産業集積都市“長野県岡谷市”

～企業PRガイド～



テクノプラザおかやは、ＳＤＧｓに取り組んでいます。

岡谷市インスタグラムフォトコンテスト2022　岡谷市観光協会会長賞

nari.field_experience さんの作品

市内企業ＰＲ資料一覧

	技　術	企　業　名	ISO品質	その他
1	切削	㈱岩原		
2	切削	㈱牛越製作所		
3	切削	㈱Ｎテック	9001	ISO/TS16949（中国工場）
4	切削・研削	岡谷セイケン㈱岡谷工場	9001	ベトナム：ISO14001
5	切削・研削	㈱小野製作所	9001	エコアクション21
6	切削・研削	㈱共栄製作所		
7	切削・プレス	㈱寿精工		
8	切削	㈱伸和工作		
9	切削	㈱諏訪機械製作所		
10	切削・研削	㈱スワコアッセンブリー		
11	切削・研削・装置	㈱ダイヤ精機製作所	9001	ISO14001・13485
12	切削・研削	㈱中島製作所		ISO14001
13	切削	㈲ニシキ精機		
14	切削	㈲古川製作所	9001	
15	切削	㈲豊潤工業		
16	切削	㈲堀川工業		
17	切削	㈲丸高製作所	9001	
18	切削・装置	㈲山田治工具製作所	9001	
19	切削	㈱吉沢製作所		
20	プレス	エヌエスセイコー㈱	9001	ISO14001
21	プレス	岡谷精密工業㈱	9001	ISO14001
22	プレス	㈲小池精工		
23	プレス	㈱小松プレシジョン	9001	ISO14001、IATF16949、 長野県SDGｓ推進企業
24	プレス	㈱スギムラ精工	9001	ISO14001
25	プレス	㈱杉山	9001	エコアクション21 長野県SDGｓ推進企業
26	プレス・切削・他	㈱ソーデナガノ	9001	ISO14001
27	プレス	㈱深沢製作所		
28	精密板金	共栄工業㈱	9001	ISO14001
29	精密板金	CREST PRECISION㈱		ISO13485、ISO/IEC27001
30	精密板金	コジマS．Ｉ㈱		
31	精密板金	㈱平出精密	9001	ISO13485
32	鋳造	㈱宮坂ダイカスト	9001	KES環境ﾏﾈｼﾞﾒﾝﾄｼｽﾃﾑｱｯﾌﾟII
33	冷間鍛造	㈱大和製作所	9001	ISO14001
34	彫刻加工	㈱ナカムラ機械彫刻研究所		
35	パイプ加工	㈲山口製作所	9001	
36	研磨	山崎研磨		
37	溶接	㈲山田スポット		
38	バネ	山二発條㈱岡谷工場	9001	ISO14001
39	表面処理	㈱イズミテクノ	9001	ISO14001
40	表面処理	㈱エプテック	9001	ISO14001
41	表面処理	春日井アルマイト工業㈲	9001	
42	表面処理	㈲カネカプレーティング	9001	ISO14000(箕輪工場)
43	表面処理	㈲セルバ	9001	長野県SDGｓ推進企業
44	表面処理・樹脂塗装	㈲プロシード		
45	表面処理	㈱ミゾグチ	9001	ISO13485
46	熱処理・表面処理	岡谷熱処理工業㈱	9001	エコアクション21
47	熱処理・表面処理	㈱丸眞製作所	9001	ISO14001
48	電子機器・実装	イデアシステム㈱	9001	エコアクション21
49	電子機器設計・製造	エーピーエヌ㈱		
50	プリント基板	㈱ダイワ工業	9001	ISO14001
51	実装基板	日本ミクロン㈱	9001	ISO14001・JISQ9100
52	ハーネス加工	㈱信越ハーネス	9001	UL認証
53	ゴム成形	小野ゴム工業㈱	9001	ISO14001
54	フィルム加工	㈱スワコー	9001	ISO14001・13485 医療機器製造業
55	プラスチック	日動精工㈱		エコアクション21
56	プラスチック	㈲山田精機製作所	9001	
57	装置設計・製作	カザマエンジニアリング㈱		
58	装置設計・製作	マルゴ工業㈱	9001	健康経営優良法人
59	装置設計・製作	ミクナスファインエンジニアリング㈱	9001	ISO14001
60	完成品（加工機）	㈱エグロ		長野県SDGｓ推進企業
61	完成品（計測機器）	㈲今井計器		
62	完成品（計測機器）	㈱テクロック	9001	
63	完成品（計測機器）	㈲横河計器製作所		
64	光学	㈱ＫＴエクスペクトラ（旧㈱日岐光学）	9001	ISO14001、医療機器製造業
65	光学	㈱永田製作所		ISO14001
66	ドキュメント作成	㈲イトウ技研		
67	テクノリサーチ	㈱コーエキ	9001	

切削加工

難削材の
多品種少量生産に特化
切削加工の難問に立ち向かって
努力しています

株式会社 岩原

長野県
岡谷市長地柴宮2-5-7
TEL0266-27-0014　FAX 0266-27-0015
E-mail:info@kk-iwahara.co.jp
http://www.kk-iwahara.co.jp
代表者:代表取締役社長　岩原　孝博
設立:1966年(昭和41年)
従業員数: [9以下]　10～29　30～99　100～300　300以上

徹底的こだわったものづくりでお客様のニーズお応えします

SUS・鋼・アルミ・樹脂など、材質を問わず複合加工いたします。
複合旋盤、マシニングセンタを主力とし、3D　CAD/CAMを駆使して、加工困難な材質、形状でも高精度、高品質な製品を提供することで、お客様から高い評価を得ています。

得　意　技　術

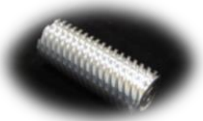
加工できるワークの大きさと精度
複合加工：φ120×100【精度5/1000】
(バーφ60)
NC旋盤：φ3～φ120【精度5/1000】
MC：400×600【精度5/1000】
サーキュラ加工　φ140

材料
SUS、鋼、アルミ、銅、真鍮、
チタン、SKD、HPM、樹脂

表面処理・熱処理
アルマイト処理
各種メッキ処理
熱処理
レイデント処理　　等可能


SUS304


SUS303


A5056 スパイラル加工


S45C カム加工


SKD61


C3604BD


A5056 ブルーアルマイト


ポリカーボネート

【主要設備】

名　　称	メーカ・型番	台数
複合加工機	A-18S	1
複合加工機	AD-18S	1
複合加工機	A-12S	2
NC旋盤	LG-6	6
NC旋盤(ガントリーロボット付)	LG-6	1

名　　称	メーカ・型番	台数
マシニングセンタ	NV4000DCG	1
汎用旋盤	HOWA	1
レーザー彫刻機	KEYENCE	1
三次元測定機	ミツトヨ	1
頭脳ラピット・AutoCAD・Delcam3D		

切削加工

何とかしよう！に
取り組む会社

株式会社 牛越製作所

長野県
岡谷市田中町2-8-11
TEL0266-22-5875　FAX 0266-22-1037
京都工場:京都市伏見区竹田西段河原町119 TEL 075-748-7617
E-mail:info@ushikoshi.co.jp
https://www.ushikoshi.co.jp/
代表者:代表取締役　牛越　弘彰
設立:1981年(昭和56年)
従業員数: 9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上

設計から加工、組立まで一貫生産、短納期で対応

各種試作品、半導体装置部品、航空・宇宙関連部品、光学部品、等を、５軸・４軸・３軸マシニング加工、複合旋盤加工、ワイヤー・放電加工等、各種加工、組立まで、一貫して製造できる体制を整え、後処理までを短納期で対応します。

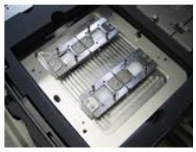
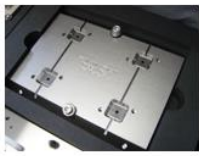
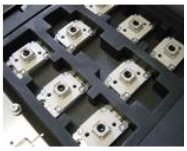
得 意 技 術

・試作～中量産　部品製作

５軸を導入し、より形状が困難な加工にも、挑戦できるようになりました。本社（岡谷市）と京都工場（京都市）の連携により、キャパ量やＢＣＰ的にも、供給責任をはたせます。

・治工具の設計・製作

長年の経験に基づいた技術と高精度加工により、様々なワークに対応できる治工具の設計～製作を致します。



製作した治工具例（試作品は機密保持のため写真掲載を控えています）

・様々な材料の加工が可能

- ステンレス（SUS316、SUS304、他）
- アルミ（A２０１７、A５０５２、A７０７５、他）
- 鉄(SKD51、NAK、S45C)
- チタン・インコネル
- 樹脂(PEEK、セミトロン)
- 金属ガラス（Pt基）

【主要設備(本社)】

名　　称	メーカ	台数
5軸マシニングセンタ	MAZAK	2
マシニングセンタ	MAZAK、FUNAC	14
複合旋盤	MAZAK	2
NC旋盤	MAZAK	2
ワイヤーカット	FUNAC、ブラザー	1

名　　称	メーカ	台数
平面研削盤	岡本、黒田	2
刻印機(レーザー)	ブラザー	2
三次元測定機	TESA、東京精密	2
画像顕微鏡(HEXAGON)、工具顕微鏡(MITUTOYO)、 画像測定器(キーエンス)、工業用顕微鏡デジタル(オリンパス) CAD(AutoCAD、OneCNC、Solidworks,Creo)		

切削･研削加工

熟練工の高度な技術力と応用力で、
お客様の求める品質を確かな納期と
低価格でご提供

株式会社 Nテック

長野県
岡谷市郷田1-5-14　工場：塚間町（TEL：78-0285）
TEL0266-78-8155　FAX 0266-78-8156
E-mail：okaya@tech-n.co.jp
http：//www.tech-n.co.jp
代表者：代表取締役　竹村　安弘
設立：2006年（平成18年）
従業員数 9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
ISO9001、ISO/TS16949取得(中国工場)

切削･研削加工の熟練の技で“ものづくり”

マシニング加工・研削加工・旋盤加工を得意とし、多品種を小ロット～中ロットにて対応。また、中国広州市において、金属プレス金型及びプレス部品加工を行い、香港に営業拠点を設け、国内または海外に展開をしています。国内外協力会社とリンクし、一貫生産できる体制を構築しています。

