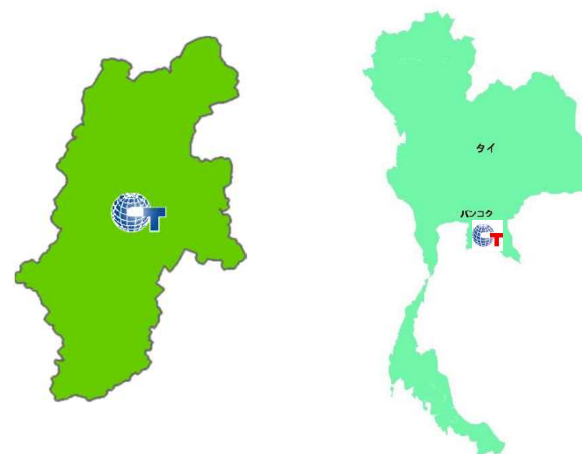


# 会社案内

Company Profile

## 会社概要

|        |   |       |   |
|--------|---|-------|---|
| 会社名    | 株式会社中部テクノ   | 所在地   | 本社<br>〒394-0046 長野県岡谷市川岸西1-1-5<br>TEL 0266-23-9001 FAX 0266-23-9020   |
| 代表者    | 横内 寛  | 東京営業所 | 〒180-0004 東京都武蔵野市吉祥寺本町1-20-1<br>TEL 0422-23-8455 FAX 0422-23-8456   |
| 設立     | 1997年6月1日   | タイ工場  | Hemaraj Eastern Seaboard Industrial Estate<br>500/108 Moo3 Tambol Tasit<br>Amphur Pluakdaeng, Rayong Province<br>21140 Thailand<br>TEL +66(0)33-012079 FAX+66(0)33-012080 |
| 資本金    | 1,000万円   |       |   |
| 従業員数   | 71名(2021年4月1日現在)  |       |   |
| 営業品目   | 精密金属プレス加工、金属プレス金型設計・製作、サブ組立加工<br>精密インサート成形部品、テーピング加工                            |       |   |
| 取引金融機関 | 八十二銀行 岡谷支店<br>諏訪信用金庫 川岸支店   |       |   |
| 認証     | ISO9001 : 2015(本社/タイ工場)<br>ISO14001 : 2015(本社/タイ工場)<br><br>IATF16949:2016(タイ工場) |       |   |



## プレス加工について

- ◆金型サイズ  
【最大1,800mm(160tプレス)】まで対応可能。  
(タイ工場は1,450mm(110tプレス)までとなります)
- ◆順送用設備：160t～35 t (合計18台)/単型用設備：25t(合計2台)
- ◆材質
  - ・銅・銅合金(C1100系・C7521・真鍮・黄銅・ベリリウム銅・コルソン銅等)
  - ・ステンレス(SUS304・SUS301等)
  - ・アルミ(A1050・A5052等)
  - ・鉄系(SPCC・SPTE・SECC等)
- ◆板厚：t0.1～ t 2.0  
一番多い板厚は【t0.1～ t 1.0】

**製造可否は製品形状によりますので、まずはご相談下さい。**



## プレス加工設備(日本)

|        |         |                            |    |
|--------|---------|----------------------------|----|
| 160 t  | コマツ     | E2W160                     | 1台 |
| 110 t  | コマツ     | E2W110                     | 1台 |
| 110 t  | アイダ     | NC1-110(2)                 | 1台 |
| 80t    | コマツ     | OBS80                      | 1台 |
| 80t    | コマツ     | H1F80 (サーボプレス)             | 2台 |
| 60t    | コマツ     | H1F60 (サーボプレス)             | 3台 |
| 60t    | コマツ     | OBS60                      | 2台 |
| 45t    | ヤマダドビー  | EH-45HS (650spm 中速プレス)     | 1台 |
| 45t    | コマツ     | H1F45-1-CH (200spm サーボプレス) | 1台 |
| 45t    | コマツ     | H1F45 (サーボプレス)             | 2台 |
| 45t    | コマツ     | OBS45                      | 1台 |
| 35t    | コマツ     | OBS35                      | 1台 |
| 35t    | コマツ     | H1F35 (サーボプレス)             | 1台 |
| 25t    | コマツ     | OBS25                      | 2台 |
| 10t    | ヤマダドビー  |                            | 3台 |
| 5t     | J A M   | ACP505S                    | 3台 |
| 5t     | MATEX   | B-55                       | 2台 |
| ベンダー6t | アマダ     | FMB-062                    | 1台 |
| 精密レベラー | D A T E | FCL-12-100                 | 1台 |

