



材質

SS400

大きさ

22 × 100 × 100

要求精度

0.02

工程

自給材料受入
加工（立型MC）
出荷検査

納入実績・備考

50個/LOT



材質

S55C

大きさ

10 × 20 × 65

要求精度

0.01

工程

自給材料受入
加工（立型MC）
真空焼入+硬度検査
平面研磨
出荷検査

納入実績・備考

300個/LOT



材質

S45C

大きさ

10 × 10 × 0

要求精度

φ10k6、φ8n6

工程

外注加工
受入
出荷検査

納入実績・備考

1個/LOT
0.5偏心のピン



材質

S45C

大きさ

12 × 40 × 0

要求精度

φ12-0.1

工程

外注加工
受入
出荷検査

納入実績・備考

1個/LOT



材質

SS400

大きさ

60 × 60 × 50

要求精度

±0.1

工程

自給材料受入
加工（立型MC）
出荷検査

納入実績・備考

1個/LOT



材質

SS400

大きさ

150 × 170 × 300

要求精度

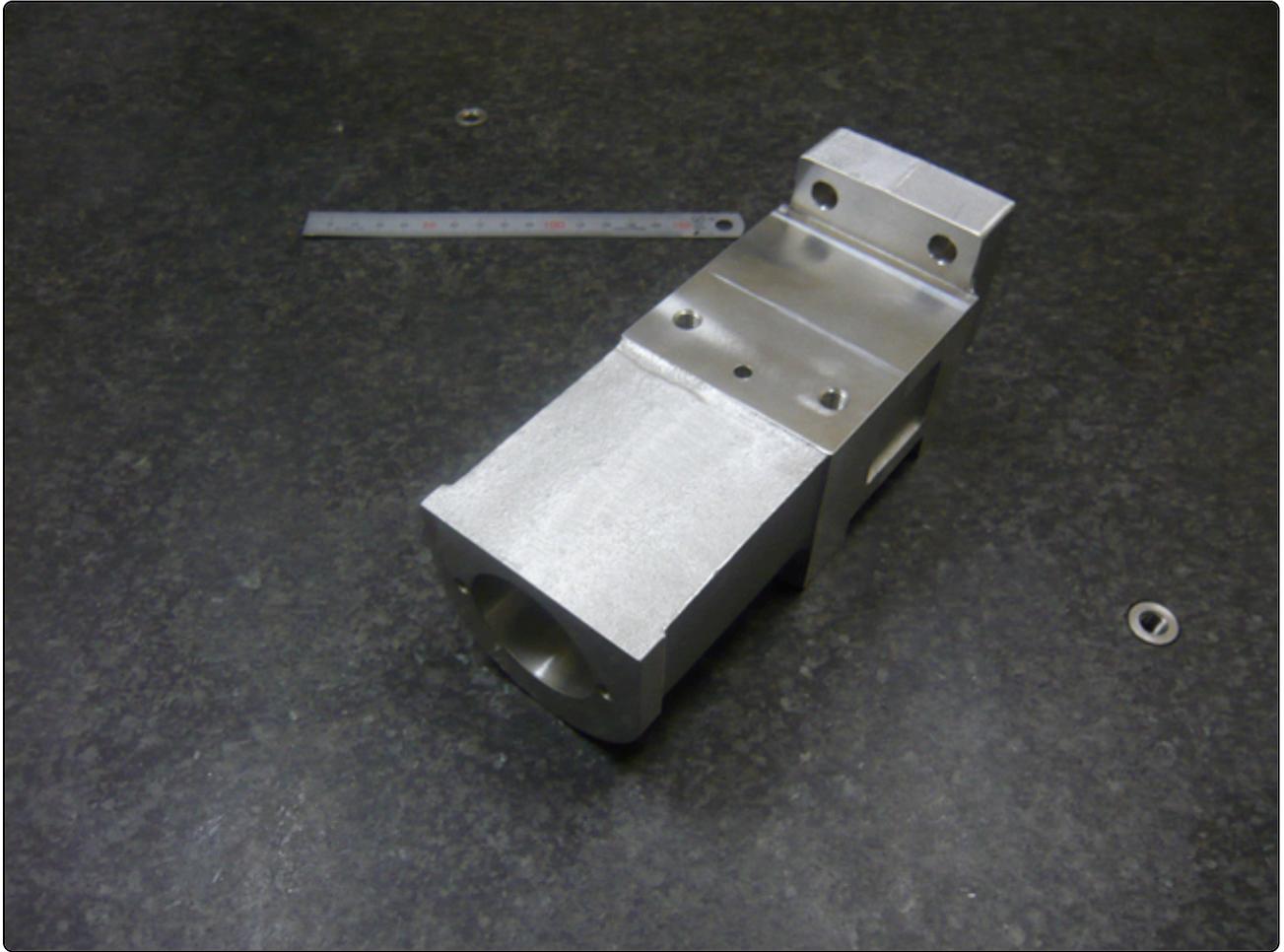
穴ピッチ±0.05

工程

自給材料受入
加工（横型MC）
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT
強度重要部品



材質

-

大きさ

70 × 75 × 180

要求精度

//0.1 ⊥0.1

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
出荷検査