得　意　技　術

マシニング加工
旋盤加工
精密研削加工

加工物サイズ／精度

ﾐｰﾘﾝｸﾞ：750×350×300 / ±0.01
旋削：Φ1～120 / ±0.01

プレス金型プレス部品
（中国工場）

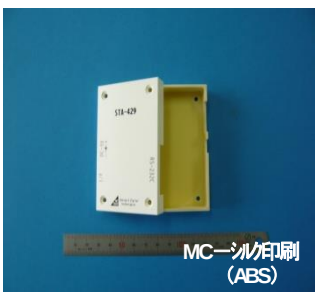
保有設備

25t～150tプレス　28台

http：//www.tech-n.co.jp
詳細はHPをご参照ください

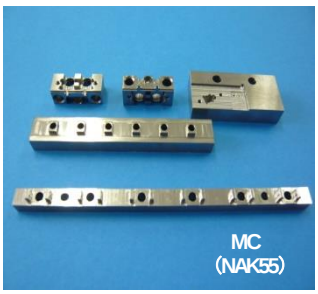












【主要設備】

名　称	メーカ	型番	台数
立型マシニングセンタ	DMG　MORI	CMX800	1
立型マシニングセンタ	森精機	DURA5080	1
ロボドリル	ファナック	A-DiB5Plus	1
CNCフライス盤	静岡鉄工	AN-SRN20	1
フライス盤	静岡鉄工	VHR-SD	1
平面研削盤	三井ハイテック	HSG-250H2	1
汎用旋盤	ワシノ		1

名　称	メーカ	型番	台数
コンターマシン	ラクソー		1
ボール盤	キラ		3
タップ盤	キラ		2
三次元測定子	ミツトヨ	CPM443	1
QMハイト	ミツトヨ	QMH-600A他	2
硬度測定器　表面粗さ測定機　ハイトゲージ　etc			

切削・研削加工

岡谷セイケン株式会社 岡谷工場

精密切削加工をメイン事業に据え、
自動車部品、OA機器部品など、
様々な部品を生産

長野県
岡谷市川岸上1-13-11
TEL0266-22-7911　FAX0266-22-6240
E-mail:info@okaya-seiken.co.jp
http://www.okaya-seiken.co.jp
代表者:代表取締役社長　増田　孝一

設立:1966年(昭和41年)
従業員数: 9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上
岡谷・秋田:ISO9001取得　ベトナム:ISO9001,ISO14001取得

自動旋盤加工から研削加工迄一貫生産

本社を横浜市に置き、岡谷工場、秋田工場の国内生産2拠点とベトナムの海外生産拠点により、精密切削加工を中心に試作品から月数百万個の量産品に対応しています。

得 意 技 術

・精密部品の切削加工、研削加工

精密切削加工を中心に自動車部品、 OA 機器部品等、幅広い分野の部品を生産。特に自動盤の複合加工が得意。

・加工材料・生産形態

非鉄から難削材迄巾広く対応。また、多種少量品から 少種多量品に対応

加工材料

アルミ合金
銅合金
SUS303
SUS304
SUS316
SUS420J2
SCM
チタン
etc

加工物サイズ

旋削:Φ2～20
センターレス研削:Φ1×50
円筒研削:Φ3～50



【主要設備】

(岡谷工場)

名　称	メーカ	台数
NC自動旋盤	シチズン精機	55
円筒研削盤	津上	2
芯無研削盤	日進機械他	4
回転バレル	敷島チップトン	3
超硬工具研削盤		1
炭化水素洗浄機		1
真円度測定器、形状測定器、面粗さ測定器、画像処理機、工具顕微鏡、微小硬さ試験器、投影機　etc		

(秋田工場)

名　称	メーカ	台数
NC自動旋盤	シチズン精機	84
マシニングセンタ		1
転造盤		2
円筒研削盤	津上	2
芯無研削盤	日進機械他	3
バフ研削盤		2
真円度測定器、形状測定器、面粗さ測定器、3次元測定機、工具顕微鏡、投影機、長尺測長器　etc		

切削･研削加工

スプートニク1号が打ち上げられた
1957年　創立以来、治工具、研究試作部品、航空機器部品の製作を柱に発展

株式会社 小野製作所

長野県
岡谷市湖畔1-14-22
TEL0266-23-4026　FAX 0266-23-8551
E-mail:info@ono-seisakusho.co.jp
https://www.ono-seisakusho.co.jp
代表者:代表取締役 小野　繁男
設立:1957年(昭和32年)
従業員数:9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
ISO9001、エコアクション21取得

設計･治具製作から試作･量産まで多品種少量ニーズに応えるトータルな生産体制

20度の恒温室で高精度機械と職人技で、難削材を含む各種材料の高精度加工、微細加工を核に、治工具製作から試作・量産に対応します。

得　意　技　術

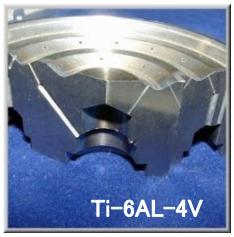
･難削材などの高精度加工
（試作品、量産品）
ー難削材の加工実績ー
アルミ鋳物
超々ジュラルミン
ステンレス
チタン
インコネル
タングステン
モリブデン
エルコン
Haynes Alloy

･治工具の設計･製作･組立
航空機器用治工具、検査具の設計･製作･組立

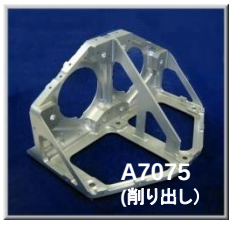
加工サイズ/精度
立型治具ﾎﾞｰﾗ:1400×1000×900(max)／2μm
横型ﾏｼﾆﾝｸﾞｾﾝﾀ:1600×1200×1200(max)／6μm





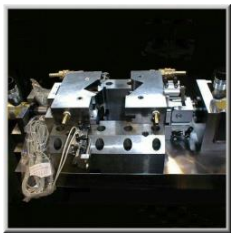












【主要設備】

名　　称	メーカ	台数
立横型治具ボーラ	MAS社	2
立型治具ボーラ	HUSER　SIP	2
横型治具ボーラ	安田工業	1
立型マシニングセンタ	三井精機　キタムラ機械	5
横型マシニングセンタ	キタムラ機械	1
複合フライス盤	倉敷機械	1
平面研削盤	岡本工作機械、	3
成形研削盤	岡本　黒田精工　日興	3
NC放電加工機	牧野フライス	1

名　　称	メーカ	台数
ワイヤーカット放電加工機	三菱電機	1
三次元測定機、三次元CAD、自動プログラミング装置		

（辰野工場）

名　　称	メーカ	台数
横型マシニングセンタ	安田工業、三井精機、牧野、キタムラ機械	6
立型マシニングセンタ	三菱	1
NC旋盤	池貝鉄工	1
立型フライス盤	牧野フライス他	2
CNC三次元測定機、CAD/CAM、自動プログラミング装置		

共栄グループ（㈱共栄製作所、㈱スワコアッセンブリー、キョウエイ・テクノワーク㈱）の母体事業として、お客様のニーズにマッチした技術を創造するため、若い力と最新の精密機械技術を調和し、匠の技術の加工研究開発を目指す。

切削・研削加工

株式会社 共栄製作所

長野県
岡谷市南宮2-6-26
TEL 0266-22-4809　FAX 0266-23-6963
http://kyoei-seisakusyo.jp/
代表者：代表取締役社長　武井　久美

設立：1957年（昭和32年）4月
従業員数：9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
グループ全体

難切削加工・複合高精度加工・バニシング加工ができる技術集団

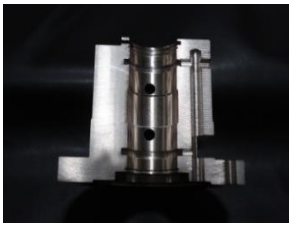
汎用技術の確立を求め、創業60余年の匠の技術を、若い力と最新の精密機械技術に調和させ、加工研究開発に特に力をいれ、多種少量部品管理・トータルコスト低減を図っている。また、変化し続ける現代においても、変わらぬ技術への探究心、時代の変化に柔軟に対応できる体制づくりを構築。

得　意　技　術

・割り加工、平研加工などによる軸受機能部品

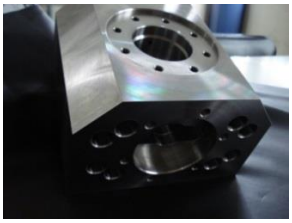


回転機軸受機能部品
材質：SNCM
特徴：割加工



回転機軸受機能部品
材質：SCM
特徴：深孔加工

・超精密複合加工

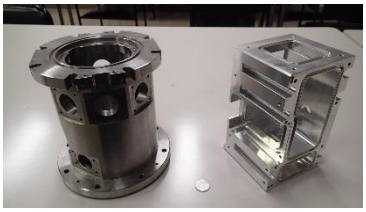


冷熱部品
材質：SUS304
特徴：六面加工

・小径部品の精密複合加工を、棒材からすべて1台の機械で加工



電子顕微鏡部品
材質：SUS304
特徴：内径孔貫通



分析器部品
材質：SUS316
特徴：内径バリ無し磨きあり.



医療機部品
材質：SUS316，A5052，C3604

【主要設備】共栄グループ所有設備一覧

名　　称	台数
5軸複合加工機	6
5軸マシニングセンタ	4
NC旋盤	26
立型マシニング	25
CNC自動旋盤	26

名　　称	台数
3次元測定器	2
画像測定器	3
CAD/CAM	5
他　ワイヤーカット2台、NC円筒研磨機1台、平面研削盤1台	

提案できる技術集団

“心を満たす先端技術で多彩なでニーズにお応えします”(キャッチフレーズ)

開発・設計・解析・治具設計製作・マシニング量産加工の一括受注お任せ下さい。

アルミダイカスト製品量産加工大歓迎

切削加工

株式会社 寿精工

長野県
岡谷市長地梨久保2-1-9
TEL 0266-28-5456 FAX 0266-28-5457
E-mail:kotobuki@ktm.co.jp
http://www.ktm.co.jp/
代表者:代表取締役 木村 健司
設立:1974年(昭和49年)
従業員数: 9以下 10～29 **30～99** 100～300 300以上

技術提案による、高機能・高品質なものづくりに挑戦

高精度な部品加工だけでは満足しません。省スペースで強度を確保したい、組立が容易な形状にしたい、人間工学に基づく形状にしたい、コストの低減を図りたい、といった課題に技術提案でお応えします。

得 意 技 術

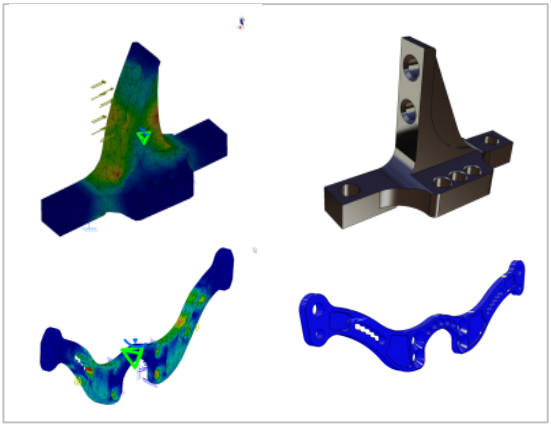
量産品を得意とし加工治具を社内で設計、製作し高精度で安定した加工を得意とする
設計から完成品まで、下記の四つの得意技術を生かして、**真のコストダウン**を追求した高機能・高品質なものづくりを推進しています。

・設計／解析による技術提案
3D-CAD「CATIA」・「SOLIDWORKS」,他により強度等の解析をしながら治具を開発設計し、設計段階での加工の最適化の検討・低コスト化を追及。

