

主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	

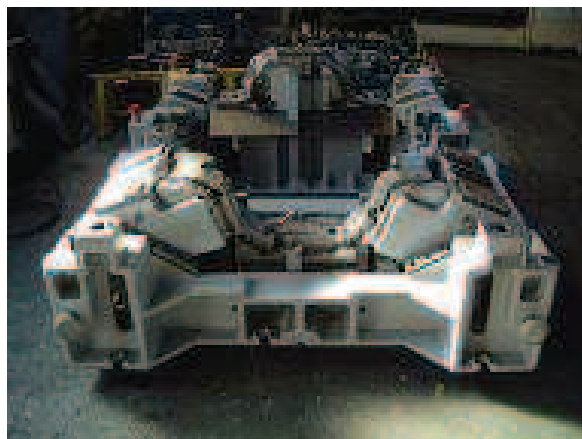
株式会社岩崎鉄工所

会社概要

代表者	岩崎 英一	設立	昭和 38 年 10 月 1 日		
資本金	4,500 万円	従業員数	30 名		
URL	http://www.acs-net.co.jp/iron/iwasaki.htm	E-mail	iwaz@indigo.plala.or.jp		
所在地 (本社)	栃木県足利市県町 890-1	電話	0284-71-0348		
		FAX	0284-71-0609		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
板金プレス部品用金型の設計製作 (主に自動車のボディ向け)		油圧プレス	1	300トン	1981
		門型フライス	1	2000×3000	1983
		立型 MC	1	800×1600	1986
		横型 MC	1	1500×2000	1990
		三次元 CAD/CAM	1	Strim100	1991
		三次元 CAD/CAM	1	Strim100	1994
		門型 MC	1	2000×4000	1996
		門型 MC	1	1600×3000	1999
		油圧プレス	1	600トン	1999
認証取得規格等(ISOなど)		立型 MC	1	1000×2000	2002
		三次元 CAD	1	Top Solid	2004
主要取引先		門型 MC	1	2000×4000	2006
ユニプレス(株)	東亜工業(株)	三次元 CAD/CAM	2	Tebis	2007
(株)エイチワン	東プレ(株)				
千代田工業(株)	宝栄工業(株)				

特徴(PR)等

創業以来、「創造・勤勉・信念」をモットーに、お客様に信頼される金型づくりを続けております。



主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	⑬設計・開発

有限会社大阿久精工

会社概要						
代表者	大阿久 昭		設立	昭和 44 年 6 月		
資本金	900 万円		従業員数	27 名		
URL	http://www.t-osk.com		E-mail	osk@t-osk.com		
所在地 (本社)	栃木県下都賀郡都賀町家中 4975-3		電話	0282-27-0331		
			FAX	0282-27-0701		
(工場)	同上		電話	同上	FAX 同上	
			電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備		台数	能力	導入年
1. 縦横マシニングセンタ用加工治具 設計製作、ターンキーまで対応致します。	CAD・CAM システム		12	AUTOCAD 3D	2007 他	
	縦型マシニングセンタ		8	1600×800×700	2008 他	
	ATC 付 CNC 横中グリ		2	φ100、φ110	2008 他	
	NC 治具フライス			850×400×660	2007 他	
2. 合理化設備 設計製作、立上げ、メンテナンスまで一貫して対応致します。	複合フライス(立横ヘット)			1500×600×750	1976	
3. 各種専用機(圧入機等)・・・同上	NC 旋盤		2	φ510×1000L	2005 他	
4. 治具・機械・金型等部品加工 機械、板金、製缶、熱処理等一品料理に対応致します。	ワイヤカット		1	350×250×220	2005	
認証取得規格等(ISOなど)		外径、内径研削盤	各1	φ300×600L φ200×200L	1991 他	
エコステージ 1(H20.6.26 取得) 商工会品質経営認証企業(H19.4.1) 特許:OSK ロック、クリーンウォーターマサル君		平面研削盤	5	1500×700×595	2008 他	
		三次元測定機	1	905×1005×805	2006	
		石定盤		1500×2500 JIS 0 級	1997	
主要取引先		マイクロハイト(テサ)	2	900H	2006 他	
京三電機(株)	三桜工業(株)	硬度計	2	HRC ショアー	1981	
(株)小松製作所	(株)森精機製作所	熱処理炉	4	300×210×420	1985	
(株)日立プラントテクノロジー	マルカキカイ(株)	他加工機械、測定具	1式			
特徴(PR)等						
①治工具・・・自社開発アクチュエータ、OSK ロックを駆使し、外力を与えない工作物の保持法で加工歪の発生しないもの うかる治具作りを提案させていただきます。コンロット、AL ケース、CYL ブロック等経験豊富です。						
②設 備・・・各種合理化設備、一品料理を得意とし、良安速の設備作りの提案と、マシニングセンタ治具システム、ター ンキーにもお応え致します。						
③環 境・・・エコステージ(1)の認証を取得し「環境方針」を定め、全社を挙げて地球にやさしい物造り活動を展開して おります。						