納入実績・備考

20個/LOT



材質

S50C

大きさ

15 × 30 × 300

要求精度

穴ピッチ±0.02

工程

自給材料受入
加工（横型MC）
無電解Niメッキ
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

SUS304

大きさ

600 × 650 × 800

要求精度

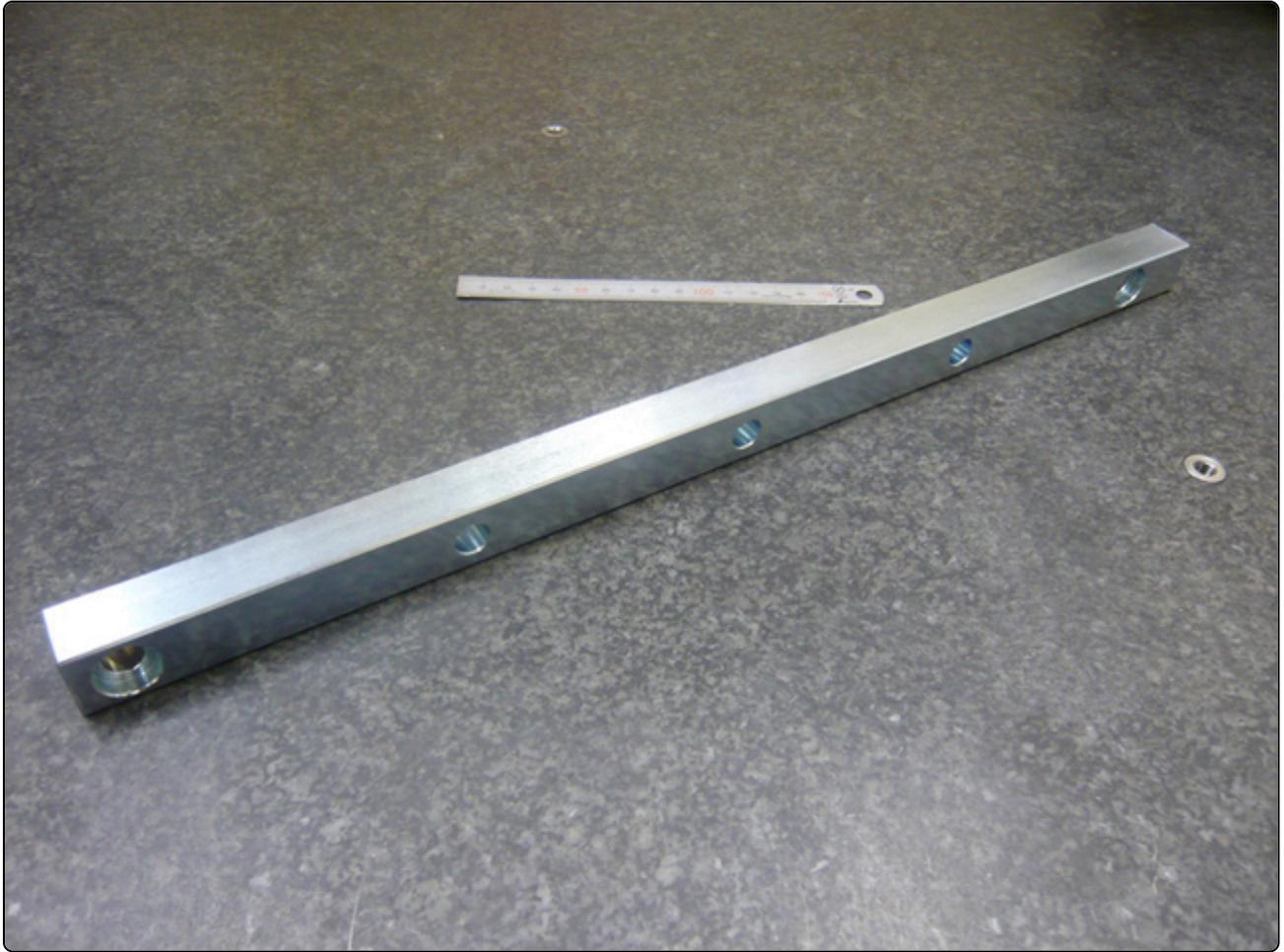
穴ピッチ±0.1

工程

自給材料受入
加工（五面加工機）
出荷検査

納入実績・備考

製缶は協力工場より調達します。
10個/LOT



材質

S45C

大きさ

25 × 20 × 470

要求精度

穴ピッチ±0.2

工程

自給材料受入
加工（立型MC）
高周波焼入+硬度検査+歪抜
平面研磨
硬質クロムメッキ
出荷検査

納入実績・備考

30個/LOT



材質

SC450

大きさ

800 × 230 × 350

要求精度

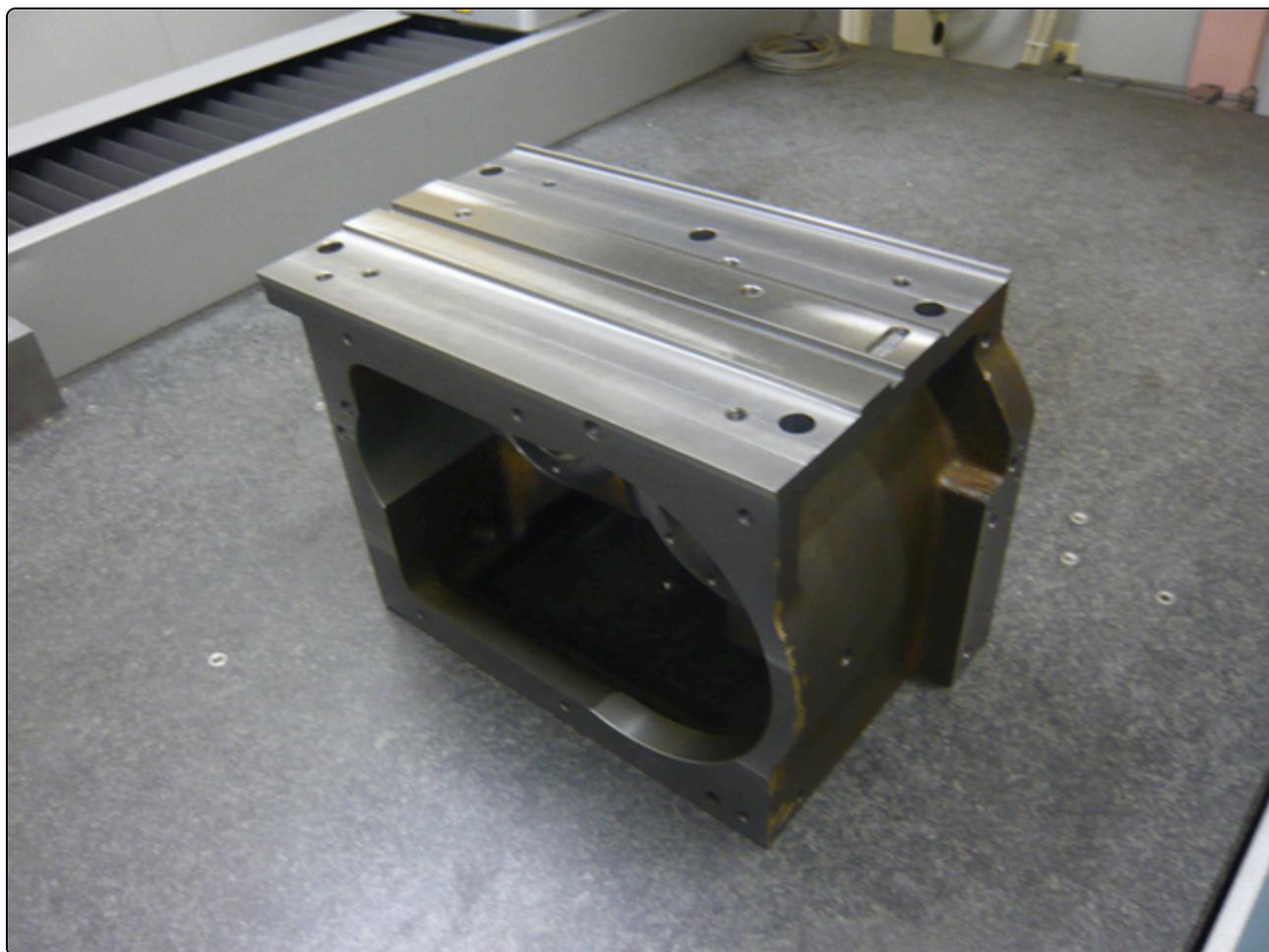
⊥0.1 ◎0.05

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
三次元測定
出荷検査

納入実績・備考

100個/LOT



材質

FC250

大きさ

245 × 260 × 400

要求精度

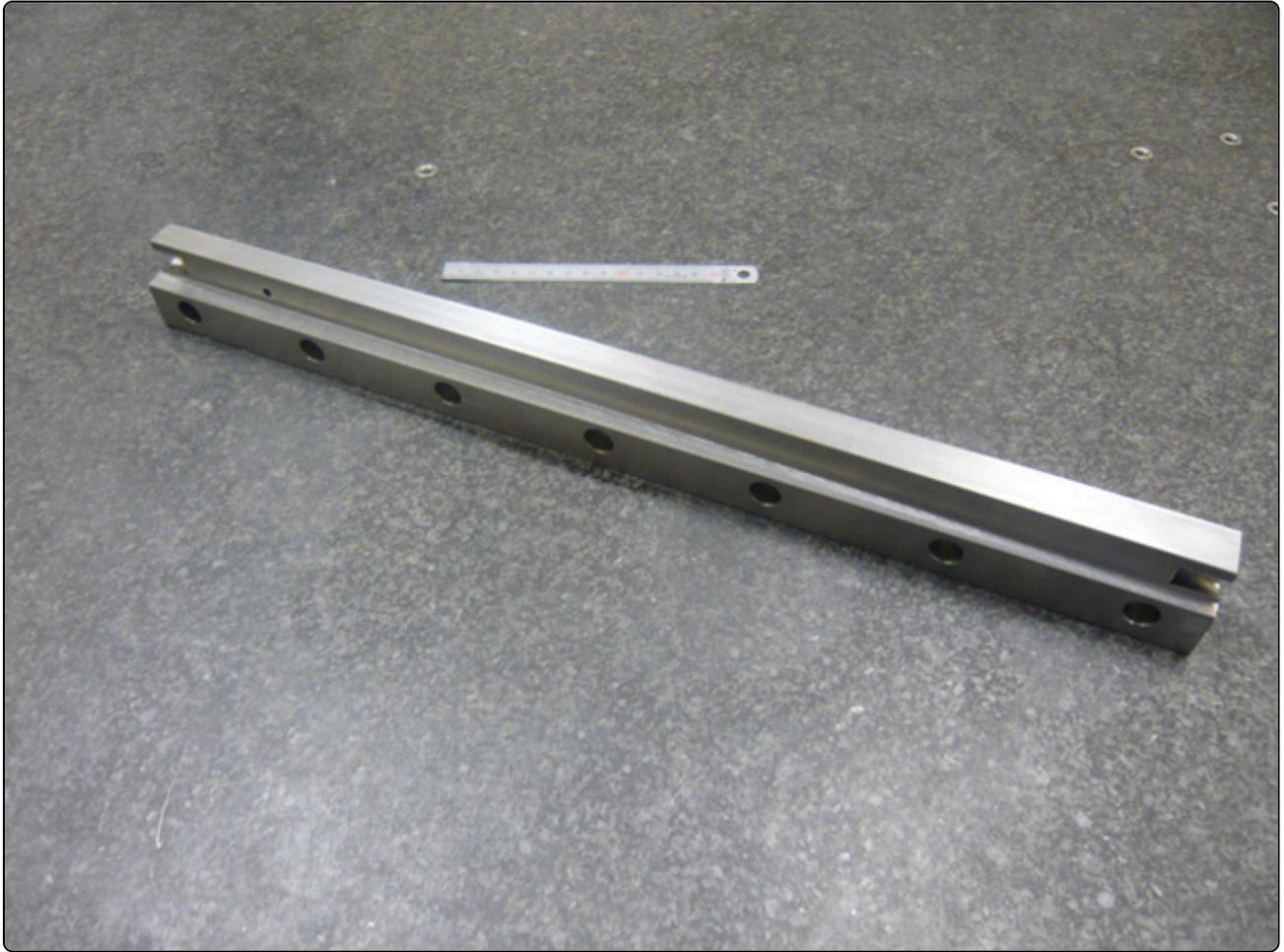
//0.01 ⊥0.01 ◎0.01

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