・工法や工程に関する技術提案
長年の経験とシミュレーション結果の融合に基づいた技術と高精度加工技術により加工や検査に最適な治工具の設計及び工法や工程に関する責任を持った技術提案。

・幅広い加工に高精度で対応
複合加工機、各種マシニングセンタ、ワイヤー放電加工機などの設備で、治具製作や単品加工から量産加工までの高精度加工に対応。

・高精度計測器による品質保証
三次元全自動測定器、三次元画像測定器、面粗さ測定器などによる計測データの提示。



【主要設備2023年3月末現在】

名　　称	メーカ	台数
複合加工機	MAZAK	4
横型マシニングセンタ	MAZAK	1
門型マシニングセンタ	MAZAK(BT50、BT40)	2
マシニングセンタ	ブラザー(BT30)	52
マシニングセンター	マキノ	5
微細穴加工機	アステック	1
成形研磨機	KURODA	1
YAG・Microレーザー溶接機	Rofin(ドイツ)	2
CO2レーザーマーカー	Panasonic	1

名　　称	メーカ	台数
ファイバーレーザーマーカー	Panasonic	1
ワイヤー放電加工機	三菱・ソディック	2
光造形・3Dプリンター		2
3次元自動画像測定器	キーエンス	3
3次元画像自動粗さ測定器	キーエンス	1
3次元CAD(CATIA、SolidWorks)、3次元CAD(CADAM) 3次元CAD・CAM((CAM・MAGIC,GO2CAM)		
三次元全自動測定器(ヘキサゴン・TESA)、3台 3次元画像測定器(TESA)、面粗さ測定器(カールマール)		

切削加工

株式会社 伸和工作

アルミ・ステンレスの鋳造品の試作から量産まで、お客様の期待に十二分にお応えいたします。

長野県
本社:岡谷市天竜町3-6-1(総務のみ)
箕輪工場:上伊那郡箕輪町中箕輪1726-2
TEL0265-79-7919　FAX0265-79-7986
E-mail:miyazawa@sinwakosaku.co.jp
http://www.sinwakosaku.co.jp
代表者:代表取締役　宮沢　秀明

設立:1964年(昭和39年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上

鋳物製品を試作加工から量産までサポートいたします

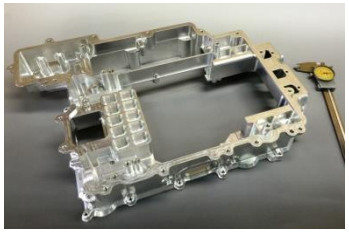
弊社では、密閉性や重量軽減による省エネ化に用いられるロボットアームや装置筐体などの鋳物製品の開発から量産までのサポートに、お客様から高い評価を頂いております。また、お客様に喜んでいただける「町工場」を目指し精進しておりますので、お客様のご来社を心からお待ち申し上げております。

得 意 技 術

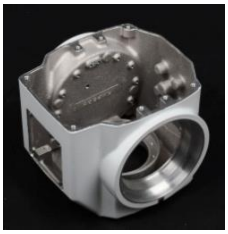
・５軸加工（φ800・1.4トンまで）
5軸加工では、世界最高峰のCAM加工データをハイパワーミルで、世界最高峰の5軸加工機のハームレC42U・DMU-50を用い、材料を問わず高剛性・ハイスピード・高品質なチャンバーや装置部品の削り出し・試作品などをご提供できます。
・鋳物部品
鋳物業界には50年に亘りお付き合いがありますので、それぞれの鋳造メーカーが持つ特色に応じたご対応と、切削加工や表面処理も考慮した設計からのご提案をさせて頂いております。なかでも、特殊仕様のロボットアームも薄肉・鋳肌面の鏡面仕上げなども実績がございます。



小型ジェット機
ショックアブソーバー



ハイブリッド向け
ケース削り出し試作



産業用ロボットアーム
薄肉製品



産業用6軸
ロボットアーム



産業用スカラ
ロボットベース

【主要設備】

名称	メーカー・仕様	台　数
5軸加工機	HARMLE・DMGMORIなどφ800まで	3
横型マシニングセンター	DMGMORI等φ800まで	4
#30マシニングセンター	ファナック・ブラザー	10
NC複合旋盤	オークマなどφ400まで	2
NC旋盤	オークマなどφ800まで	9
CNC三次元測定機	東京精密など　500×800	3
三次元測定機	ミツトヨ　600×590まで	1
真円度測定機	テーラーホブソン　φ300まで	1
CAD/CAM	ハイパーミル・ソリッドワークスなど	4
その他、画像測定機・面粗度測定機・形状測定機など		

切削加工

小ロット品から量産品まで
高精度・高品位製品を提供いたします

株式会社 諏訪機械製作所

長野県
岡谷市岡谷市御倉町8-5
TEL0266-22-4976　FAX 0266-23-4482
E-mail:sales@suwakikai.co.jp
http://www.suwakikai.co.jp
代表者:代表取締役　木下　敏彦
設立:1953年(昭和28年)
従業員数:9以下　10～29　30～99　100～300　300以上

ラップ研磨加工、マシニング加工、旋盤加工が得意です

高精度と高品質・高品位の加工を得意とし、特にラップ研磨加工では鉄・ステンレス・インコネル材等の研削加工・鏡面加工やアルミ・銅・チタン・セラミック・樹脂等の非磁性材料にも対応します。マシニング及び旋盤加工はアルミ・ステン・銅系を得意としています。

得　意　技　術

事業内容
情報関連機器、光学機器、 輸送機器
産業機械、 医療用機器、計測器

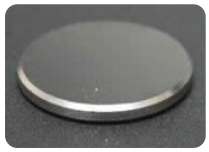
加工技術
両面ラップ研磨加工、マシニング加工
旋盤加工

対応材料
鉄、ステンレス、インコネル、銅、アルミ、チタン、コバール 、樹脂、セラミック

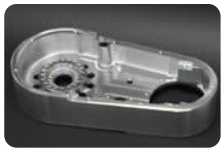
本社・工場：岡谷市御倉町8-5
豊川工場：愛知県豊川市穂ノ原3-14-11



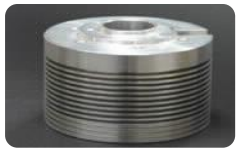

研削



鏡面ラップ

マシニング・タッピング



旋盤・フライス

【主要設備】

名　　称	メーカ	型式	台数
NC旋盤	ワシノ、エグロ		30
マシンニングセンタ	オークマ、森	竪型、横型	21
タッピングセンタ	ファナック		20
両面平行平面研磨盤			13
大型ロータリー研削盤			1

名　　称	メーカ	型式	台数
アニール炉			2
真円度測定機	東京精密	ID-03	1
表面粗さ測定機	ミツトヨ	サーフテスト4	2
3次元測定機	ミツトヨ、東京精密		2

切削・研削加工

株式会社 スワコアッセンブリー

平成３年に共栄グループ（㈱共栄製作所、キョウエイ・テクノワーク㈱）の一員となり、お客様のニーズにマッチした技術を創造するため、若い力と最新の精密機械技術を調和し、匠の技術の加工研究開発を目指す。

長野県
岡谷市川岸上1-13-25
TEL 0266-23-1675　FAX 0266-23-9273
http://www.suwako-assembly.co.jp
代表者：代表取締役社長　下山　雅也

設立：1983年（昭和58年）

従業員数：9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
グループ全体

難切削加工・複合高精度加工・バニシング加工ができる技術集団

組立事業から始まり、平成18年のグループ内機構改革により、精密加工、金属加工と徐々にシフトして今日の営業形態に至っております。多種少量部品管理・トータルコスト低減を図っている。また、変化し続ける現代においても、変わらぬ技術への探究心、時代の変化に柔軟に対応できる体制づくりを構築。

得　意　技　術

・超精密切削加工品



材質：SUS316
特徴：10°テーパー部0.8キリ加工
加工機：NT4200



材質：A5056
特徴：突起部レース加工
加工機：NTX2000



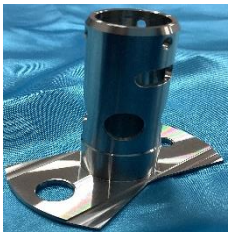
材質：SUS316
特徴：穴内外系全周R加工
加工機：MT→LG



材質：A5056
特徴：鋳物試作、M/C加工
加工機：Mold_Plus



材質：C5191
特徴：複合加工機削り出し加工
加工機：NT4200



材質：SUS316
特徴：穴内外系全周R加工
加工機：LU→MX520

【主要設備】

名　　称	台数
5軸複合加工機	7
5軸マシニングセンタ	1
NC旋盤	9
立型マシニング	8
CNC自動旋盤	21

名　　称	台数
3次元測定器	2
画像測定器	3
CAD/CAM	4
他　蛍光X線分析装置、炭化水素系超音波洗浄機	

切削のプロ集団を目指し、微細・精密加工技術を基軸に２１世紀のものづくりに挑戦。また、技術開発では世界最高水準の微細深穴加工機を開発して製品化。

地域未来牽引企業

切削･研削加工･加工装置

株式会社 ダイヤ精機製作所

長野県
岡谷市長地片間町1-4-20
TEL0266-27-7733　FAX 0266-26-1188
E-mail:info@daiya.co.jp
http://www.daiya.co.jp/
代表者:代表取締役社長　小口　裕司

設立:1951年(昭和26年)
従業員数:9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
ISO9001、ISO14001、ISO13485取得

ものづくりをダイヤのように輝く技術でサポートする

当社は創業以来、精密切削加工を基軸としたものづくりの会社です。長年培った精密加工技術は多くのお客様からご支持をいただいております。これからもこの強い基礎技術の上にさらに磨きをかけるべく、新たな技術の開拓と挑戦を続けて行きたいと思います。

得 意 分 野

･精密加工技術

工作機械、医療機器、航空機等の部品は、数μm単位の高い精度と信頼性が求められます。当社は、2000年から国際規格ＩＳＯ９００１認証を取得しており、お客様に安心していただける高水準の品質保証体制を構築しています。

･コレットハンド（自社商品）

当社の主力製品であるコレットチャックを搭載した高精度ハンドです。±0.005㎜以下の高い繰返し精度を実現しています。シリンダ機構を内蔵しており、エア圧により把持力を調整することが可能です。標準品に加え、ご希望仕様に沿った専用品をご提案いたします。



コレットハンド



コレットハンド　ロボット型



ビサイアXZ150

【主要設備】

名　　称	メーカ	台数
横型マシニングセンタ	マキノ	1
5軸縦型マシニングセンタ	森精機	2
CNCジグボーラ	安田工業	1
竪型マシニングセンタ	オークマ 他	7
複合NC精密自動盤	シチズン	21
複合NC旋盤	オークマ･マザック	3
CNC旋盤	森精機 他	11

