-28				TEL	0995-72-1385		
	【九州工場】				FAX	0995-72-1092		
敷地面積	6,700 m <sup>2</sup>	14,800 m <sup>2</sup>	URL	http://www.hashimoto-alloy.co.jp/				
建屋面積	3,900 m <sup>2</sup>	3,040 m <sup>2</sup>	E-MAIL	kyusyu@hashimoto-alloy.co.jp				
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和39年2月	資本金	1,000 万円
		58	9	67				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
重電器部品 半導体製造装置部品			非鉄金属鋳造と機械加工			日新電機(株)、(株)アルバック アルバック九州(株)、(株)東芝 キヤノン(株)、大晃機械工業(株) 日本電産テクノモータ(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 業務課長 (連絡先) 0995-72-1385	新原 輝人	
加工材質	アルミ合金鋳物 (AC4C、AC4A、他) の鋳造と機械加工。マグネ合金鋳物の鋳造。							
加工精度								
資格・特徴 企業PR	アルミ合金気密鋳物、SUSパイプ鋳込鋳物製造が出来ます。							

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
有機自硬性プラント	AL合金鋳物Max500kg、Mg合金鋳物	2	クレーン設備	2T、1T	30
自硬性再生設備	自硬性砂再生5t/H	2			
マシニングセンター	MH63-6バレル、他	4			
熱処理炉	有効寸法 Φ1,300×1600H	3			
金型鋳造機	重力鋳造機 800×620、他	7			
ガス溶解炉	AL合金600kg、他	13			
電気炉	SUSパイプ加熱用	7			



半導体製造装置部品 (SUSパイプ鋳込部品)



モーターフレームSUSパイプ



モーターフレーム (SUSパイプ鋳込部品)

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	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製圧架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●																		

企業名	鹿兒島金属株式会社				代表者	倉津 孝夫		
本社所在地	〒 583-0841 大阪府羽曳野市駒ヶ谷2-197				TEL	072-957-5544		
					FAX	072-957-5540		
工場等所在地	〒 899-1625 【阿久根工場】 鹿兒島県阿久根市波留字白崩3336-1				TEL	0996-73-3337		
					FAX	0996-73-3351		
敷地面積	73,201 m <sup>2</sup>		URL	http://www.kagoshima-metal.co.jp/				
建屋面積	9,057 m <sup>2</sup>		E-MAIL	info@kagoshima-metal.co.jp (会社代表)				
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和45年5月	資本金	9,600 万円
	4	104	78	186				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
金属パーツ・特殊締結部品・ 特殊ボルトナット類メーカー  【販売先の構成→自動車23%、 家電7%、建築34%、機械・工具 10%、油圧6%、その他20%】			多段式フォーマー・CNC旋盤による中空品・ 貫通品・絞り加工品、複合加工品			ダイキン工業(株)、パナソニック(株) 自動車部品一次～二次 メーカー各社 (株)ハイレックスコーポレーション (株)プリチストン、旭化成建材(株) 日之出水道機器(株)		
ISO取得状況	ISO9001(H13年8月取得) ISO14001(阿久根工場 H18年12月取得)			連絡担当者	(職名) 阿久根工場・工場長 倉津 丈晴 (連絡先) 0996-73-3337			
加工材質	SWCH (冷間圧造用炭素鋼線)、SS相当材、SCM材、SC材、SUS、アルミ							
加工精度	材料線径φ4～34、切断長さ12～550mm、月産能力400トン (全社では1000トン) ～精度は別途お打合せによります～							
資格・特徴 企業PR	材料ロッドから、伸線→冷間圧造→二次加工→メッキ工程→梱包→出荷までの一貫生産を行い、顧客ニーズに対応致します。また、自社で数千点に及ぶ金型設計を行っているため、ノウハウに自信があります。							

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
酸洗設備	MAX Φ24	1	鍍金	六価 ユニクロ、クロメート	1
伸線機	MAX Φ21 FDH 1000	3	直線機	MAX 5m	2
フォーマー	加圧能力 MAX 120t	15	後加工機	又スミ、タップ、割り等	64
ヘッダー	加圧能力 MAX 200t	17	樹脂成型機	180 t	2
ローリング	各種ねじ切り	22			
マイプレス	300t	2			
クランクプレス	各種プレス	8			



### 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	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●	▲			▲				●	●	▲						●		

企業名	株式会社ユニオン精密				代表者	蜂須賀 宏		
本社所在地	〒 243-0303 神奈川県愛甲郡相川町中津6940				TEL	046-285-4711		
					FAX	046-285-1765		
工場等所在地	〒 895-0005 【鹿児島工場】 鹿児島県薩摩川内市永利町4763-24				TEL	0996-20-3711		
					FAX	0996-20-3716		
敷地面積	10,892 m <sup>2</sup>			URL	http://www.union-s.co.jp/			
建屋面積	3,337 m <sup>2</sup>			E-MAIL	sales@union-s.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和47年7月	資本金	7,500 万円
		52	26	78				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
マイクロねじ・コネクタピン ハードディスク・バッテリー端子 電子部品・カメラ部品			圧造・転造加工			総合電機メーカ カメラメーカ ハードディスクメーカ		
ISO取得状況	ISO 9001:2015 (H31年更新審査) ISO14001:2015 (H31年定期審査)				連絡担当者	(職名) 営業部次長 日高 卓 (連絡先) 046-285-4711		
加工材質	鉄、ステンレス、銅、真鍮、アルミなど							
加工精度	ねじ M0.6~M4.0							
資格・特徴 企業PR	マクロ支えるミクロ 小さく、軽く、強く、そして高精度に、ユニオン精密は“小さい”ことを誇りにした技術集団です。							

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
圧造機	ダブルヘッダー	72			
圧造機	2D3B	66			
圧造機	4D5B	11			
転造機	自社製	117			
転造機	自社製ワッシャー組込機	16			
二次加工機	油圧式	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	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		▲	●	●	●	●	●												▲		