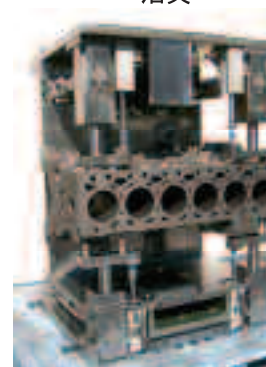
ローターカシメ装置



OSK ロック



治具



① 鋳造
② 鍛造・転造・プレス・板金・製缶
③ 切削・研削
④ 機械要素（はね・歯車等）
⑤ 樹脂成形
⑥ 複合材加工
⑦ 塗装・表面処理
⑧ 熱処理・溶接
⑨ 金型・治工具
⑩ 電子部品・配線・配管等
⑪ 電子機器・機械装置
⑫ 試験・検査
⑬ 設計・開発
⑭ その他

主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	⑬設計・開発

株式会社小沼金型製作所

会社概要

代表者	小沼 寿美雄	設立	昭和 52 年 8 月		
資本金	2,500 万円	従業員数	18 名		
URL	http://www.konuma.co.jp	E-mail	sumio@konuma.co.jp		
所在地 (本社)	栃木県足利市南大町 483-1	電話	0284-72-5101		
		FAX	0284-72-4643		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	

事業内容(製品・加工内容等)	主要設備	台数	能力	導入年
プレス金型の設計・製造 60t～300t クラスのプログレ型・タンデム型 車体・シート・エアバック等、自動車部品が 7 割 その他、弱電・建機・農機など	マシニングセンター	6	～1000 * 1800	
	油圧プレス	1	200t	
	プレス	1	160t ワイド	
	プレス	1	60t	
	平面研削盤	2	～600 * 1250	
	成形研削盤	1	150 * 300	
	倣フライス盤	1	MHA600TC	
	フライス盤(立型)	3	～400 * 1000	
	フライス盤(横型)	1	300 * 800	
	ラジアル・ボール盤	3	YR5-130	
認証取得規格等(ISOなど)	直立ボール盤	1	YD2-55	
主要取引先	シャーリング	1	SHS3×2550	
	ホイスト クレーン	4	2.8t	
	ワイヤーカット	2		
	CAD/CAM/CAE	8		

特徴(PR)等

難しい絞り形状のタンデム型や、複雑な工程のプログレ型を 100% 自社設計にて製作。
製品開発の早い段階から参加し、コスト削減のための形状変更提案も行っております。
昨年創立 30 周年を機に、技術継承・若手育成を目的とした“金型研究会”を発足。
プレス金型に関連した様々な業者に参加して頂き、各々の会社の問題点・改善点を皆で知恵を出し合い解決。
現在は高強度バーリングや小型フライングカムなどの新製品開発を進めています。
これからは県や市に対し補助金を申請して、更に社会性の高いものにしていきたいと思っております。



