

機械加工部品

■ **こんなことでお悩みではありませんか？ そのお悩み、尾関が解決します！**

おもに中国各地に製造拠点を持つ海外現地企業の中から、ご要望に応じた最適な加工先をマッチング。日本国内への納入から現地調達までサポートいたします。

海外生産してコストを下げたいけど、複数の加工先に発注している。
管理が大変なのでこの際1社にまとめたいけど、加工先のツテがないし…

**弊社でまとめて一括輸入することで、海外からの
物流コストを下げながら、管理の一元化もできます！**

かなり古い図面で、描いた人はすでに退職済み。
図面どおりに作っても、現行品と同じにならない可能性があるんだけど…

**嵌合する相手部品の図面も確認させていただき、
正しいかを検証いたします！**

図面に不備があって、今は加工先の経験則に頼って加工してもらっているから
他社に依頼してもうまくいかないんだけど…

**現物の解析・図面の3Dデータ化などで社内確認。
試作も行いながら解決に努めます！**

客先の要求で中国ASSY拠点へ生産を移管したいけど、日本で部品集約すると
物流コストが高つくから、現地の加工先から客先へ直接納入できないかな…

香港の弊社子会社にてOut-Out納入が可能です！

海外生産に興味はあるけど、やっぱり品質が不安…

**見積時の加工先へのインプット・試作・量産まで、
一貫して弊社にてサポートいたします！**

特徴

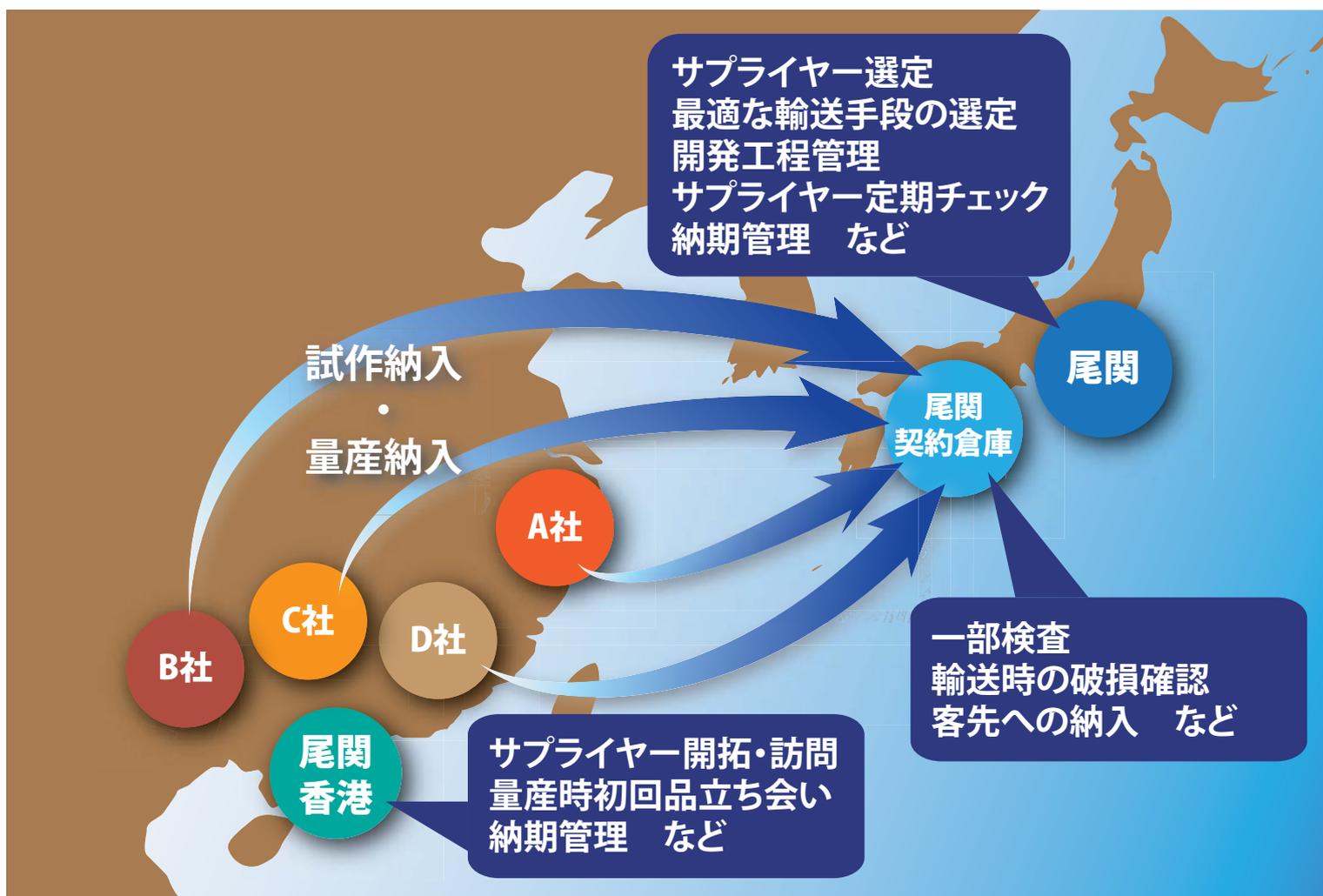
・海外製の切削加工部品を取扱

海外製の切削加工部品を供給いたします。安定した品質管理体制を敷いたサプライヤを厳選しており、加工精度やサイズ、形状、ロット数量などによって最適な加工先を選定し、提供させていただきます。

・多彩な物流機能

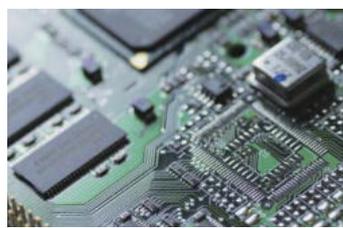
大口ロットから小ロットの案件まで、物量と納期に応じてもっとも安価な輸送方法を提案いたします。弊社の海外拠点がある香港での現地サポートにより、国内自社倉庫を活用した海外生産品の輸入からOUT⇒OUT納入、三国間貿易など種々対応が可能です。

供給体制



納入実績

半導体製造装置



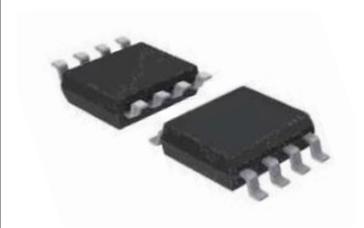
計測器



電子文具



磁気センサ



保有設備例

工程内容	設備名	設備メーカー名	型式	加工および測定範囲			台数