名　　称	メーカ	台数
ジグ゛B、ジグ゛G	HAUSER･MOORE	4
CNC円筒研削盤	STUDER	1
ネジ研削盤	DRAKE	1
円筒研削盤	岡本 他	17
内面研削盤	岡本 他	23
NC放電加工機	三菱電機 他	3
ワイヤー放電加工機	三菱電機 他	12

切削・研削加工

株式会社 中島製作所

5大ポイント
1、一貫生産
2、多彩な加工
3、品質精度
4、職人の技
5、環境への想い

長野県
岡谷市長地源2-6-38
TEL0266-27-5111　FAX 0266-26-1100
E-mail:info@k-nakajima.co.jp
http://www.k-nakajima.co.jp
代表者:代表取締役　中嶋　孝一
設立:1924年(大正13年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上
ISO14001取得

徹底した一貫体制で高精度・高品質を保障

多様なニーズに対応し、品質管理の徹底と地球環境への配慮を考え、より高い次元での製品づくりの集団を目指しています。
卓越した技術力とフレキシブルな生産体制と環境・検査の充実など、高次元で短納期・高品質を実現し、厳しい管理基準のもと多くの製品を送り出しています。

得 意 技 術

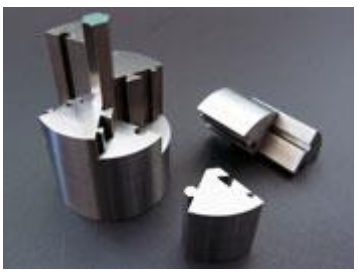
【一貫生産】



【高精度部品】1000分台の精度出し

【内視鏡部品の製作】





【主要設備】

名　　称	台数
マシニングセンタ	14
ワイヤー放電加工機	6
微細細穴リニア放電加工機	1
成形研磨機(NCほか)	2
放電加工機(NCほか)	2

名　　称	台数
平面研削盤	1
円筒研削機	1
三次元測定器(2)、投影器(3)、表面粗さ計(1)、硬度計(1) NC治具グラインダー(1)、治工グラインダー(2) プロファイルグラインダー(1)	

切削加工

有限会社 ニシキ精機

昭和32年に創業以来、切削加工技術を追求し、さらなる加工技術の向上、お客様のニーズに対応できる会社づくりを目指しています！！

長野県
岡谷市長地梨久保1-6-45
TEL0266-27-1535　FAX 0266-28-8398
E-mail:info@nishiki-seiki.co.jp
http://www.nishiki-seiki.co.jp
代表者:代表取締役　山田　昌義

設立:1957年(昭和32年)
従業員数:9以下　[10～29]　30～99　100～300　300以上

難削材を始めとした多品種少量での細物精密部品加工

時代の移り変りと共に変化するお客様のニーズに対応する為に、常に最新の機械を導入し、試作品１個から多品種少量生産（ロット1,000～10,000個）、高品質、短納期の部品づくりを目指しております。また、難削材の加工にも力を入れており、切削加工での独自技術の確立を目標にしております。

得　意　技　術

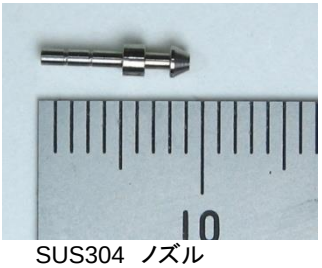
【各種材料での丸物複合加工】



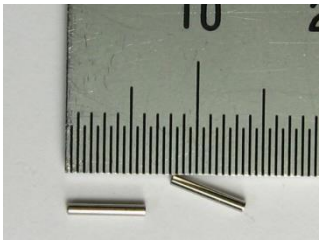
SUS303　複合加工
横穴・タップ・先端Φ0.5穴貫通



SUS316　複合加工
四角にフライス加工
偏心穴あけ4箇所



SUS304　ノズル
先端Φ0.7穴貫通



コバール　外形Φ1.0
Φ0.6穴貫通



コバール　複合加工



リン青銅
最小径Φ0.12

【主要設備】

名　　称	台数
NC旋盤(Φ0.2～Φ32.0)	32
センターレス(Φ1.8～Φ18.0)	2
転造盤(M2～M6)	2
フライス盤(Φ20.0以下)	2

名　　称	台数
卓上旋盤(Φ1.0～Φ16.0)	8
ボール盤	4
画像測定器	5
工具顕微鏡	3

切削加工

有限会社 古川製作所

ものづくりへのこだわりと挑戦により、
難削材の加工ノウハウを蓄積

長野県
岡谷市山手町3-8-5
TEL 0266-22-5606　FAX 0266-24-5206
E-mail:frkw21@po12.lcv.ne.jp
http://www.furukawa-21.jp
代表者:代表取締役　古川　明
設立:1960年(昭和35年)
従業員数: 9以下 [10～29] 30～99 100～300 300以上
ISO9001取得

同社の得意技術に協力工場のネットワークが加わり広範囲な分野に対応

タングステン、コバール、ガラス等の難削材の加工ノウハウを保有するとともに、協力工場(加工関係:7社、表面処理関係:5社、材料関係:4社）とのネットワークで各種材料の各種加工、表面処理を一貫生産できる体制を整えています。

得 意 技 術

・精密部品の切削加工

マシニング加工、フライス加工、切削精密加工の加工分野で、アルミニウム、ABC樹脂、帯電防止樹脂、銅のほか、ステンレス、チタン、タングステン、コバールの難削材などさまざまな材料の高精度加工に対応が可能。





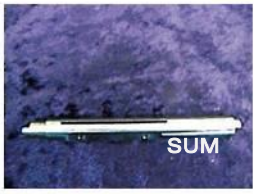


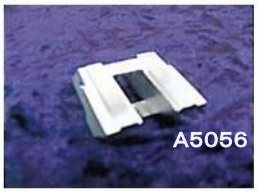


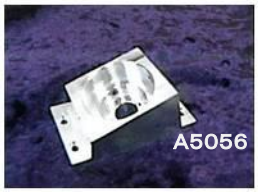














加工物サイズ／精度

旋削・複合:＜Φ300／±0.01
マシニング:500×600(max)／±0.01
#40、#50
ワイヤーカット:500×350(max)

【主要設備】

名　　称	メーカ	台数
ターニングセンタ	ツガミ	11
NC旋盤	ツガミ、ワシノ、マザック、オークマ	23
マシニングセンタ	FUNAC、遠州、ソディック、北村	9
ワイヤーカット	FUNAC	1

名　　称	メーカ・仕様	台数
円筒研磨機	ツガミ	1
成形研磨機	ワシノ	1
万能工具研磨機		1
転造盤・ロー付装置	6t	各1
三次元測定器(ミツトヨ、キーエンス)、投影器、面粗度計、画像測定器		

切削加工

有限会社 豊潤工業

精密さと高い品質を意識した製品作り
をモットーに日々努力を重ねています。

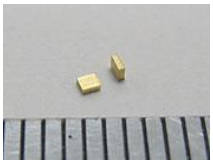
長野県
岡谷市4769-108
TEL0266-21-7660　FAX 0266-21-7661
E-mail:hojun@zb.wakwak.com
http://www.hojun-kogyo.jp
代表者:代表取締役　徳竹　剛志
設立:2005年(平成17年)
従業員数:[9以下]　10～29　30～99　100～300　300以上

難削材を中心とした小物精密部品を得意としています

マシニング加工を主にした精密機械と卓越した技術により、アルミ・ステンレス、鋳鉄などの精密切削加工を行っています。
それ以外に同社は難切削加工を得意としており、モリブデン・タングステンなど様々な材質に対応できるのが強みです。

得 意 技 術

・精密部品切削加工～超精密加工(1mm以下の製品製造実績あり)



数ミクロンからの加工精度が可能



フライス加工にてR曲面を削りだし、穴あけ加工



タッピング加工、横穴あけ・面取り加工

・難削材加工～幅広い材質に対応



対応材質:鉄・ステンレス・アルミ合金・高シリコンアルミ・真鍮・銅合金・黄銅・リン青銅・
ニッケル合金・モリブデン・タングステン・焼結金属・コバール・ダイス鋼・
耐熱鋼・鋳物・樹脂

・材料調達～製品までの徹底管理



材料はもちろん自社調達
工程毎の寸法検査・品質検査・最終検査保証
機密保持や情報の管理徹底

【主要設備】

名　称	メーカ	型　番	台数
マシニングセンタ	北村機械	マイセンターゼロ	2
マシニングセンタ	大阪豊和機械	MILLAC-415V	1
マシニングセンタ	オークマ	MILLAC-415V	1
マシニングセンタ	ファナック	A-T14Ee	1

名　称	メーカ	型　番	台数
旋盤	滝沢鉄工	TAL-460	1
マシニングセンタ	森精機	NVX5080	1
マシニングセンタ	OKK	VM43R	1
平面研削盤	クロダ	GS-DH A型	1

切削加工

有限会社 堀川工業

小型から大型の部品、多品種少量生産品と多彩なニーズに対応できる体制を確立

長野県
本社：岡谷市川岸3596-1　TEL 0266-22-6617
箕輪工場：箕輪町大字中曽根530-3　TEL 0265-79-8788
E-mail：info@horikawa-kg.jp
https：//www.horikawa-kg.jp
代表者：代表取締役　堀川　智朗
設立：1971年（昭和46年）
従業員数：9以下　[10～29]　30～99　100～300　300以上

コインサイズ～大型までのあらゆる機械部品加工

大小様々なマシニングセンターが整っており、1cm程度の材料から2mを超えるものまで、あらゆるワークサイズの加工を実現します。

得 意 技 術

・加工技術

マシニング加工
フライス盤加工
ボール盤加工
タップ盤加工

⇒

機械部品
治工具
プレス･プラスチック金型
その他関連部品
その他小物量産部品

・加工素材

一般鋼材（SS、各種炭素鋼）
型材（SKD、SKH、プレハードン鋼）
アルミニウム
ステンレス





【主要設備】

（箕輪工場）

名　　称	メーカ	台数
マシニングセンタ	大阪機工 長さ10mm～3000mm　幅10mm～1500mm	20
マシニングセンタ	安田工業　YBM1218V	1
フライス盤	大阪機工、マザック	5
ロボドリル	ファナック	3
専用機	大矢、その他	4
CAD/CAM	C&G、その他	3
ボール盤、タップ盤、コンターマシン、切断機		

切削加工

有限会社 丸高製作所

難削材加工のパイオニア

長野県
岡谷市長地源1-2-45
TEL0266-27-8424　FAX 0266-27-7525
E-mail:maruinfo@marutaka-ss.com
http://www.marutaka-ss.com
代表者:代表取締役社長　新村　研二
設立:1964年(昭和39年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上
ISO9001取得