主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	

株式会社澤本製作所

会社概要					
代表者	澤本 義明	設立	昭和 24 年 7 月		
資本金	1,000 万円	従業員数	35 名		
URL	http://www.sawamotoss.co.jp/	E-mail	y-sawamoto@sawamotoss.co.jp		
所在地 (本社)	栃木県日光市清滝1丁目1番10号	電話	0288-54-0968		
		FAX	0288-53-3587		
(工場)	栃木県宇都宮市野沢町桜田 370	電話	028-665-0630	FAX	028-665-0664
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
●アルミ押出し金型 設計及び製作		縦型マシニングセンター	7	1250*800*700 他	1991
●樹脂押出し金型 設計及び製作		横型マシニングセンター	2	800*750*770 他	1996
●ダイカスト金型		NC フライス盤	2	800*500*400 他	1984
●プレス金型		その他 フライス	11	850*445*440 他	1972
●治具工具 設計及び製作		ボール盤	3		1967
●その他 精密金型		電極成形機	5	400*300*400 他	1988
		NC 放電加工機	8	800*500*350 他	1986
		その他 放電加工機	4		1972
認証取得規格等(ISOなど)		ワイヤーカット	13	500*350*300 他	1979
		旋盤	3		1965
		研削盤	4	600*400*400 他	1977
主要取引先		ガム研磨機	1		
日本軽金属(株)	トステム(株)	三次元測定器	1		1988
(株)神戸製鋼所	ホンダエンジニアリング(株)	熱処理設備	1	400*400*300	
(株)JSP	他				
特徴(PR)等					
○設計から仕上げまで一貫した製作をしています。自社設計により、多種多様なニーズに対応しご提案させていただきます。 ○高速マシニングセンターによる三次元加工が可能です。更に、ワイヤーカット・放電加工により、より高精度の加工をも可能としています。 (※主要設備の導入年は、一番早いものを掲載しております。)					

弊社製作の金型にて出来上がった製品(サンプル)の一例です。



主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	

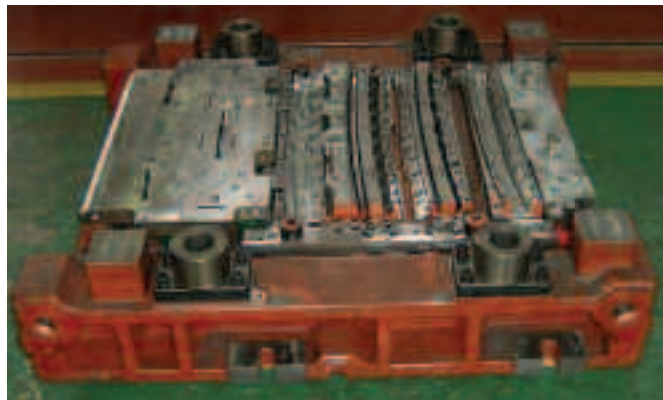
株式会社進恵技研

会社概要

代表者	佐藤 倫幸	設立	昭和 58 年 5 月		
資本金	1,000 万円	従業員数	73 名		
URL	http://www.shineigiken.co.jp/	E-mail	office@shineigiken.co.jp		
所在地 (本社)	栃木県足利市藤本町 262 番地	電話	0284-73-2135		
		FAX	0284-73-2136		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
各種自動車部品プレス金型治具 設計・製作		CAM	1	PAM-STAMP	
		CAD CAM	15	CADCEUS	
		門型マシニングセンター	1	RB-3V	
		〃	1	RB-2NM	
		〃	1	MCV-A	
		高速マルチセンター	3	RB-260M	
		立型マシニングセンター	2	AC-1052V	
		〃	1	AC-761V	
認証取得規格等(ISOなど)		〃	1	MCV-820	
ISO9001		ワイヤー放電加工機	1	CUT α-liA	
		ダイスポッティングプレス	1	100t	
主要取引先		マトラプレス	1	1000t	
菊池プレス工業(株)	豊田鉄工(株)	〃	1	600t	
(株)エイワン	東プレ(株)	油圧トライプレス	1	400t	
		3次元5軸制御レーザー加工	1	TLM-608-25M	