三次元測定
出荷検査

納入実績・備考

5個/LOT



材質

FC30

大きさ

30 × 48 × 530

要求精度

//0.01

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
出荷検査

納入実績・備考

30個/LOT



材質

AC4C-T6

大きさ

280 × 530 × 2060

要求精度

//0.02 ⊥0.02 ◎φ0.02
穴ピッチ±0.05

工程

支給材料受入
加工（五面加工機）
塗装
出荷検査

納入実績・備考

10個/月



材質

SS400

大きさ

840 × 440 × 1400

要求精度

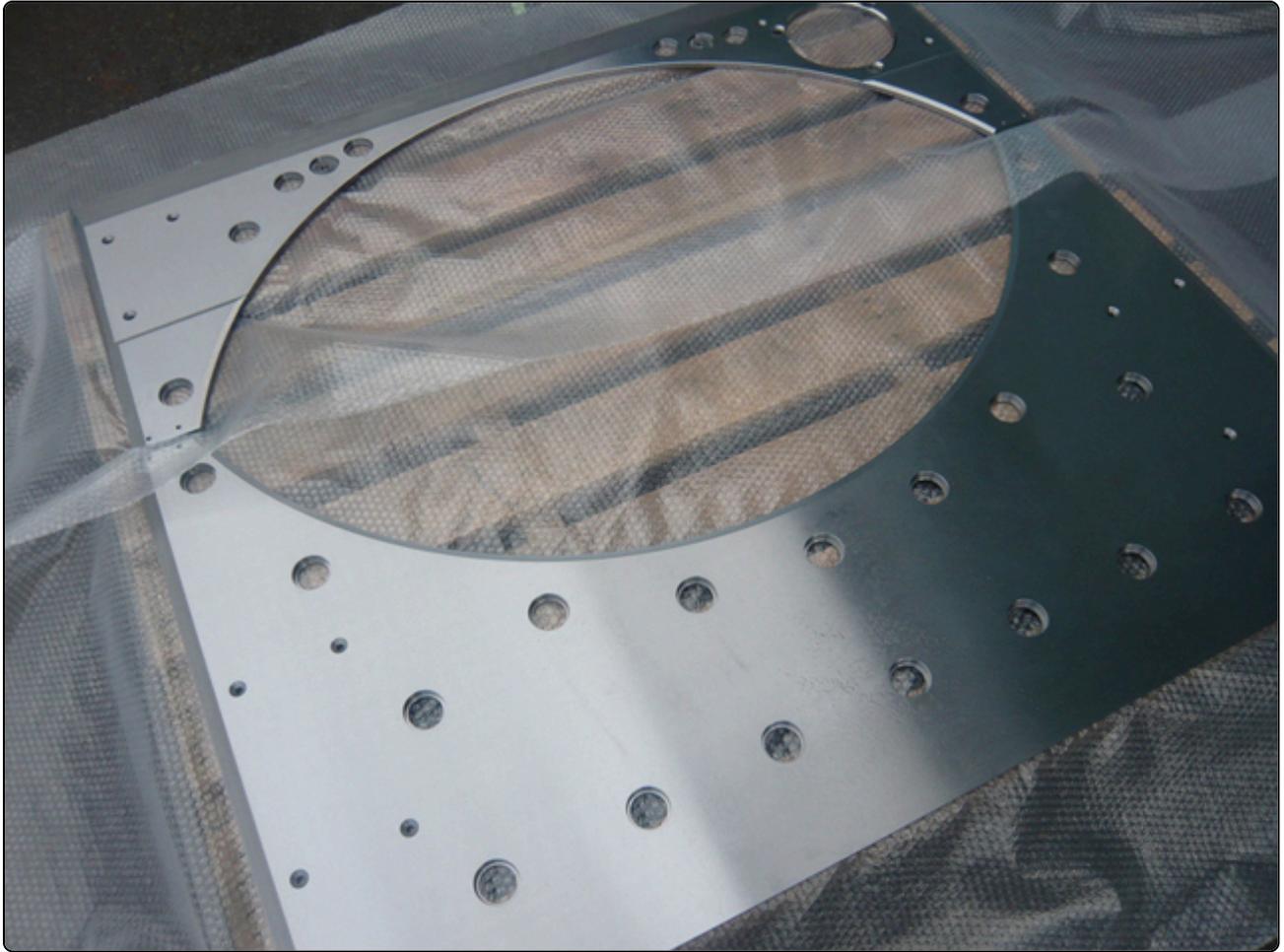
穴ピッチ±0.1

工程

自給材料受入
加工（五面加工機）
出荷検査

納入実績・備考

製缶は協力工場より調達します。
20個/月



材質

SS400

大きさ

12 × 830 × 1430

要求精度

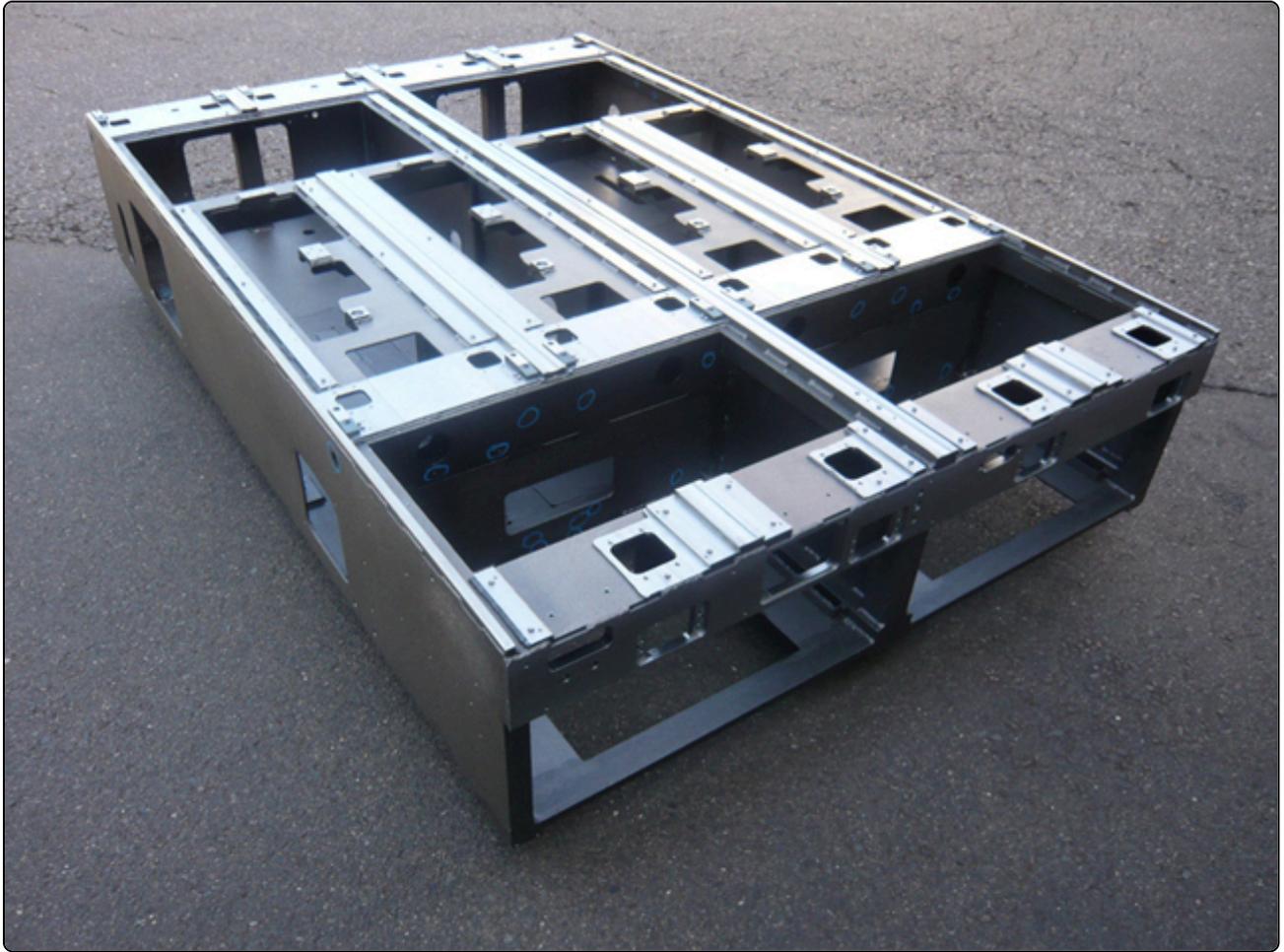
一般

工程

自給材料受入
加工（プレナー）
加工（立型MC）
平面研磨
出荷検査

納入実績・備考

協力工場にてプレナー加工をおこないます。
1個/LOT



材質

SS400

大きさ

1300 × 370 × 1900

要求精度

平面度0.1/1000 ±0.1 穴ピッチ±0.05

工程

自給材料受入
加工（五面加工機）
組付
出荷検査

納入実績・備考

製缶は協力工場より調達します。