VE提案のできるものづくりのプロ集団

ＳＵＳ、チタン、耐熱合金などの難削材の加工を得意としています。多品種小ロット品を短納期でお手元におとどけします。

品質や信頼性を損なうことなく加工コストを下げたい、今のコストを維持しつつ機能を高めた製品にしたいなどへの要望にお応えします。

得 意 技 術

得意分野

航空宇宙、自動車、オートバイ、半導体製造装置





析出硬化性
ステンレス


SUS304 SUS361L
インコネル ハステロイ

加工可能なワークの大きさ

NC旋盤：φ200×500
MC：600×400×450


チタン合金


アルミ合金

加工実績のある材料・加工

ＳＵＳ全般
超耐熱合金（インコネル、ハステロイ、A286）
チタン及びチタン合金、アルミニウム合金
ステンレス・チタン製各種継手の切削加工
鍛造素材の追加工など


鍛造素材加工


各種継手

品質保証体制

三次元測定機、二次元画像測定機、形状測定機などを保有

【主要設備】

名　　称	メーカ	型　番	台数
NC旋盤	WASHINOI	LG/J1/JJ1	26
〃	TAKISAWA	TC	22
マシニングセンタ	ファナック	ロボドリル	3
〃	OKK他		15

名　　称	メーカ	型　番	台数
５軸マシニングセンタ	松浦	ＭＸ３３０	1
ガンドリル	ミクロ	MIG600	1
三次元測定機	ミツトヨ		1
３次元CAD/CAMシステム		Solid Works	

治具・治工具の設計・製作を主事業として、主事業で培われた技術を活かして検査、組み立てなどの卓上装置を設計開発。また、量産前の部品試作も行うなど多岐に渡る事業を展開。

切削加工・装置

有限会社 山田治工具製作所

長野県
岡谷市長地柴宮3-16-16
TEL0266-27-8493　FAX 0266-28-0669
E-mail:jikougu@po6.lcv.ne.jp
http://www.jikougu.co.jp
代表者:代表取締役　御子柴　章宏

設立:1976年(昭和51年)
従業員数: 9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
ISO9001取得

ネットワークにより広範囲な加工分野に対応

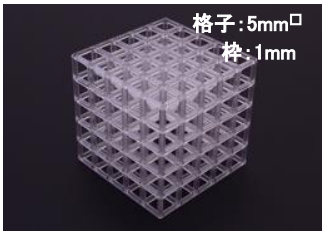
当社は、ネットワークで結ばれたグループにより、自社でできない加工分野も対応できる体制が整っています。

得 意 技 術

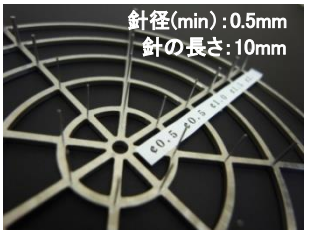
・精密微細部品の切削加工

マシニング加工、フライス加工、切削精密加工の加工分野で、アルミニウム、ABC樹脂、帯電防止樹脂、銅、チタン、ステンレス(SUS)など様々な材料に対応が可能。

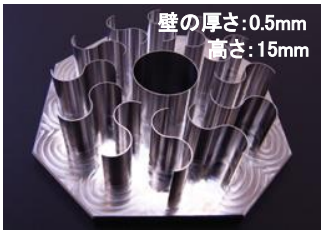
削り出しによるサンプル加工事例



アクリルジャングルジム



SUSのマシニング加工例(1)



SUSのマシニング加工例(2)

・治具、卓上装置の設計・製作

検査や組立などの作業を、誰でも均一な品質で仕上げることの出来る卓上装置を、「精密な作業を」「誰でも」「簡単に」「精度良く」出来ることをモットーに、設計製作。


液晶パネル用組立治具


液晶パネル用検査治具


液晶パネル用検査治具

【主要設備】

名　称	メーカ	台数
マシニングセンタ	森精機、日立精機　他	9
NCフライス	大隈豊和	3
タッピングセンタ	ブラザー	1

名　称	メーカ	台数
複合フライス	静岡鉄工所	1
平面研削盤	三井工作	1

切削加工

株式会社 吉沢製作所

こまやかなフォローで
多様なニーズに対応いたします

長野県
岡谷市長地片間町2-1-3
TEL0266-27-8884　FAX 0266-27-8885
E-mail:info@yszm.co.jp
https://yszm.co.jp
代表者:代表取締役　吉澤 哲也
設立:1971年(昭和46年)
従業員数:9以下　[10～29]　30～99　100～300　300以上

「毎日1㎜でもいいから成長し続ける」

材料調達から熱処理・表面処理まで、一貫加工をお受けしています。試作から量産まで対応しています。工場は24時間稼働しておりコストを下げることが可能です。５Ｓ活動を全社で行い、品質向上、納期短縮、不良低減、安全性向上などに効果を上げています。
“長野県SDGｓ推進企業登録企業”～これからもSDGｓ推進に関する取組を続けます～

得 意 技 術

1mm forward a day Yoshi The One

事業内容
空気圧機器、通信機器、コネクタ、光学機器、医療機器　半導体検査機器など用部品の切削加工

対応可能な大きさ
NC旋盤加工　φ1～φ38 (バー材)

対応材料
銅合金、アルミウム合金、鉄、ステンレス　など

品質保証
画像寸法測定非器、工具顕微鏡、表面粗さ測定器





加工製品例

【主要設備】

名　称	メーカー	型番・能力	台数
NC自動旋盤	ツガミ	～φ4	16
〃	ツガミ	～φ17	11
〃	ツガミ	～φ18	1
〃	ツガミ	～φ20	1
〃	ツガミ	～φ26	4
〃	ツガミ	～φ32	1

名　称	メーカー	型番・能力	台数
NC自動旋盤	シチズン	～φ20	2
〃	シチズン	～φ32	1
〃	シチズン	～φ34	2
生産管理システム	Digit Works	i-PRO ERP3	1
画像寸法測定器	キーエンス	IM	1
工具顕微鏡(ミツトヨ)5台、表面粗さ測定器(ミツトヨ)1台			

プレス加工

エヌエスセイコー株式会社

当社は金型設計からプレス加工まで一貫体制で対応しており、常にお客様の必要とされる「技術」「サービス」を提案・提供できるよう精進して参ります。

長野県
岡谷市若宮2-2-2
TEL0266-22-5100　FAX 0266-22-5110
E-mail:info@nsseiko.co.jp
http://www.nsseiko.co.jp
代表者:代表取締役　中澤　史博

設立:2021年(令和3年)6月
従業員数:9以下 [10～29] 30～99　100～300　300以上
2023年12月　ISO9001、14001認証取得予定

小ロットから大量生産、試作品もお応え致します

絞り加工、冷間鍛造などの塑性加工の技術を基に、生産性の高い順送型の設計・製造。また順送型を用いたプレス加工のメリットを生かし、高精度、高品質な部品を、安定且つ低コストで生産し、お客様の信頼を得てまいります。

得　意　技　術

精密プレス金型設計製作
精密プレス部品加工

絞り加工：曲げ加工：冷間鍛造等の加工方法を組み合わせて多様な部品の製作が可能です。



絞り部品



電装関連部品



冷間鍛造部品



外観部品

【主要設備】

名　　称	メーカ	能力・型番	台数
ワイヤー放電加工機	ソディック 他	AQ537 他	7
細穴放電加工機	ASTEC	CDH-3AM	2
放電加工機	黒田	SD900	1
マシニングセンタ	三井・浦和	FBW3590R	2
成形研削盤	黒田	GSM-2	4
平面研削盤	長瀬 他	SGW-4 他	3
治具フライス盤	牧野	KSJ	3
ラジアルボール盤	OGAWA	HDR-D1600	1

名　　称	メーカ	能力・型番	台数
自動プレス機	小松	200t	1
	アイダ	110t、160t	各1
	アイダ(サーボ)	110t 他	5
	小松	80t	1
	アイダ・ミツイ	60t以下	6
CAD、3DCAD/CAMシステム	ソディック	DPWin他	6
表面粗さ・輪郭形状測定機、真円度測定機、投影機			

プレス加工

微細・高精度プレス部品を順送型の
設計・製作からプレス加工まで
一貫生産する専門メーカとして
電子機器を始め多分野の部品加工で
広範囲な事業展開をしています。

岡谷精密工業 株式会社

長野県岡谷市神明町4-18-36
TEL0266-21-7222FAX0266-21-7252
E-mail:info@okayaseimitsu.co.jp
http://www.okayaseimitsu.co.jp
代表者:代表取締役　野田　寛暁

設立:1988年(昭和63年)
従業員数:9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
ISO9001、ISO14001取得

超精密・微細プレス加工　金型設計・製作　～さまざまな形状を高精度に実現～

当社では、曲げ・絞り・打ち抜き等、さまざまな形状の製品を高精度に生産しています。従来プレス加工では難しいとされている形状部品・難加工物を手掛け、次々とお客さまの要望・要求にお応えし、幅広い製品化の実現に寄与しています。

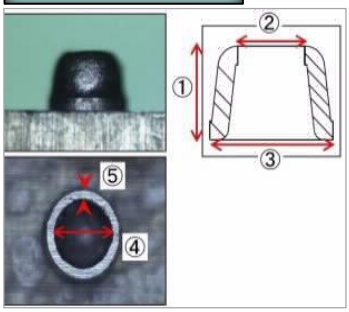
得 意 技 術

・当社の強みは『超精密プレス加工』です。
お客様の要望・要求に基づき、さまざまな形状部品を岡谷精密工業は次々と製品化を実現しております。
電子部品・スマートフォンの小型化・薄型化により搭載部品も必然的に小型化が要求されてきています。
寸法精度も微細なほどミクロンレベルの極めて高い技術・精度が求められています。

1円玉より小さい超精密プレス部品

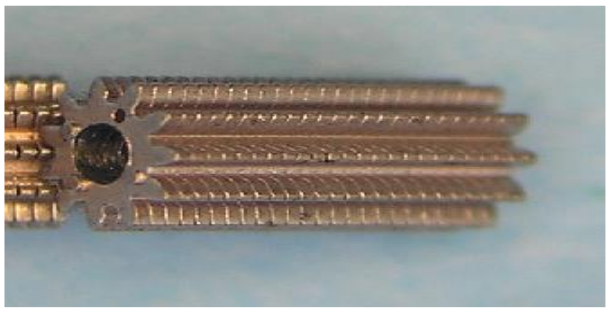


超微細加工部品

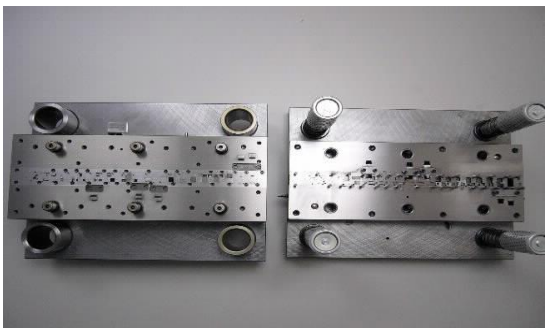


材質	SUS316L-BA
板厚	0.1mm
①長さ	0.50±0.05mm
②内径	φ0.38±0.02mm
③外径	φ0.70±0.02mm
④内径	φ0.47±0.02mm
⑤肉厚	0.10±0.02mm