特徴(PR)等

進恵技研は、最新の技術を駆使し、トランスファ金型や大型プロブレージング金型を主体に、一貫した設計・製作を行っております。特にCAE・CAD・CAM設計により試作→設計→製作→トライアルまで、全工程の時間短縮が可能となり、高品質な製作の短納期化を実現しています。また 1000t メカニカルプレス導入により、さらに確実な見極めが可能となり、業界のニーズに、いち速く応えるべく、力を入れ取り組んでいます。最新の設備と最先端の技術力をそなえ、信頼される企業として今後いっそう躍進していきたいと考えております。



主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	⑬設計・開発

株式会社セキテック

会社概要					
代表者	関口 年明	設立	平成 10 年 10 月		
資本金	2,200 万円	従業員数	37 名		
URL		E-mail	mitsukazu@seki-tech.co.jp		
所在地 (本社)	栃木県足利市川崎町 1319	電話	0284-91-4161		
		FAX	0284-91-4168		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
弊社は足利東部工業団地に立地する自動車プレス板金、金型の設計製作を行っております。 自動車用ボディ部品(外板部品)をはじめ、足廻り品やシート部品などの板金プレス用金型の設計製作を行っています。		成形シミュレーション	1	ASU/P-form	2005
		造形用 CAD	1	シンクコンベンセンター	2008
		ソリッド造形システム	1	I-DEAS Master Series	
		ソリッド設計システム	1	I-DEAS Artisan Series	
		自動計算用ソフト	1	AUTON	
		CAD/CAM システム	2	CAMAND	
		メカニカルライアウトプレス	1	1600 トン 4000*2500*1500	2007
		トライアウトプレス(油圧)	1	500 トン STR-3020-500	2003
		門型マシニングセンター	3	MCVA-II 2000*4000	1993
		三次元倣フリス盤	1	INTC-V120	1985
認証取得規格等(ISOなど)		ラジアルボール盤	5	DAR-J2500 他	2000
主要取引先		縦フリス盤	3	3M 他	1997
日産自動車(株)	関東自動車工業(株)	横フリス盤	1	MR-2	1997
ホンダエンジニアリング(株)	豊田鉄工(株)	走行クレーン	1	20 トン+10 トン親子	2007
ダイハツ工業(株)	高尾金属工業(株)	走行クレーン	2	10 トン+5 トン親子	2002
特徴(PR)等					
2007年には H&F 社製トライアル用メカニカルプレス、1600トンを導入し、アウター品やハイテン部品などの金型製作の受注に成功し、既存の取引先からも信頼を得ております。さらに新規顧客先拡大のため積極的な営業活動を行い、国内はもとより、マレーシアやインドネシアなどの海外の金型受注に成功しています。 金型設計を開始するにあたり、プレス工程方案の確実な設定、金型図面での不具合率0%、そして鑄造時の FMC 不具合率0%を達成するため、技術者の育成に力を注いでいます。					

① 鑄造

② 鍛造・転造・プレス・板金・製缶

③ 切削・研削

④ 機械要素(ばね・歯車等)