				X	Y	Z	
機械加工	マシニングセンター (MC)	大僑 (台湾)	MCV-45	850	550	450	12
	マシニングセンター (MC)	大僑 (台湾)	MCV-55	1100	650	600	1
	マシニングセンター (MC)	友嘉 (台湾)	VMP-23	580	420	510	1
	NC施盤 (LA)	瀋陽機床 (中国)	CAK4085	200		850	2
	NC施盤 (LA)	程泰 (台湾)	GLS-200	400		500	1
	NC施盤 (LA)	滝沢 (日本)	TCN-213	300		300	1
	NC施盤 (LA)	滝沢 (日本)	TCN-216	300		500	1
	フライス盤	永裕昌 (台湾)	CMP-3 K	700	330	320	1
	平面研削盤	岡本 (中国)	GTS-618S	460	150	400	1
検査	ワイヤーカット機	海恩 (中国)	DKV7732	400	320	400	2
	三次元測定機	Hexagon	Explorer 07.10.05	1000	700	500	1
	投影測定器	新天 (中国)	JT12A-B	150	50	80	1
	粗さ計	Mitutoyo	SJ-210	-	-	-	1
	材料分析器	Bruker	S1 TITAN600	-	-	-	1
	膜厚計	北京時代	TT-230	-	-	-	1

外注対応

表面処理	アルマイト	無色、有色、硬質
	黒染め	RoHS対応可
	亜鉛めっき	RoHS対応可
	硬質クロムめっき	RoHS対応可
	無電解ニッケルめっき	5~30 μ 、RoHS対応可
	三価クロメート	RoHS対応可
熱処理	塗装	RoHS対応可
	浸炭	硬度HRC55~65可
	高周波	硬度HRC50~55可
	真空熱処理	硬度HRC55~60可
	コーティング	TiCn、TiAlN等

対応可能材料

種類	常用規格	
	中国GB	日本JIS
鉄鋼	Q235	SS400
	Q275	SS50
	15	S15C
	45	S45C
	50	S50C
	55	S55C
	Y12	SUM12
	Y15	SUM22
	ML10	SWRCH10R
	15CrMo	SCM415
	20CrMo	SCM420
	12CrMoV	SKD11
	50CrVA	SUP10
	T10A	SK3
	Cr12	SKD3
ステンレス	Y1Cr18Ni9	SUS303
	0Cr18Ni9	SUS304
	0Cr18Ni12Mo2Ti	SUS316
	9Cr18MoV	SUS630