加工後にピン、ブロック、アンカーボルト等の組付けを行います。
20～60台/月



材質

AC4C

大きさ

450 × 300 × 2000

要求精度

±0.02 //0.02

工程

支給材料受入
加工（五面加工機）
出荷検査

納入実績・備考

20個/月



材質

AC4A

大きさ

370 × 250 × 1000

要求精度

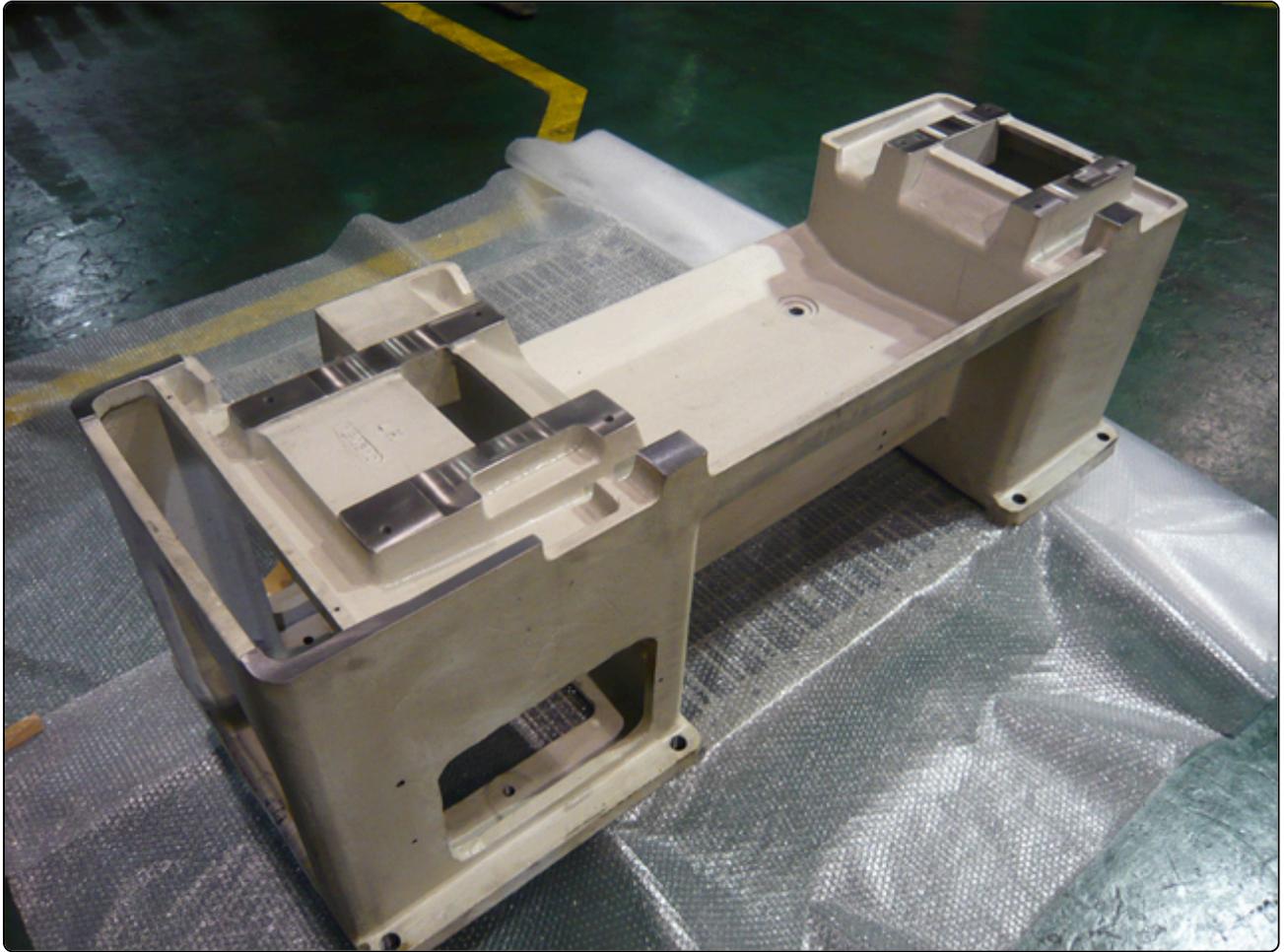
±0.02 //0.02

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
三次元測定
アルマイト処理
ヘリサート挿入
塗装
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

FC250

大きさ

600 × 530 × 1530

要求精度

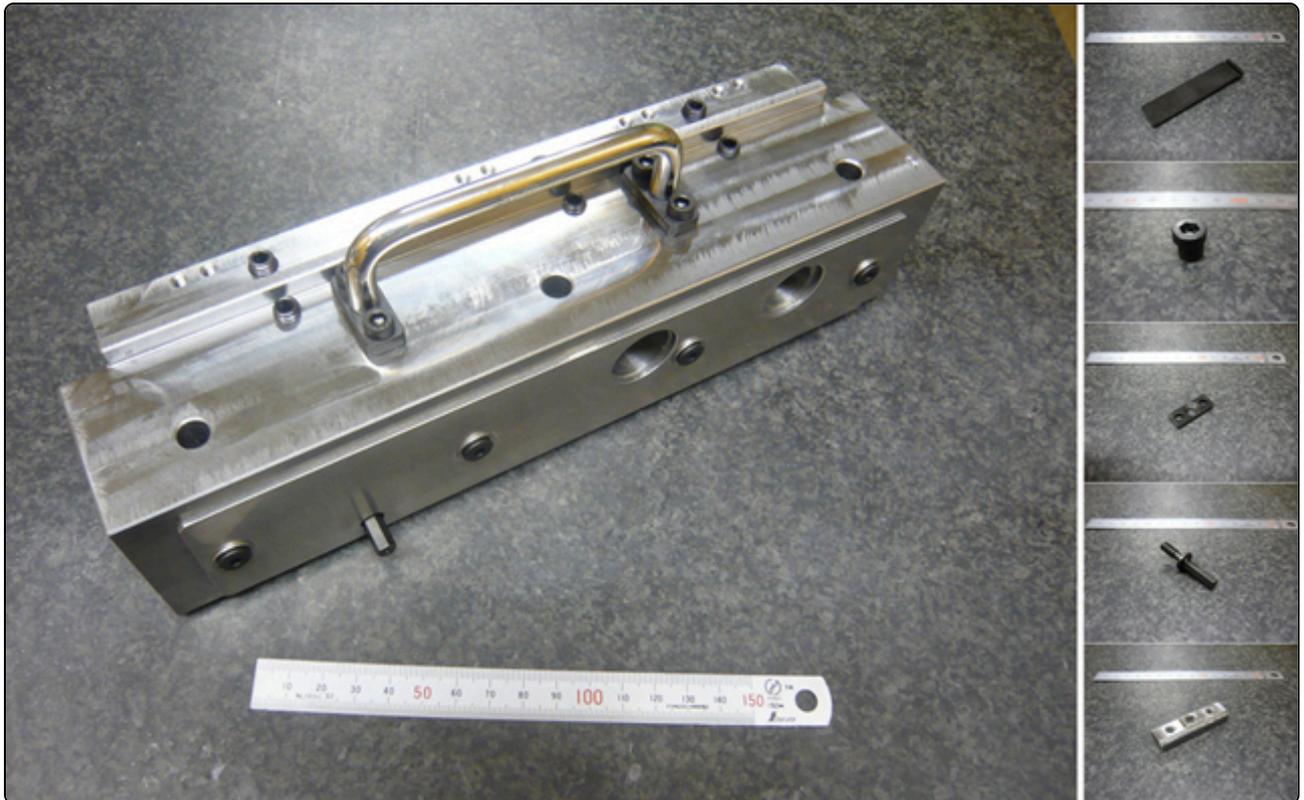
平面度0.05

工程

支給材料受入
加工（五面加工機）
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

S45C

大きさ

65 × 75 × 280

要求精度

組付後±0.005

工程

- 自給材料受入
- 加工（立型MC）
- 加工（研磨）
- 加工（立型MC）
- 加工（横型MC）
- 三次元測定
- 組立
- 出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は協力工場より調達し黒染などの表面処理後、市販品を購入し組付をおこないます。
部品点数25種類
1台/LOT