次世代部品加工工法のひとつとして 精密プレス工法主体とした『積層体接合工法開発』



弊社ノウハウによる金型製作



「当社の加工技術・自社製品の特長」強み

- ●高精度孔：公差±0.003以下 実績有ります。
- ●高精度幅：公差±0.05以下 実績有ります。
- ●極少孔：φ0.3以下 実績有ります。
- ●極薄板：t＝0.1以下 実績有ります。

プレス加工

有限会社 小池精工

絞り加工を得意とする
精密プレス加工のプロ集団

長野県
岡谷市湖畔2-15-22
TEL0266-22-7232　FAX 0266-23-9250
E-mail:info@koike-seiko.co.jp
http://www.koike-seiko.co.jp
代表者:代表取締役　小池　重成
設立:1968年(昭和43年)
従業員数:9以下　[10～29]　30～99　100～300　300以上

一貫生産体制で高精度プレス加工を実現

金型設計・製作から精密プレス加工まで一貫生産体制を確立しており、得意とする絞り加工では同軸度20μm以下、真円度10μm以下の高精度加工が可能です。

得 意 技 術

・絞り加工

得意とする絞り加工は、丸絞り・角絞り異形絞りに対応。特に丸絞りでは、真円度5μm以下、同軸度15μm以下、バランス10mg/cm以下の精度を達成。


絞り加工部品

・精密プレス加工

冷間鍛造、ファインブランキング加工、シェービング加工、バーリング加工、曲げ加工、結合加工、せん断加工など種々な加工を組合せ、簡単な形状物から複雑形状など様々な分野の製品に対応。


精密プレス加工部品


精密プレス金型

・加工材料と板厚

鉄鋼材料： 0.05～6.0mm
ステンレス ：0.05～3.0mm
アルミ ： 0.05～6.0mm
銅・銅合金： 0.05～6.0mm
洋白・チタン・コバール・パーマロイ等：0.05～6.0mm

【主要設備】

名　称	メーカ	能力	台数
ハイフレックスプレス	AIDA	45t 60t 110～200t	8 2 7
リンクモーションプレス	AIDA	60t 80t	1 6
パワープレス	AMADA KOMATSU	35t～150t	6
DOBBY	YAMADA	35t他	4

名　称	メーカ	台数
ワイヤー放電加工機	西部電機　他	5
NC細穴放電加工機	日本放電　他	2
マシニングセンタ	キタムラ機械　他	2
フライス盤、旋盤	MAKINO　他	3
平面研磨機	ナガセ　他	2
成形研磨機	ニッコー	3
CAD、三次元座標測定器、真円度測定器 表面粗さ・輪郭形状測定器、画像測定器、工具顕微鏡		

プレス加工

限りなく小さく…より薄く…
微細加工の限界への挑戦
もっと厚く…もっと精密に…
精密加工へのあくなき探求

プレス加工は
小松プレシジョンへ！！

株式会社 小松プレシジョン

長野県
岡谷市長地鎮1-6-43
TEL0266-27-3050　FAX 0266-27-3096
E-mail:info@komatsu-precision.co.jp
http://www.komatsu-precision.co.jp
代表者:代表取締役　小松　崇邦

設立:1960年(昭和35年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上
ISO9001、ISO14001、IATF16949、長野県SDGs推進企業登録

精密微細部品のプレス加工に卓越した技術

金属・非金属・その他フィルム接合材等、あらゆる材料の精密部品（情報機器関連パーツ、自動車ブレーキ関連パーツ等）のプレス加工及び金型製造を行っており、その卓越した微細･高精度プレス加工技術は各業界から高い評価を得ています。また、中国の常熟に生産拠点を持ち、海外展開しています。

得　意　技　術

･精密部品プレス加工･微細精密部品プレス加工

金型の設計・製作からプレス加工まで自社内一貫生産体制によりプレス加工の限界に挑戦。

【 加工範囲（加工材料と板厚）】※厚みはご相談下さい

- 鉄鋼材料：0.05㎜～3.2mm
- SUS、リン青銅等非鉄金属：0.02㎜～2.0mm
- ポリエステル等樹脂フィルム材料：0.02㎜～
- 金属、樹脂等接合材料の微細精密プレス加工：0.07㎜～

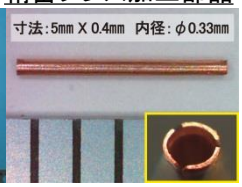
･精密プレス金型･微細精密プレス金型製作

ＣＡＤ／ＣＡＭデータをＤＮＣでマシニングセンタ、ワイヤーカット加工等の最新鋭の精密加工機に直結して製作。

精密プレス加工部品


自動車部品


光学部品

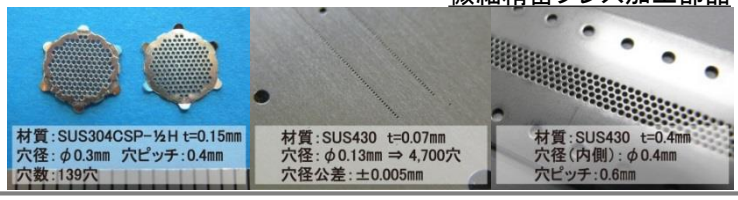


VA品

情報機器･モバイル部品



微細精密プレス加工部品



【主要設備】

名　称	メーカ	能力	台数
高速精密プレス	三井精機	30t	1
	アイダ	30～60t	6
	アイシス	80t	1
サーボフォーマ	アイダ	80t～160t	6
ハイフレックスプレス	アイダ	110t	1
ハイフレックスリンクプレス	アイダ	160t	1
プレス(自動機)	ドビー他	10～25t	8
ダイイングプレス	伊藤、キョーリ		4
高速リンクモーションプレス	山田ドビー		4

名　称	メーカ	台数
ワイヤー放電加工機	牧野,ソディック、西部	7
放電加工機	ソディック、牧野	2
CNCジグボーラ	ヤスダ	1
平面研削盤、精密平面研削盤	岡本	2
成形研削盤	岡本、黒田	3
CNC超精密成形研削盤	岡本	1
3D CAD 2D CAD／CAM、三次元測定機、真円度測定機、ビデオ測定顕微鏡、レーザスキャンマイクロメータ、投影機最新式画像測定器(LMX)		

金属プレス加工において、
塑性理論に基づいた独自工法を
活かしたネットシェイプ加工により
工数・コストに対して最適な提案を
致します。

株式会社 スギムラ精工

長野県
岡谷市長地御所2-13-32
TEL 0266-28-2478　FAX 0266-28-0319
E-mail:info@sugimuraseiko.co.jp
http:// www.sugimuraseiko.co.jp
代表者:代表取締役　杉村　博幸
設立:1980年(昭和55年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上
ISO9001、ISO14001取得

同社の技術は高い評価を得ている

プレス成形によるスプロケットのネットシェイプ加工が評価され、
塑性加工分野で最も権威のある「2018-2019MF技術大賞」において大賞を受賞しています。

得　意　技　術

・精密せん断
　小モジュールの歯車形状や、複雑形状、難加工材であっても
　ほぼ100%のせん断面の確保が可能。
　せん断により生じるダレ量も板厚の1/10以下に抑えることができる。

外歯車精密せん断加工事例
・歯車 ダレ量0.2以下、せん断面95%以上
・ネットシェイプ率100%

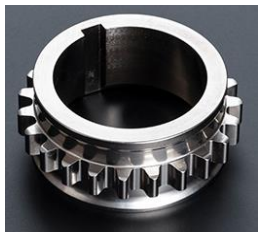


・三次元成形
　塑性流動コントロールによる三次元成形。
プレス成形工程を主工程とすることで、生産スピードの向上や
　材料歩留まり向上及びネットシェイプ率向上を実現。

線材からの三次元成形事例①
・ネットシェイプ率100%



線材からの三次元成形事例②
・従来工法と比べ材料歩留まり
　20%向上
・従来工法と比べネットシェイプ率
　15%向上



【主要設備】

名称	台数
プレス(450KN~6000KN)	20
ワイヤーカット放電加工機	5
CNCジグボーラー	4
研削盤(平面、成形)	4
旋盤	8

名称	台数
バリ取り機	4
自動洗浄機	2
3次元測定機	3
粗さ・輪郭測定機	2
画像測定機	2

金型・プレス加工

株式会社 杉山

金型設計から
量産までの一貫生産

長野県
岡谷市西山1723-132
TEL0266-24-8000　FAX 0266-24-8005
E-mail:somu@okaya-sugiyama.co.jp
http://www.okaya-sugiyama.co.jp
代表者:代表取締役社長　村瀬　福男
設立:1969年(昭和44年)
従業員数:9以下　10～29　30～99　100～300　300
ISO9001取得、エコアクション21取得 、長野県SDGs推進企業

精密小物プレスでの多様なニーズにお応えします

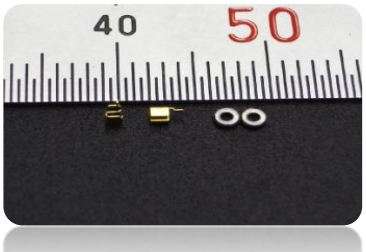
当社は精密小物部品のプレス金型の設計製作からプレス加工を一貫して行う金属プレスメーカーです。深絞り、薄板ばね、端子ばね精密機械部品等の加工を得意分野とし、高度な金型技術と加工技術を併せ持つ技術指向型企業として常に技術力の向上を図っています。

得 意 技 術

事業内容
精密プレス金型の設計・開発及び製作
精密プレス部品の製造（試作・量産）
灯油専用給油器 ・Hi-SAV の製造・販売

対応可能範囲
板厚 0.05mm～5mm
素材 ステンレス、アルミ、鉄、銅、リン青銅、炭素鋼、樹脂 抜き加工、曲げ、深絞り
極小製品

主要生産品
医療機器、ポンプ部品、電気電子部品等

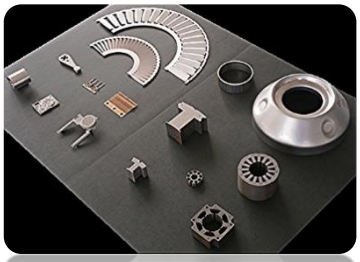


薄物・小物加工



絞り加工


端子バネ・薄板バネ


製品群

【主要設備】

名　称	メーカ	型式	台数
サーボプレス	AIDA	NSA-1100D	3
サーボプレス	AIDA	NSA-800D	1
パワープレス	AIDA	UMX-1100／他	40
高速プレス	山田ドビー	NXT－25他	4
マシニングセンタ	オークマ	MX-55VA	1

名　称	メーカ	型式	台数
ワイヤ放電加工機	牧野	油加工機他	4
研削盤	岡本	PSG84DX他	2
三次元測定機	ミツトヨ	プローブ式	2
画像測定器	キーエンス	IM-7030T	1
CAD／CAM／3DCAD		CADPAC・MYPAC	

総合精密部品製造

株式会社 ソーデナガノ

プレス加工から始まるトータルコーディネイト。独自の技術とノウハウで提案します。
シンガポール、マレーシア、インドネシア、タイ、中国に拠点を展開。
海外でも、国内と同水準の技術がご利用になれます。