⑤ 樹脂成形

⑥ 複合材加工

⑦ 塗装・表面処理

⑧ 熱処理・溶接

⑨ 金型・治工具

⑩ 電子部品・配線・配管等

⑪ 電子機器・機械装置

⑫ 試験・検査

⑬ 設計・開発

⑭ その他

主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	

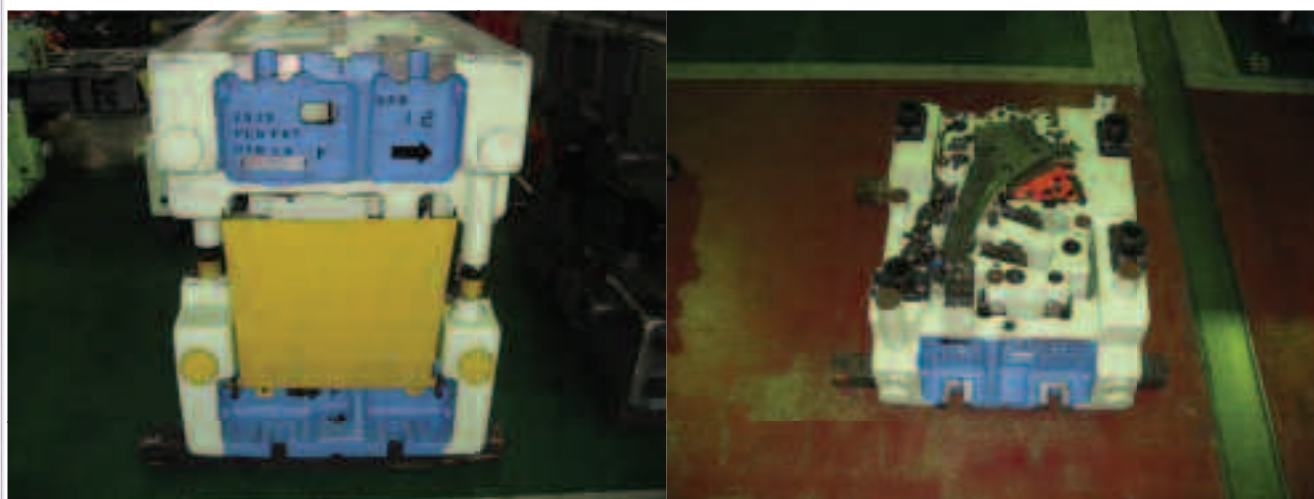
株式会社田部井製作所

会社概要

代表者	田部井 尚	設立	昭和 38 年 2 月（創業 昭和 34 年 8 月）		
資本金	4,000 万円	従業員数	69 名		
URL	http://www.axis-tabei.co.jp	E-mail	k-yamaguchi@axis-tabei.co.jp		
所在地 (本社)	栃木県足利市羽刈町 921-1	電話	0284-73-5211		
		FAX	0284-72-7763		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
自動車用金型・治具の設計製造 各種産業用金型・治具の設計製造		マシニングセンター	2		平成 4 年他
		門型マシニングセンター	3		平成 9 年他
		立形マシニングセンター	3		平成 18 年他
		高速マシニングセンター	1		平成 10 年
		トライアルプレス	3	1200t、700t他	平成 12 年他
		ホイスト(天井)クレーン	4		平成 20 年他
		3 次元レーザー加工機	1		平成 16 年
		5 面加工機	1		平成 16 年
認証取得規格等(ISOなど)		ベクトロン非接触計測器	1		平成 15 年
ISO9001 (平成 13 年 12 月取得)		ラジアルボール盤	3		平成 11 年他
		デジタイジングマシーン	1		平成 3 年
主要取引先		ダイスポッティングプレス	1		昭和 56 年
自動車メーカー 各社		溶接機	4		平成 11 年他
自動車部品メーカー 各社		その他			

特徴(PR)等

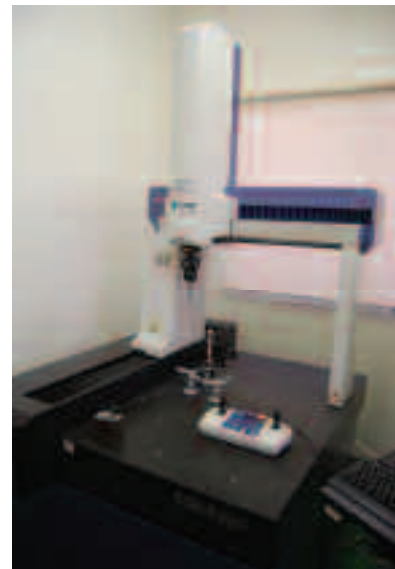
自動車用金型の専門メーカーとして創業以来約 50 年の業歴があり、一貫して自動車用金型を大手自動車メーカー及び自動車部品メーカー各社に供給しています。