材質

SS400

大きさ

455 × 398 × 925

要求精度

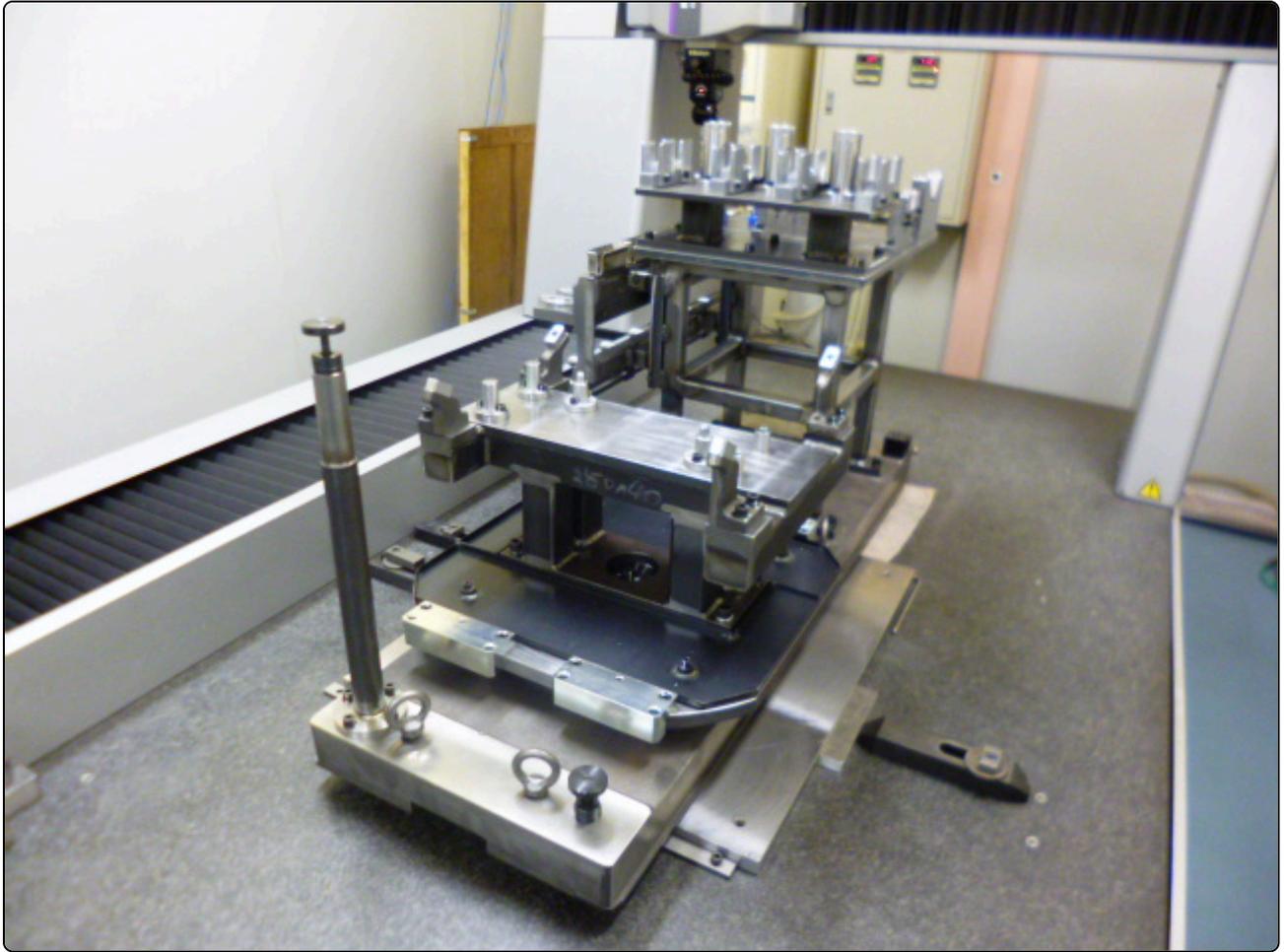
組付後±0.1

工程

支給材料受入
加工（五面加工機他）
組立
三次元測定

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は支給組付をおこない三次元測定後に出荷します。
280台/LOT



材質

SS400

大きさ

500 × 398 × 925

要求精度

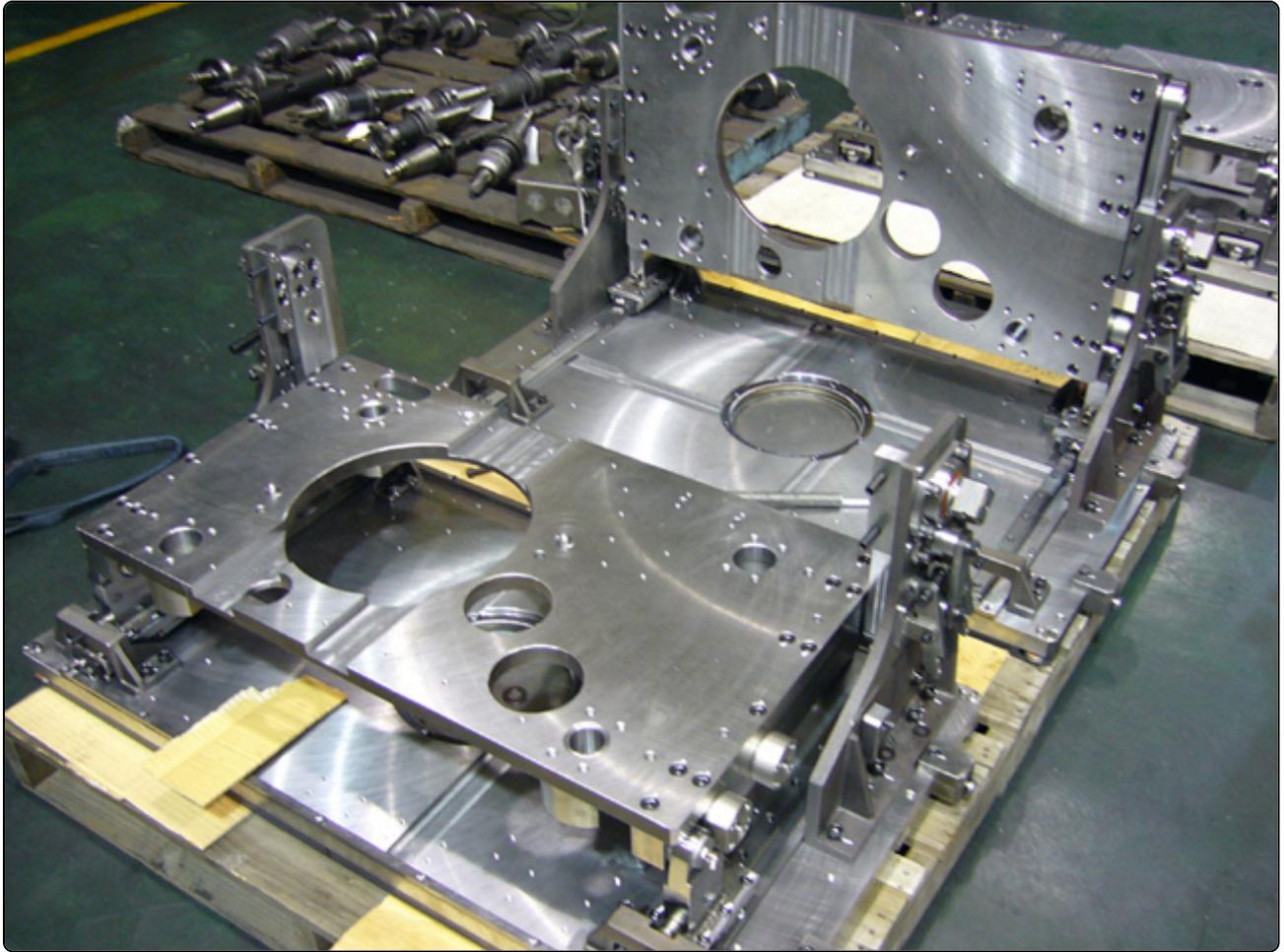
組付後±0.1

工程

支給材料受入
加工（五面加工機他）
組立
三次元測定

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は支給組付をおこない三次元測定後に出荷します。
85台/LOT