種類	常用規格	
	中国GB	日本JIS
アルミニウム	1050A(L3)	A1050
	2A10(LY10)	A2017
	5A01	A5052
	5A02(LF2)	A5052
	5A03(LF3)	A5056
	5056(LF5-1)	A5056
	5083(LF4)	A5083
	6063(LD31)	A6063
	7050	A7075
	ZL101A	AC3A
	ZL102	AC4A
	ZL106	AC2B
	ZL108	AC8A
	ZL301	AC7A
	ZL402	ADC1
	YL102	ADC3
	YL117	ADC6
鋳鉄	HT300	FC300
	QT400	FCD400
	QT600	FCD600
	QT700	FCD700
	QT800	FCD800

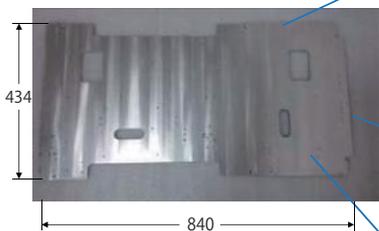
※上記以外の材料はお問い合わせ願います。

※真鍮 (Cu)、POM、MCナイロンなども対応可能です。

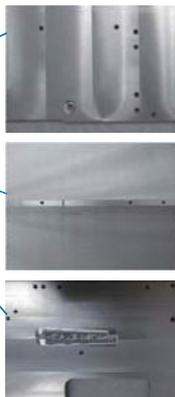
加工事例

製品名：プレート

材質：A5052H112 ロット：200個



外形寸法：434×840×8mm
表面処理：アルマイト（5～10μ）
平面度：0.2mm以下

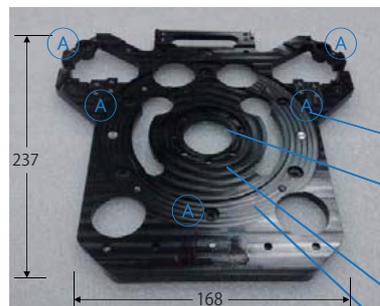


タップ穴
M4：105個
M5：5個

横穴の加工
M4：12個

製品ナンバー刻印
（守秘義務のため
図番修正）

製品名：スピンベース

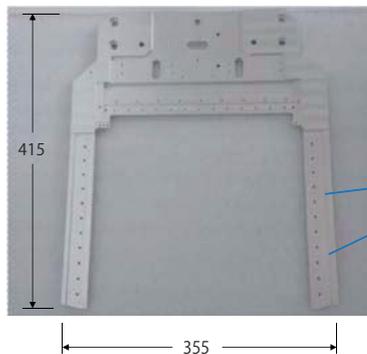


材質：A5052
ロット：84個

A面共通公差域平面度 0.05 位内
穴精度 $\phi 36.5 +0.005/+0.03$
穴精度 $4 +0.004/+0.016$

表面処理アルマイト
PIN 圧入、ヘリサート挿入

製品名：ホルダーベース

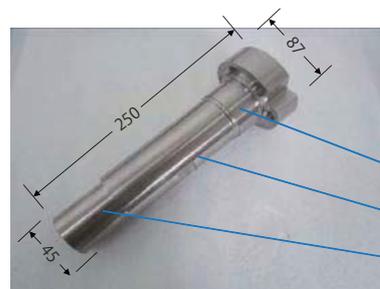


材質：A5052
ロット：30個

アルマイト
ヘリサート挿入

加工部底面に対して平行度 0.02
平面度 0.02、厚さ ± 0.02

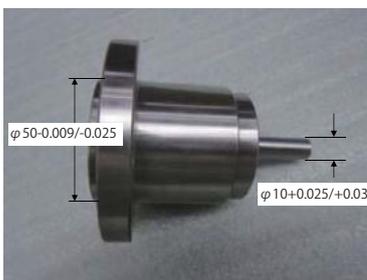
製品名：シャフト



材質：S45C
ロット：10個

無電解ニッケルメッキ（5μ）
 $\phi 52 \pm 0.008$ 研磨加工
 $\phi 45 \pm 0.008$ 研磨加工

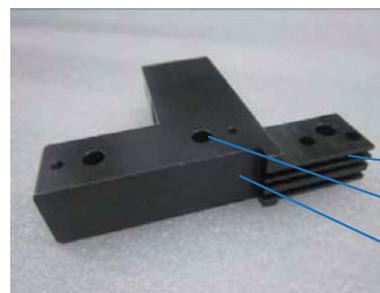
製品名：治具



材質：S55C
ロット：2個

アルマイト
熱処理 HRC50～55
 $\phi 10 \pm 0.025 \pm 0.03$ と
 $\phi 50 - 0.009 / - 0.025$
同心度 0.003 以内

製品名：ベースブロック



材質：S45C
ロット：1000個

溝精度公差 2 ± 0.015
穴精度 $\phi 5H7 (+0/+0.012)$
黒染め処理

詳細はお問い合わせ願います。

202206