主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	②鍛造・転造・プレス・板金・製缶

株式会社トーコー技研

会社概要					
代表者	澁澤 健司	設立	昭和 32 年		
資本金	3,960 万円	従業員数	86 名		
URL	http://www.tohkoh-giken.co.jp/	E-mail	Tohkoh@olive.ocn.ne.jp		
所在地 (本社)	栃木県足利市多田木町128	電話	0284-91-3700		
		FAX	0284-91-3703		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
○プレス金型 設計製作 及び試作 ○自動車部品(SP AL SUS) ○住宅用給排気部品 ○電気関連部品		門型マシニングセンター	1		08
		縦型マシニングセンター	4		0~06
		ワイヤーカット放電加工	3		0~04
		ワイヤーカット放電加工	1		07
		NCフライス盤	1		00
		NC旋盤	1		96
		汎用旋盤	3		
		汎用フライス盤	3		
認証取得規格等(ISOなど)		ラジアルボール盤	3		
ISO9001		レーザー加工機	1		04
		3次元測定器	1		06
主要取引先		プレス機	25	300t~60t	
(株)ファルテック	(株)ユニックス	各種溶接機	7		
(株)フコク	(株)矢島工業	CAD	12		
(株)池田製作所	(株)泰成工業所	CAM	2		
特徴(PR)等					
○試作→金型設計製作→プレス加工(+切削加工)→溶接加工→表面処理加工(バフ・ショット・バレル・鍍金・アルマイト・塗装)→ASSY加工					
○上記のような一貫加工を行っています。					
○部分受注を承ります (金型 切削加工 プレス加工 溶接加工 ASSY等)					



① 鋳造

② 鍛造・転造・プレス・板金・製缶

③ 切削・研削

④ 機械要素(ばね・歯車等)