材質

SS400

大きさ

600 × 450 × 1100

要求精度

組付後±0.2

工程

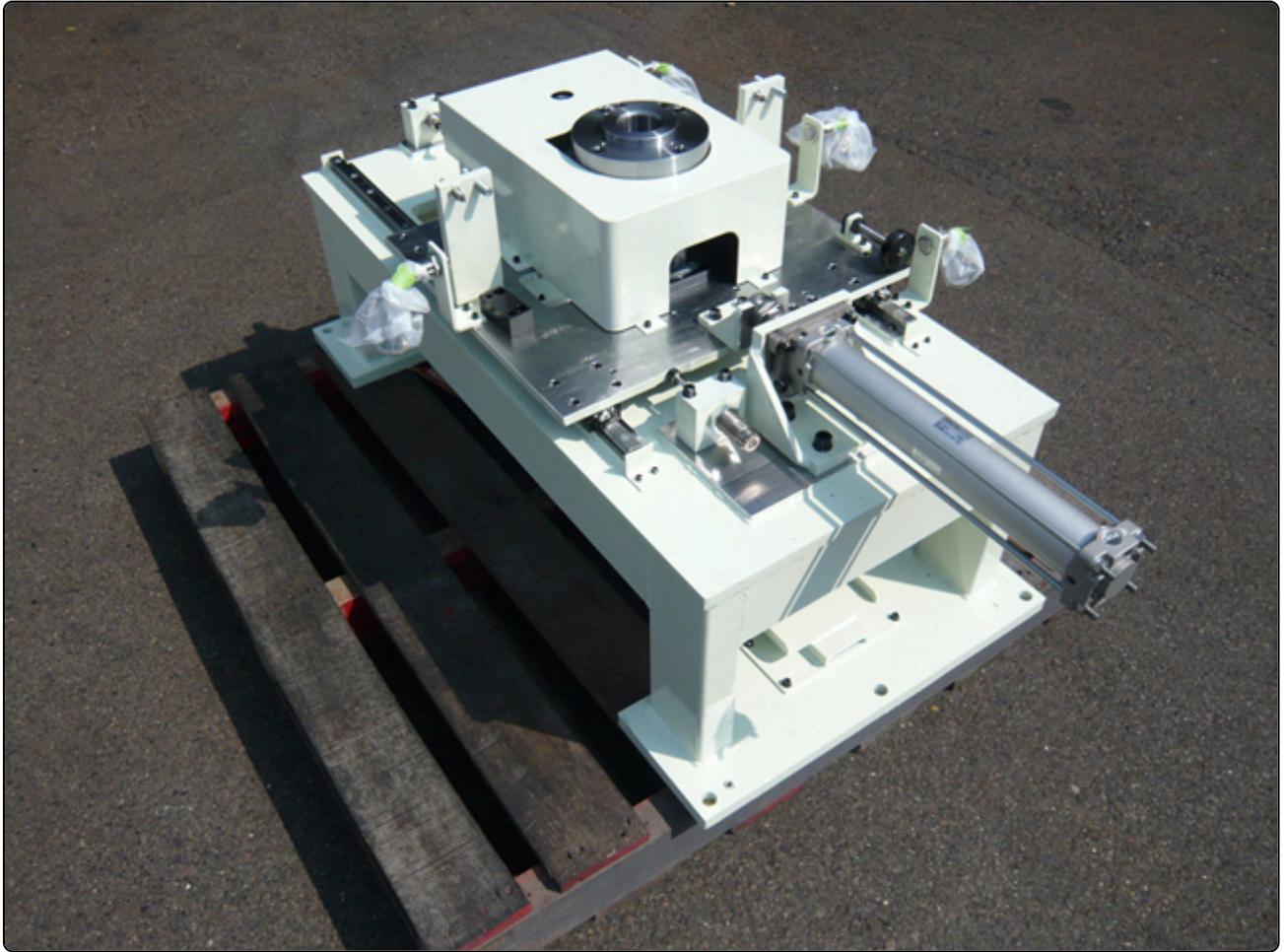
自給材料受入
加工（立型MC他）
各種表面処理
組立
出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は協力工場より調達し
塗装などの表面処理後、組付をおこないます。

部品点数80種類

50台/LOT



材質

SS400

大きさ

630 × 540 × 1200

要求精度

一般

工程

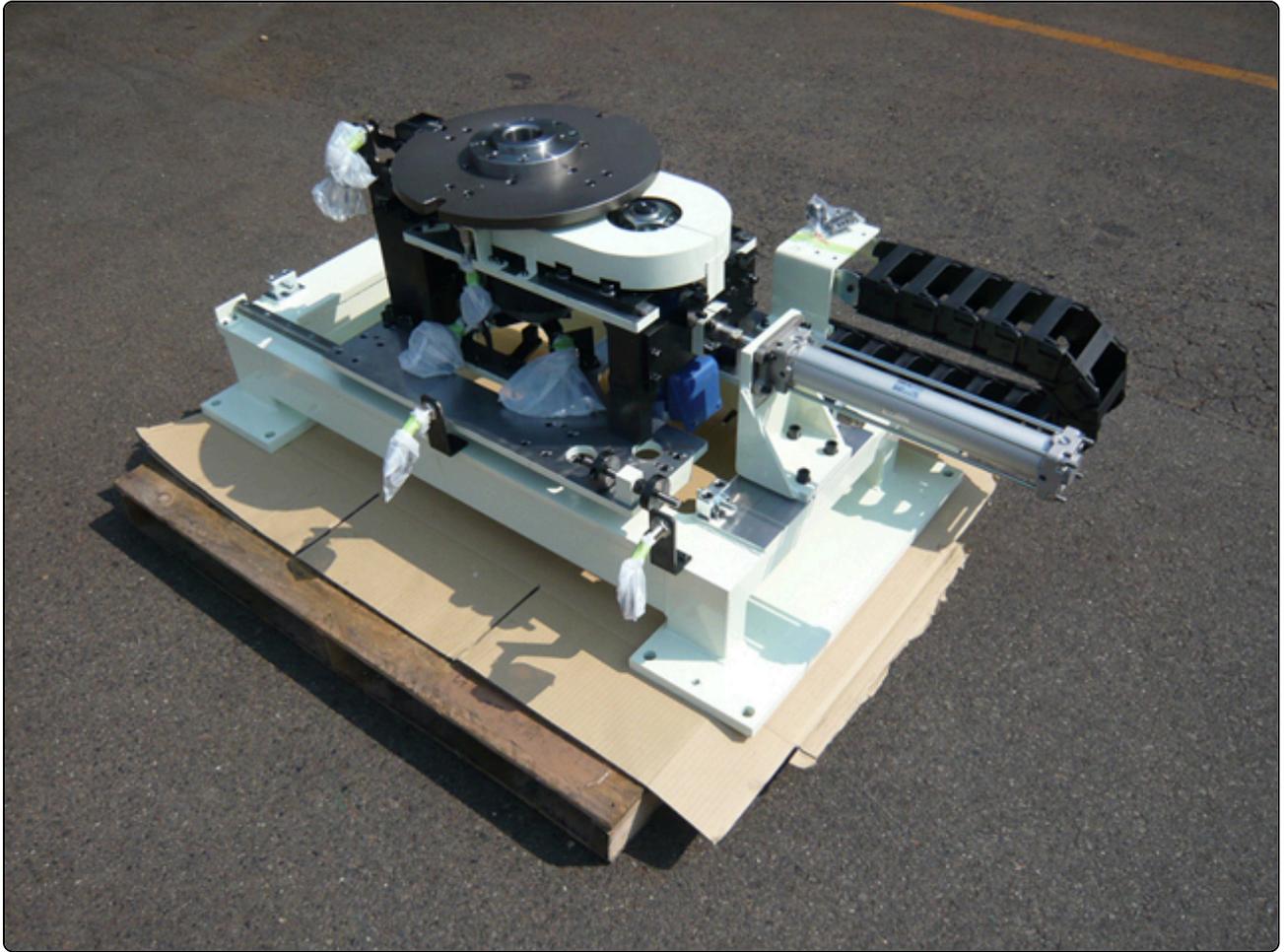
自給材料受入
加工（立型MC他）
各種表面処理
組立
出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は協力工場より調達し
塗装などの表面処理後、組付をおこないます。

部品点数70種類

1台/LOT



材質

SS400

大きさ

560 × 560 × 1300

要求精度

一般

工程

自給材料受入
加工（立型MC他）
各種表面処理
組立
出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は協力工場より調達し
塗装などの表面処理後、組付をおこないます。

部品点数40種類

1台/LOT



材質

SS400

大きさ

650 × 560 × 1000

要求精度

一般

工程

自給材料受入
加工（立型MC他）
各種表面処理
組立
出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は協力工場より調達し
塗装などの表面処理後、組付をおこないます。

部品点数30種類

1台/LOT



材質

SS400

大きさ

400 × 560 × 1300

要求精度

一般

工程

自給材料受入
加工（立型MC他）
各種表面処理
組立
出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は協力工場より調達し
塗装などの表面処理後、組付をおこないます。