地域未来牽引企業

長野県
岡谷市長地片間町2-5-21
TEL 0266-27-0160　FAX 0266-27-0140
E-mail:info@soode.co.jp
http://www.soode.co.jp
代表者:代表取締役社長　早出　隆幸

設立:1993年(平成5年)
従業員数:9以下　10～29　30～99　[100～300]　300以上
ISO9001 、ISO14001取得

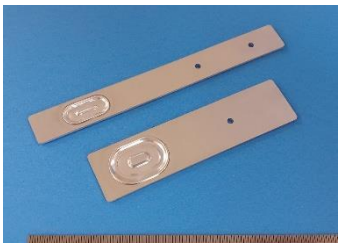
総合精密部品製造技術によるグローバル展開

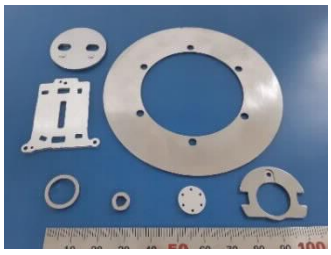
車載電池部品(リチウムイオン電池防爆安全弁)、コンピュータ関連部品(HDD・FDB・Printer等)、空圧機器、光学関連部品など多方面にわたり、総合精密部品の製造技術は各業界から高い評価を得ています。

得 意 技 術

・精密プレス加工 ＋ 二次加工

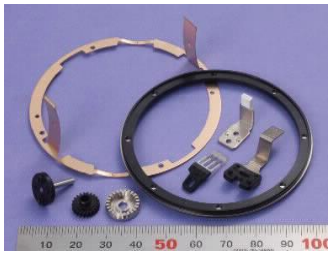
金型の設計・製作、プレス加工(冷間鍛造)～二次加工（切削・両面研削・インサート成形・熱処理・アッセンブリー）まで、社内にて一貫生産。


リチウムイオン電池防爆安全弁


プレス加工+両面研削


空圧機器関連、精密プレス部品


精密微細プレス加工


プレス加工+インサート成形


アッセンブリー

【主要設備】

名　称	メーカー	能　力	台数
ハイフレックスプレス	AIDA	45t～250t	82
ISIS N60	ISIS	60t	9
BRUDERER	AIDA	25t～50t	7
ACサーボプレス	KOMATSU	110t	1
鍛造プレス K1	AIDA	250t～400t	2
射出成形機	NISSEI	7t～30t	13
ニューマブラスター	不二製作所	SFZRR-3GTC-401	1

名　称	メーカー	台数
竪型両頭平面研削盤	NISSEI	2
数値制御2頭立型研削盤	TSUGAMI	8
CNC精密自動旋盤	TSUGAMI	32
炭化水素洗浄機	CLEANVY	3
マシニングセンター	URAWA他	5
ワイヤー放電加工機	MITSUBISHI他	8
3-Axis レーザーマーカー	KEYENCE	5

プレス加工

ベンチャー企業の
応援団！！

株式会社 深沢製作所

長野県
岡谷市神明町3-4-7
TEL 0266-23-6045 FAX0266-24-0345
http://www.fukazawa-ss.com
代表者:代表取締役 深沢 栄一
創業:1961年(昭和36年)
従業員数:9以下 10～29 [30～99] 100～300 300以上

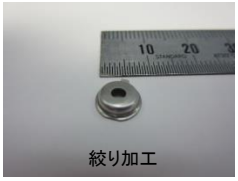
試作部品専門部所により小ロット部品に対応

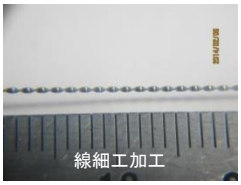
開発用試作品のような極短納期の小ロット品については、ワイヤーカットを軸として製作する汎用型・即製型を活用して、材質を選ばない最適工法の工夫により、1個からの小ロットにて短納期で対応しております。

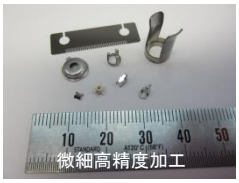
得 意 技 術

・精密プレス部品加工

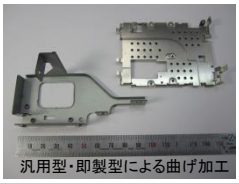
創業以来カメラ,VTR等の精密プレス部品加工で積み重ねたノウハウを基に光学、医療などの高精度加工・微細加工を得意とし、金型の設計・製作からプレス加工まで 一貫生産体制を整え求められるさまざまな分野の加工に対応しております。


絞り加工


線細工加工


微細高精度加工


即製型による曲げ加工


汎用型・即製型による曲げ加工


マシニング切削加工


製造の軸となるワイヤーカット放電加工機郡

【主要設備】

名　　称	メーカ	能　力	台数
パワープレス	遠藤、アイダ	12,17,25, 35,50,60t	30
ワイヤーカット 放電加工機	マキノ、ソディク ファナック		33
細穴放電加工機	JAPAX 他	Φ0.2～	7
型彫り放電加工機	三菱電機、クロダ他		3
マシニングセンタ	碌々産業、マキノ、 オークマ		4
フライス	静岡鉄工 他		7
旋盤	オークマ、滝沢、 エグロ		5
平面研削盤	黒田精工、他		7

名　　称	メーカ	台数
レーザー加工機(t0.1～1.0)	澁谷工業	1
バレル研磨機	シキシマ	5
リベッティングマシン(ハイスピン)	ブラザー	13
シャーリング	相沢鉄工、他	5
板金加工設備 (プレスブレーキ、セットプレス、コーナーシャー)		1式
CAD/CAM	YJS、NX、solidworks、クラキ	
検査測定器	QV三次元測定機、TMS(ミツトヨ) 画像測定器(キーエンス) MV硬度計、面粗度計	

複雑な板金展開や機構部品を得意とし、精度の高い精密板金加工で多様化するニーズに対応

共栄工業 株式会社

長野県
岡谷市山下町1-15-3
TEL 0266-23-2266　FAX 0266-22-0681
E-mail:kyoei@kyoei-k.co.jp
http://www.kyoei-k.co.jp
代表者:代表取締役社長　篠崎　保憲

設立:1941年(昭和16年)
従業員数:100
ISO9001、ISO14001取得

最新鋭設備と社内一貫生産でニーズに対応

1984年に精密板金に転換して以来、装置用部品・機構部品・筐体加工など数多くの製作実績を基に、社内一貫生産で時代に適応した精密板金技術を提供し、急激な変動にも対応できる生産体制を整え、高精度の製品を より安く 短納期でニーズに対応しています。

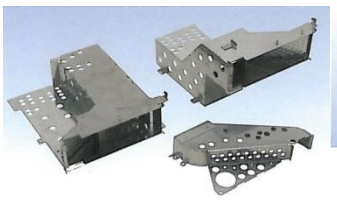
得 意 技 術

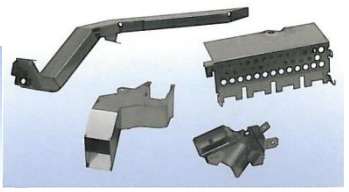
・精密板金技術

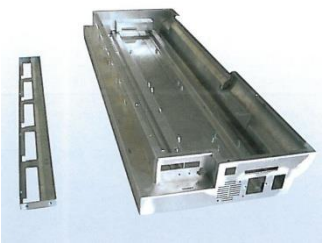
板金展開ーブランクー2次加工ー曲げー溶接ー検査の各工程に最新鋭設備を導入し、精度の高い精密板金技術を確立。

・一貫生産体制

精密板金加工のみならず、社内での洗浄、協力会社によるメッキ・塗装を加えて一貫生産体制を構築。ISOに基づいた品質保証体制で高品質を追求。


各種板金加工部品


複雑な機構部品


アルミ溶接部品


筐　体

【主要設備】

名　称	メーカ	型番	台数
ﾊﾟﾝﾁ･ﾚｰｻﾞｰ複合加工機	アマダ	Acies・EML	4
トルクバックリンクプレス	〃	TPL-200	1
ロボットベンダー	〃	HG　他	4
ネットワークベンダー	〃	EG・HDS	10
プレスブレーキ	〃	RG　他	6
NCタッピングマシン	〃	CTS900他	4
バリ取り機	ｵｰｾﾝﾃｯｸ	AUDeBu	1
圧入機	ﾕｰﾛﾃｯｸ	Haeger618	3

名　称	メーカ	型番	台数
テーブルスポット溶接機	向洋・アマダ	MYSPOT他	5
YAG溶接機	アマダ	YLR-1500Ⅱ	1
TIG･MIG溶接機	パナソニック		9
CO_2･MAG溶接機	パナソニック		8
3D板金CADシステム	アマダ	ｼｰﾄﾜｰｸｽ	1
自動プログラミング装置	アマダ	AP－100	4
炭化水素洗浄機	アマダ	DASSY	1
3tonウイングトラック	三菱・日野		3

少量多品種試作大好きです
試作のエキスパート集団です

CRESTPRECISION 株式会社

岡谷工場:長野県
岡谷市西山1723-41
TEL0266-22-5502　FAX 0266-22-3879
https://www.crest-grp.com/
代表者:代表取締役　　西山　泰登
設立:1984年(昭和59年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上
ISO13485取得、ISO/IEC27001取得

精密板金の試作はおまかせください

新規・試作2,500件／月の実績があります。短納期（Speed）、コスト削減（Cost）を図りながら、お客様が求める品質（Quality）を実現させます。特に、形状が複雑など、高い技術力を求められる試作には定評があります。

得 意 技 術

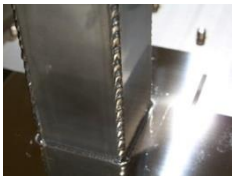
・溶　接
職人による高い技術で複雑な形状や厳しい要求に対応できます。

・ダイレスフォーミング
金型が不要でシボリ・成形ができます。コスト1/4、納期1/4になります。

・抜き加工
NCタレットパンチ、レーザー加工機により抜き加工を行います。レーザ加工機により複雑形状品、長尺品にも対応可能です。

・折り曲げ加工
様々なサイズに対応できます。

・加工材料
鋼材、ステンレス、チタン、アルミ、銅・銅合金、リン青銅、洋白、ポスコ材(当社にて調達)


綺麗な溶接ビード


曲面の綺麗な溶接


ダイレスフォーミング


幾何公差の厳しい加工


エンボス加工品の曲げ


しわを抑えた曲げ

【主要設備】

名　　称	メーカ等	台数
デザイン	SHEET WORKS	1
曲げプログラム	BEND CAM	1
プレス	30t、60t	各1
パンチング	AMADA、1270×2500mm	1
パンチ・レーザー複合加工機	LC2515-C1AJ+ASR3015-NTK	1

名　　称	メーカ等	台数
NCタッパー	CTS600	1
ベンディング	130t(3220mm)	2
スポット溶接	TS108i	1
溶接	TIG、MIG	各4
溶接ウェルペンレーザー(YAG)		1