⑤ 樹脂成形

⑥ 複合材加工

⑦ 塗装・表面処理

⑧ 熱処理・溶接

⑨ 金型・治工具

⑩ 電子部品・配線・配管等

⑪ 電子機器・機械装置

⑫ 試験・検査

⑬ 設計・開発

⑭ その他

主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	⑬設計・開発

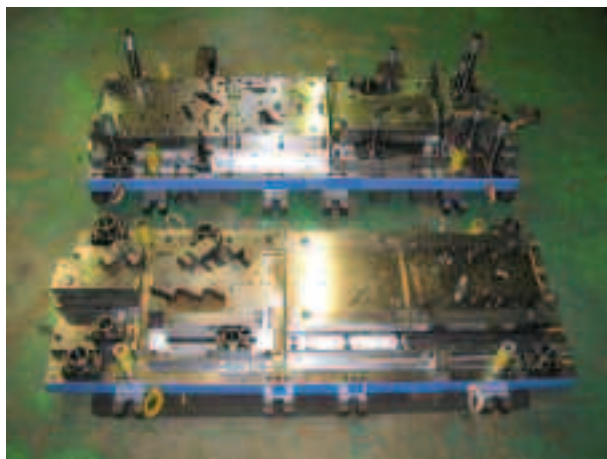
長島精器株式会社

会社概要

代表者	長島 誠一郎	設立	昭和 57 年 2 月		
資本金	1,000 万円	従業員数	15 名		
URL	http://www.yomogijp/ns-co-jp/	E-mail	ns-co-jp@yomogijp		
所在地 (本社)	栃木県足利市里矢場町 1975 番地	電話	0284-71-6069		
		FAX	0284-72-6797		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
プレス金型・治工具製作 新技術新開発商品の企画・設計及び試作製造		各種マシニングセンター	6	850x1000x1700	
		ワイヤーカット放電加工機	9	270x400x750	
		レーザー加工機	1	6x1200x1200	
		CAD/CAM	9	3 次元～2 次元	
		平面研磨機	3	500x2000	
		細穴放電加工機	1	0.3Φ～3.0Φ	
		ダイスポッティング	1	1000x1500	
		ラジアルボール盤	2	φ1450	
		旋盤	1		
認証取得規格等(ISOなど)		立フライス盤	2		
主要取引先		プレス機	7	300トン 1 台、200トン 2 台、150トン 2 台、110トン 1 台、35トン 1 台	
		ベンダー	1	50トンx2000	
		コーナーシャー	1		
		シャーリング	1		
		アルゴン自動溶接機	1		

特徴(PR)等

3 次元・2 次元 CAD/CAM による設計対応、マシニングセンター、ワイヤーカット放電加工機にて、高精度の金型を製作いたします。ワイヤーカット加工機 9 台、大型研磨機、マシニングセンター等により短納期に対応しています。



主な業種	⑨金型、治工具等
その他業種	⑤樹脂成型

有限会社ベストテクニカル

会社概要					
代表者	浪岡 健	設立	平成7年10月		
資本金	300万円	従業員数	10名		
URL	http://www.best-t.biz/index.html	E-mail	best-t@sunfield.ne.jp		
所在地 (本社)	栃木県足利市駒場町4-1	電話	0284-90-1027		
		FAX	0284-91-4266		
(工場)		電話		FAX	
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
アルミ金型の設計、製作による自動車関連部品、研究開発試作部品のプラスチック成形及び治工具の設計、製作		立型マシニングセンター	5	X750Y480Z600	H17
		5軸マシニングセンター	1	X500Y380Z500	H20
		立型フライス盤	1		H12
		旋盤	1		H7
		三次元測定機	1	ニコンレーザ	H17
		CAD/CAM	4	シマトロン、パワーミル	H15
		ファナック成形機	3	α-50A	H17
		ファナック成形機	1	α-2000I50B	H20
		ハヤブサ成形機	1	50t	H10
認証取得規格等(ISOなど)		ハヤブサ成形機	2	75t	H10
ISO9001		ハヤブサ成形機	2	100t	H13
		ハヤブサ成形機	2	140t	H13
		ハヤブサ成形機	1	230t	H15
主要取引先					
(株)ニフコ					
(株)森六					
特徴(PR)等					
* アルミ金型設計、製作 アルミ金型では、当社独自の「型分割」方法により複雑な形状や切削スピードを上げにくい部分を分割して、金型の形状をシンプルにすることで低コスト、短納期を可能にしました * シボ加工 従来のシボ加工とは異なり、当社では切削加工によるシボ加工を行っております。このシボ加工の最大の特徴は仕上げながらシボ切削加工が行え、お客様のご要望の柄を投影できることです					



① 鋳造

② 鍛造・転造・プレス・板金・製缶

③ 切削・研削

④ 機械要素(ばね・歯車等)

⑤ 樹脂成形

⑥ 複合材加工

⑦ 塗装・表面処理

⑧ 熱処理・溶接

⑨ 金型・治工具

⑩ 電子部品・配線・配管等

⑪ 電子機器・機械装置

⑫ 試験・検査

⑬ 設計・開発

⑭ その他

主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	

保泉工業株式会社

会社概要

代表者	保泉 清	設立	昭和 42 年 9 月
資本金	2,500 万円	従業員数	18 名
URL	http://www.sunfield.ne.jp/~hoizumi/index	E-mail	hkk@vi.sunfield.ne.jp
所在地 (本社)	栃木県足利市助戸新山町 1516	電話	0284-91-4188(代)
		FAX	0284-91-4187
(工場)	栃木県足利市川崎町 1322	電話	
		FAX	