部品点数70種類

1台/LOT



材質

SS400

大きさ

600 × 1200 × 1700

要求精度

一般

工程

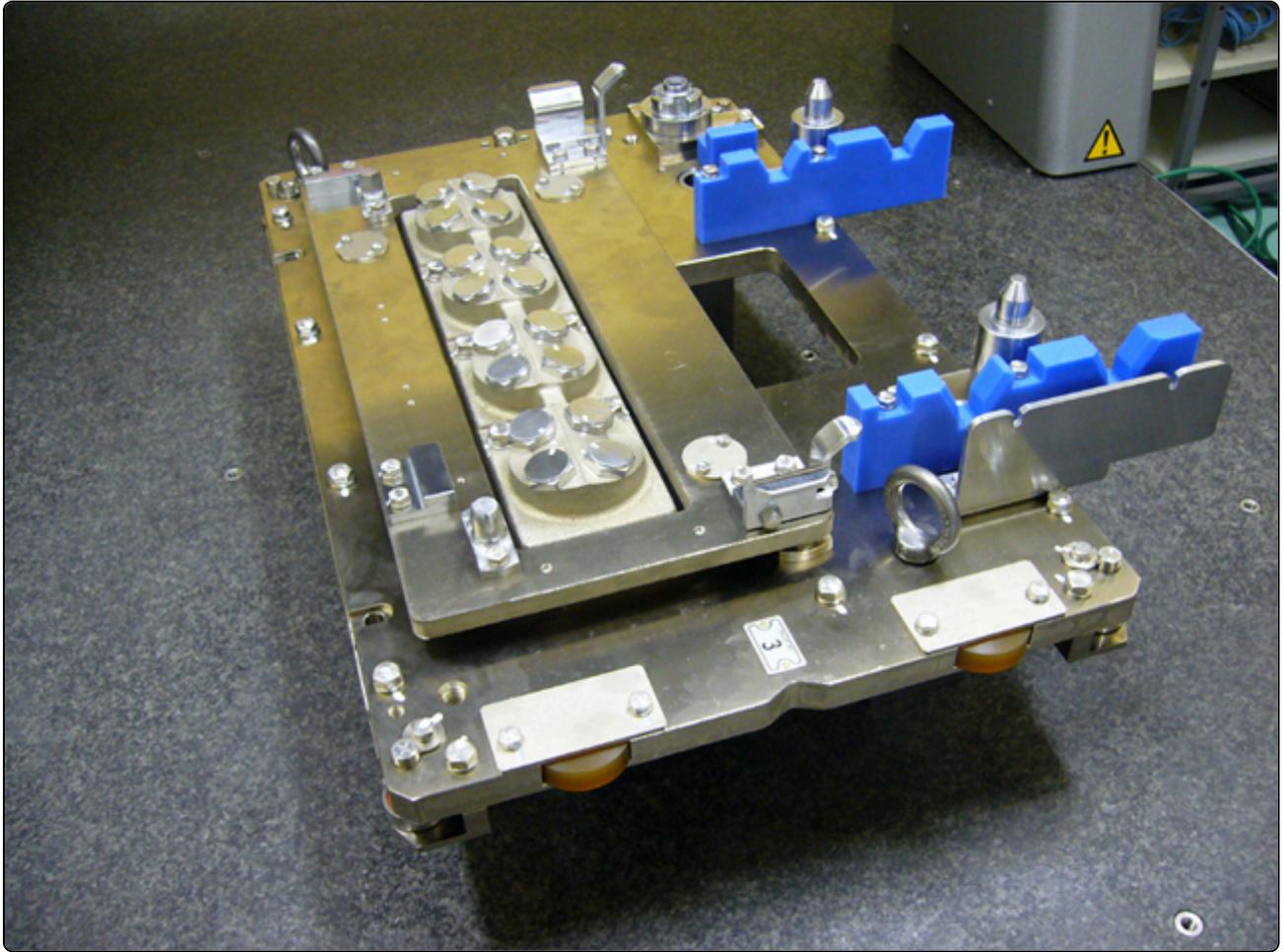
自給材料受入
加工（立型MC他）
各種表面処理
組立
出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できないワイヤーカット品、板金加工品は協力工場より調達し
塗装などの表面処理後、組付をおこないます。

部品点数60種類

1台/LOT



材質

SS400

大きさ

100 × 400 × 630

要求精度

一般

工程

自給材料受入
加工（立型MC他）
各種表面処理
組立
出荷検査

納入実績・備考

社内で加工できない旋盤品、板金加工品は協力工場より調達し
塗装などの表面処理後、組付をおこないます。

部品点数70種類

1台/LOT



材質

AC4A

大きさ

268 × 267 × 250

要求精度

±0.02 //0.02

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
ヘリサート挿入
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

AC4A

大きさ

277 × 250 × 216

要求精度

±0.02 //0.02

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
ヘリサート挿入
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

AC4A

大きさ

782 × 357 × 283

要求精度

±φ0.05 //0.05

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
ヘリサート挿入
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

AC4A

大きさ

535 × 327 × 180

要求精度

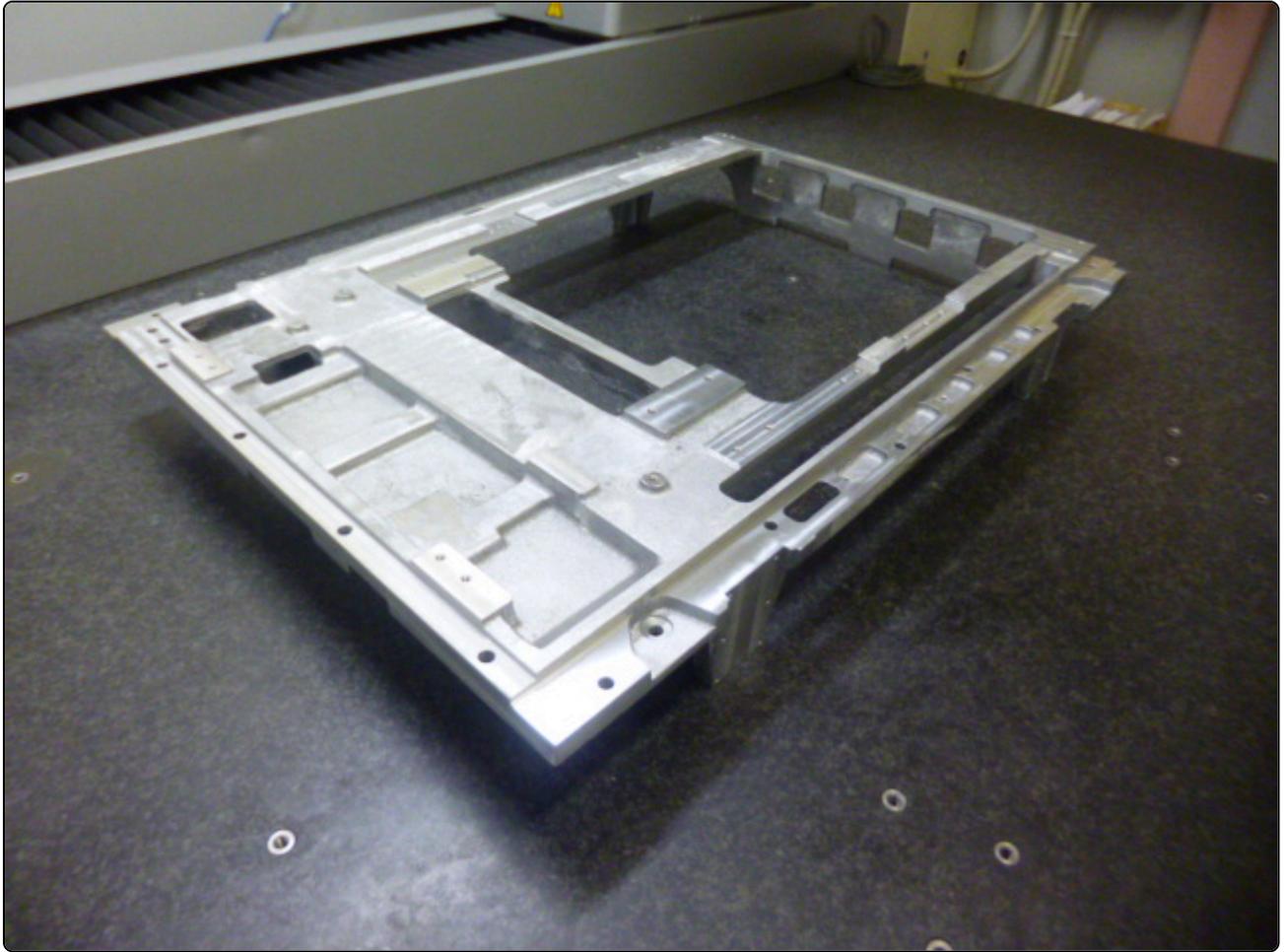
±0.05 //0.05

工程

支給材料受入
加工（横型MC）
含浸処理
ヘリサート挿入
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