精密板金加工

コジマS.I 株式会社

安全安心、わかりやすい職場づくりが実現する美しいものづくり

長野県
岡谷市川岸中2-7-12
TEL0266-22-8402　FAX 0266-22-6427
E-mail:info@kojima-si.co.jp
https://kojima-si.co.jp
代表者:代表取締役社長　小島　一昭
設立:1982年(昭和57年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上

美しいものづくり

私たちは、製品の外観に汚れ・傷がないのは当たり前として、図面通り＝設計者の意図通りに製品ができていることを『美しいものづくり』と定義し、そのことにこだわりをもって製品をお作りしています。

得 意 技 術

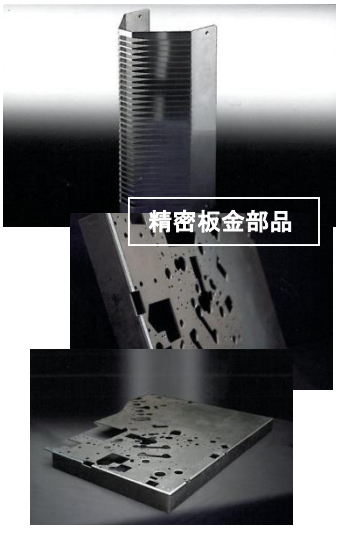
・精密板金加工

板厚0.5～6.0mm、手の平サイズから max 2,500×1,250mmまでの広範囲なワークサイズの精密板金が可能。

・Fiber laser溶接加工

塗装鋼板やアルマイト処理後のアルミも容易に溶接可能

熱歪みを極小に抑え、外観品質も良好な溶接が可能。


精密板金部品


AL の電装



SUSのレーザ溶接


鋼板の板金･溶接



【主要設備】

名　　称	メーカ	型番・能力	台数
3D・2D_CAD.CAM	アマダ		8
ﾊﾟﾝﾁ･ﾚｰｻﾞｰ複合機		EMLZ15AJP	1
レーザー加工機		BREVIS-1212AJ	1
ベンダー		テーブル長1300～3000	5
ﾌｧｲﾊﾞｰ溶接ﾛﾎﾞｯﾄｼｽﾃﾑ		FLW3000EN EM3Y	1
スポット溶接機		ID40ⅣST	1

名　　称	メーカ	型番・能力	台数
ﾃｰﾌﾞﾙｽﾎﾟｯﾄ溶接機	アマダ	TS86k INV HV	1
スタット溶接機	アマダ	GUNMAN1000Ⅱ	1
半自動溶接機	ﾊﾟﾅｿﾆｯｸﾀﾞｲﾍﾝ		4
TIG溶接機	ﾊﾟﾅｿﾆｯｸﾀﾞｲﾍﾝ		4
メタルソー	ｴｰﾋﾟｰｴﾑ	NX-360	1
長尺位置決めNC装置	富士機工	MNC-20B	1

精密板金加工

従来、精密順送金型プレスでなければ作れなかった製品を、超精密板金工法を駆使し、プレス金型を使わずに欲しい物を欲しい時に欲しい量だけ供給できる技術を確立。

株式会社 平出精密

本社　長野県 岡谷市今井1680-1
TEL0266-22-8866　FAX 0266-23-8555
神明工場(洗浄機事業部・組立・医療機器)
長野県 岡谷市神明町4-5-4
TEL0266-78-3788　FAX 0266-78-3770
E-mail:hp@hiraide.co.jp　http://www.hiraide.co.jp
代表者:代表取締役　平出　正彦
設立:1964年(昭和39年)
従業員数:9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
ISO9001取得、ISO13485取得

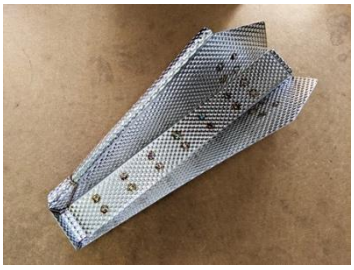
精密板金のリーディングカンパニー

戦中の航空機鈑金を基本技術に持ち、レーザー加工技術を取り入れた高精度・高速加工技術を追求してきた精密板金メーカーです。従来の職人技術をＣＮＣ化・ＩＴ化へと発展させ、当社の造った『精密板金』という言葉どおり、今や10μのピッチ精度を当たり前にクリアするハイブリッド精密板金技術を駆使した精密板金加工品をご提供しています。

5つの精密板金を提案

得　意　技　術

① 高精度精密板金
ピッチ精度10μm保証の高精度精密板金
② 精密機構板金
時計・カメラ・プリンタで培った精密機構部品への応用
③ 積層板金
ダイカスト、切削加工に代わる新工法で軽量化・コストダウン
④ 機能板金
新素材(コバール、パラジウム等)の特性を生かす精密板金
⑤ ファイバイレーザー溶接
仕上げレスでの美しい仕上がりの精密板金



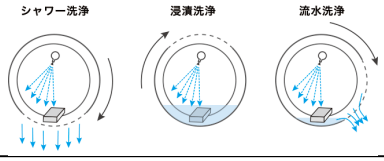
（エンボストラフ）

☆弊社では長年の精密板金技術と開発力を活かし、**「水だけ」で洗浄できるトリプルウォッシュ方式のスパイラル型洗浄機**を開発。プレス部品、切削、鍛造部品、ゴム、Oリングなどの様々な形状のワークに対応します。
追加機種として、インライン洗浄機VORTENRYU HPW-42を2022年新発売開始しました。



（スパイラル洗浄機）

（トリプルウォッシュ）
ドラム1回転ごとに
3種類の洗浄



【主要設備】

名　　称	能力	台数
BREVIS-1212AJ	2kw	1
ACIES2512TAJ	30t,4kw	1
CNCレーザプレス複合加工機	2～4kw	3
CNCマシニングセンター		2
プレスブレーキ	6～80t	21
全自動曲げロボット・ATC	100t他	4
ファイバーレーザ溶接ロボット	6軸	2

名　　称	能力	台数
スポット・TIG溶接機各種		15
ワイヤーカット放電加工機	ワイヤ径0.05～0.3	1
ソリッドワークス3次元CAD		5
シートワークス		5
オリジナル歪み測定器	範囲200㎜□ 1μm	1
非接触・接触3次元自動測定機	4μm	1
非接触レーザー測定機	5μm	3

鋳　造

「明るく健康な職場環境を維持し、人間尊重を基本とし顧客の要求と期待に応え満足を得る」を基本方針として、人と地球環境を大切にし安全で安心して使用できる製品を提供しています。

株式会社 宮坂ダイカスト

長野県
岡谷市字西山1723-18
TEL0266-23-2306　FAX0266-23-1899
E-mail:info@miyasaka-dc.co.jp
http://www.miyasaka-dc.co.jp
代表者:代表取締役　宮坂　　彰

設立:1968年(昭和43年)
従業員数:9以下　10～29　[30～99]　100～300　300以上
ISO9001取得、KES環境マネジメントシステムステップII取得

徹底した効率化による一貫体制で、信頼性の高い製品を提供

当社は、最新鋭の設備を導入し確かな技術で、常に高い生産性を実現しています。
精密な金型の設計～製作、ADC12材を中心にADC3・ヒドロ材等を不純物の少ないクリーンな溶解を行い、真空・部分加圧法を用いて巣の少ない高密度なダイカスト製品を作り上げています。
二次加工技術は自社設計治具へノウハウを盛込み高精度・短サイクルを実現しています。

得　意　技　術

インサートダイカスト



金型の中に別の部品を入れて鋳造する方法

部分加圧ダイカスト



圧漏れ・巣が出やすい部分に圧力を加え鋳造する方法

真空ダイカスト



当社独自の方法で金型内を真空状態にし鋳造することで、巣・漏れがない製品製造

超小型部品



上記の小型部品も当社の技術で対応可能

バフ研磨部品



バフ職人による鏡面仕上も対応可能

二次加工



MCなど高精度な加工設備による対応

【主要設備】

名　　称	台数
ダイカストマシン(50t～350t)	15
真空装置	9
ホーメル炉	15
ショットブラスト(アルミ・ステン)	7
アニール炉	2
乾式バレル研磨機	1

名　　称	台数
マシニングセンタ	13
三次元測定器	2
各種リークテスター	6
自動洗浄機(炭化水素)	2
サーフテスト機、硬度試験機、マイクロスコープ他各種測定器 各種研磨設備、自動金型倉庫(4機)、自動排水処理装置 横型ホットトリミングプレス(全DCマシン)	

冷間鍛造加工

株式会社 大和製作所

冷間鍛造とフォーマーの組み合わせにより、複雑な精密鍛造を実現して、切削加工など従来加工法の工法転換を提案

本　　社　〒394-0048　長野県岡谷市川岸上1-2-1
TEL　0266-22-7771　FAX0266-22-1422
鶴峯工場　〒394-0048　長野県岡谷市川岸上3-1-2
FAX0266-75-8882
辰野工場　〒399-0428　長野県辰野町伊那富6351
TEL　0266-41-0025　FAX0266-41-5218
E-mail：info@yamato-seisakusyo.jp
http://www.yamato-seisakusyo.jp/

代表者：代表取締役社長　片倉 克昭

設立：1945年（昭和20年）
従業員数：9以下　10～29　30～99　100～300　300以上
ISO9001 ISO14001取得

半世紀にわたって冷間鍛造技術を極める

1963年第１号機の冷間鍛造機械の導入以来、約半世紀にわたって冷間鍛造技術を極め、高機能パーツを主とした製品は国内外の自動車・二輪車・産業機械 メーカーの様々なニーズに応え、国内は元より海外でも多くの支持を受けています。

得 意 技 術

・冷間鍛造技術

9台の横型のパーツフォーマー機と100ｔから1200ｔまでの縦型の鍛造機を備えて、『フォーマー』+『冷間鍛造』の組合せにより複雑かつ精密鍛造が可能。
また、低炭素鋼～高速度工具鋼、非鉄金属等、広範囲な材料の冷間鍛造が可能。



・一貫生産体制

鍛造素材での供給のみならず、それに切削加工、研削加工、熱処理、表面処理等を加えて一貫生産体制を構築。

【主要設備】

名　　称	型式・能力	台数
フォーマー	PF5603台、PF550、PF640、BPF640、NF550、NF5302台	計 9
冷間鍛造プレス	K1-6300E、K400、K250、K160、パワープレス、1200トン油圧、800トン油圧、300トン油圧、400トン、100トン	計 18
焼鈍炉	ピット炉・連続炉	4
ボンデ皮膜装置		1

名　　称	型式・能力	台数
転造盤	2ﾀﾞｲｽ＆3ﾀﾞｲｽ	多数
CNC旋盤	2軸、自動測定補正付等	多数
専用加工機		多数
両面研磨機・アンギュラ研磨機		4
マシニング・フライス		7
形状測定機、粗さ測定機、真円度測定機、画像測定機、硬度計　等		