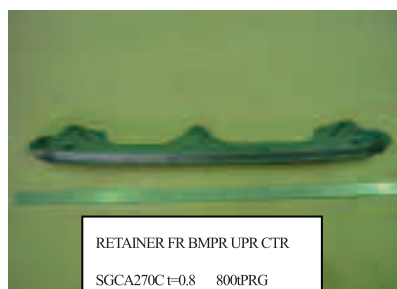
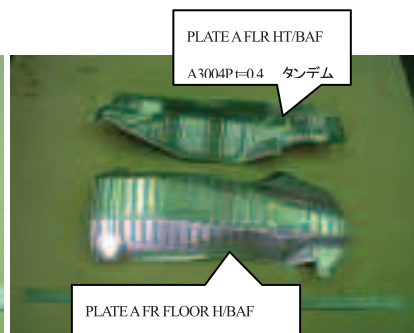
事業内容(製品・加工内容等)	主要設備	台数	能力	導入年
要 製 品 自動車部品・厨房部品(シンク・レンジフード) 弱電部品	NC 門型マシニングセンター	1	4000×2000×1000	
	NC 門型立中ぐり盤	1	3000×1800×800	
加工内容 機械加工・プレス金型設計・製造 順送型(プログレーシブ) トランスファー型(600t～3000t)	NC 立型マシニングセンター	1	1600×800×760	
	NC 倣いフライス盤	1	1600×800×700	
	NC 立型マシニングセンター	1	1050×750×550	
	NC 立型マシニングセンター	1	1050×550×550	
	NC 門型マシニングセンター	1	2500×1180×800	
	ワイヤーカット	2	400×620	
認証取得規格等(ISOなど)	クイックドロプレス	1	500t トライアルプレス	
	ハイフレックスプレス	1	150t トライアルプレス	
	シャーリング	1	M4.5×2000	
主要取引先	立フライス盤	5	2 井～4 井	
(株)ヨロズエンジニアリング	オーエムシー(株)	クレーン	3t×2 台 5t×1 台	
東プレ(株)	富士工業(株)	レーザー加工機	1	1525×3050
オグラ金属(株)	菊池プレス工業(株)	POWER MILL 他	2	3D CAD/CAM ソフト

特徴(PR)等

高張力鋼板(ハイテン材)や SUS、アルミ等の難加工成形とされる金型を得意としており、自動車部品や厨房製品など業種を問わず幅広い実績があります。

短納期と高品質によりお客様から高い評価を頂いております。

難加工成形でお困りの方はぜひお気軽にお問い合わせください。



主な業種	⑨金型・治工具等
その他業種	

有限会社マエダテクニカル

会社概要					
代表者	前田 昭美	設立	平成 10 年 4 月		
資本金	300 万円	従業員数	4 名		
URL		E-mail			
所在地 (本社)	栃木県佐野市免鳥町新田441	電話	0283-21-5526		
		FAX	0283-21-5624		
(工場)		同上	電話	同上	FAX
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
○金型の製造加工		オークマMCV	3		2007
		横中ぐり盤	1		2004
		CAD・CAM システム	2		2005
		ホイスト	1		1998
		ラジアルボール盤	3		
認証取得規格等(ISOなど)					
主要取引先					
(株)オギハラ					
(株)田部井製作所					
特徴(PR)等					
○金型の製造加工 最新のマシニングとCAD・CAMを、今までの経験と実務のもとに活用し、得意先より高い評価を得ています。					

① 鋳造

② 鍛造・転造・プレス・板金・製缶

③ 切削・研削

④ 機械要素(ばね・歯車等)

⑤ 樹脂成形

⑥ 複合材加工

⑦ 塗装・表面処理

⑧ 熱処理・溶接

⑨ 金型・治工具

⑩ 電子部品・配線・配管等

⑪ 電子機器・機械装置

⑫ 試験・検査

⑬ 設計・開発

⑭ その他