AC4A

大きさ

820 × 604 × 108

要求精度

±0.02 //0.02

工程

支給材料受入
加工（五面加工機）
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

AC4C

大きさ

1082 × 210 × 114

要求精度

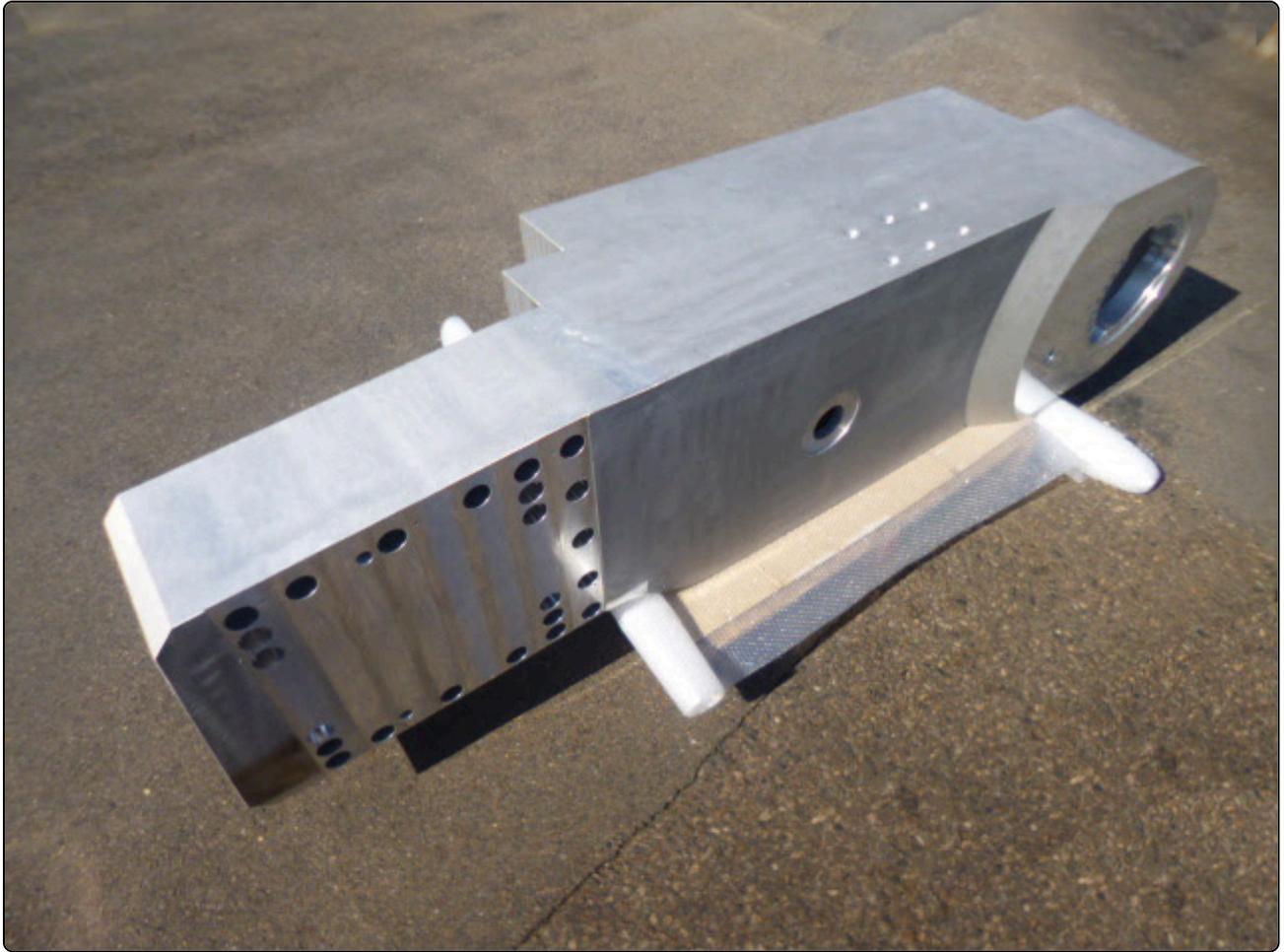
±0.02 //0.02 ◎φ0.02

工程

支給材料受入
加工（立型MC）
加工（横型MC）
出荷検査

納入実績・備考

10個/LOT



材質

AC4C-T5

大きさ

580 × 600 × 2700

要求精度

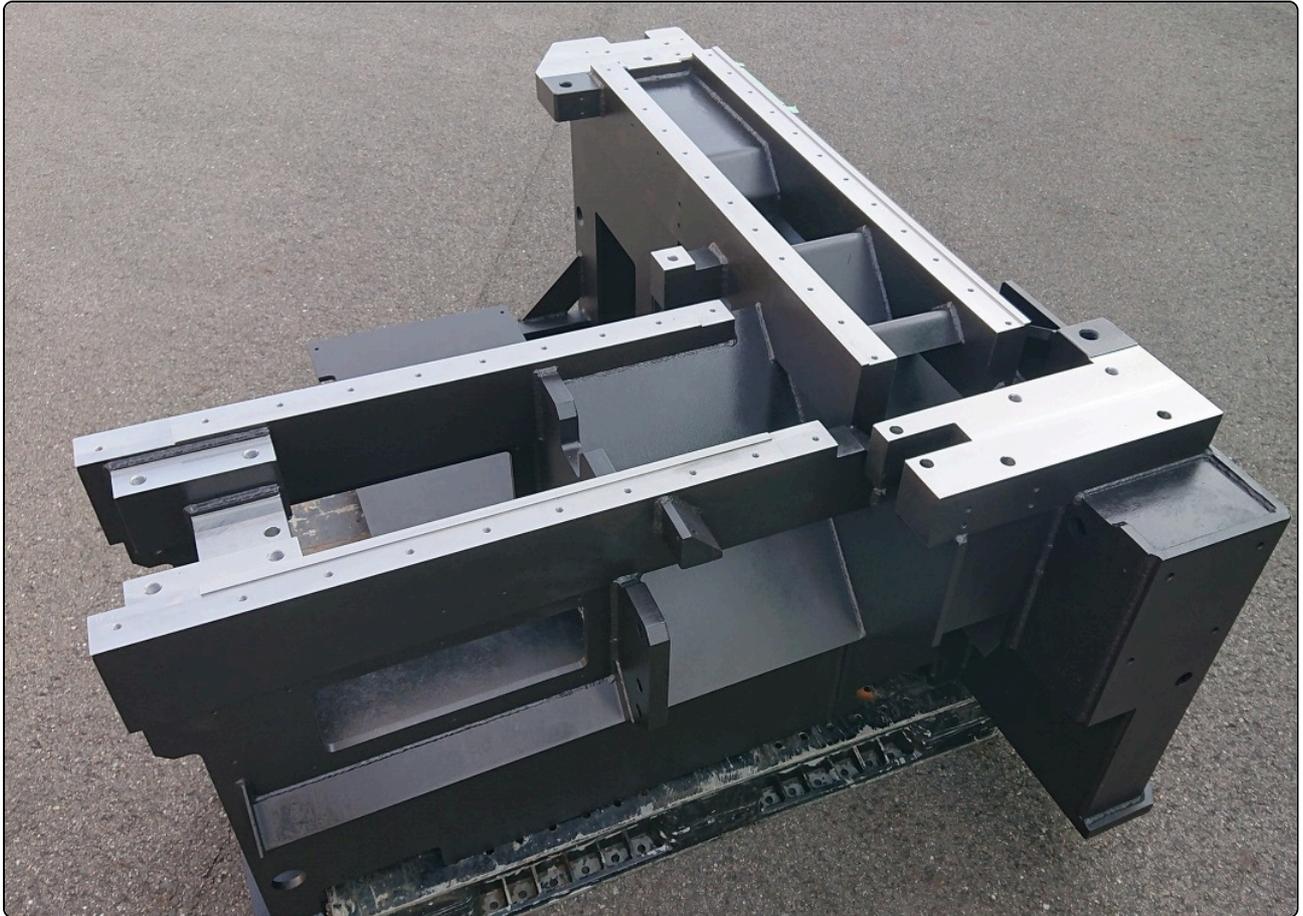
//0.02 ⊥0.02 ◎φ0.02
穴ピッチ±0.05

工程

支給材料受入
加工（五面加工機）
塗装
出荷検査

納入実績・備考

5個/月



材質

SS400

大きさ

696 × 1333 × 1457

要求精度

//0.03 ⊥0.03

穴ピッチ±0.02

工程

支給材料受入

加工（五面加工機）

出荷検査

納入実績・備考

5個/LOT



材質

SS400

大きさ

505 × 1585 × 3916

要求精度

//0.03 ⊥0.03
穴ピッチ±0.02

工程

支給材料受入
加工（五面加工機）
出荷検査

納入実績・備考

3個/LOT



材質

FC300

大きさ

160 × 480 × 935

要求精度

平面度0.015 //0.015 ⊥0.015
穴ピッチ±0.02

工程

支給材料受入
加工（五面加工機）
出荷検査

納入実績・備考

10～20個/LOT