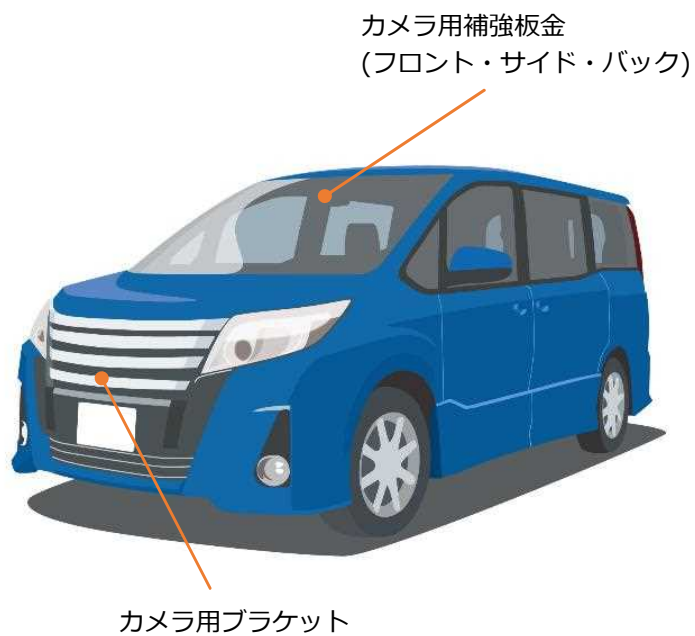
## プレス金型について 金型加工設備

|               |          |                 |    |
|---------------|----------|-----------------|----|
| ワイヤー放電加工機     | 三菱       | MP2400          | 1台 |
| ワイヤー放電加工機     | 三菱       | NA2400          | 2台 |
| ワイヤー放電加工機     | 三菱       | FA-20 S         | 2台 |
| ワイヤー放電加工機     | 三菱       | FX-20K          | 2台 |
| マシニングセンター     | マキノ      | V55             | 1台 |
| マシニングセンター     | 三菱       | M-V5Cn          | 1台 |
| 細穴放電加工機       | 日本放電     | JEM-50FD        | 1台 |
| 放電加工機         | 三菱       | DK-280EP-30     | 1台 |
| 放電加工機         | ソディック    | A3              | 1台 |
| 成形金型洗浄機       | ソマックス    | CPE-30          | 1台 |
| CAD/CAM       | S I I    | VISI CAD (3D)   | 1台 |
|               | S I I    | PRICAD (2D)     | 4台 |
|               | CAMTAS   | SPEEDY(2D)      | 1台 |
| 立形フライス盤       | 静岡鐵工所    | ST-AC           | 1台 |
| 精密タレット形立フライス盤 | 静岡鐵工所    | VHR-SD          | 1台 |
| 成形研削盤         | クロダ      |                 | 3台 |
| 平面研削盤         | クロダ      | GS-63PF         | 1台 |
| 鏡面加工装置        | ヤマシタワークス | AERO LAP YT-300 | 1台 |
| 旋盤            |          |                 | 2台 |
| ボール盤          |          |                 | 4台 |
| タッピング盤        |          |                 | 1台 |

### ◆プレス金型社内製作対応

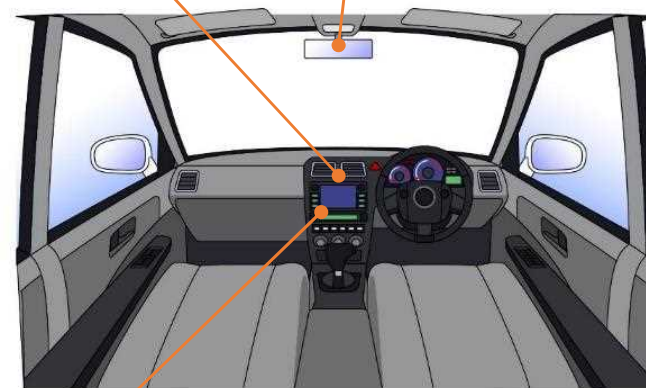


## 金属プレス加工品・車載向け



ナビ部シールドケース  
(通信モジュール等)

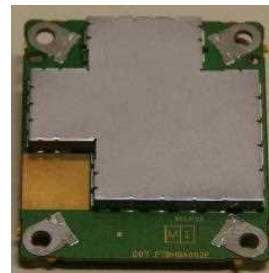
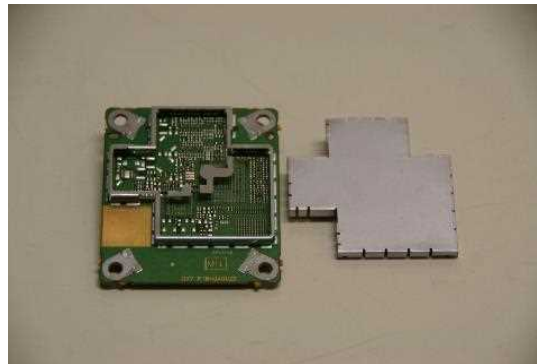
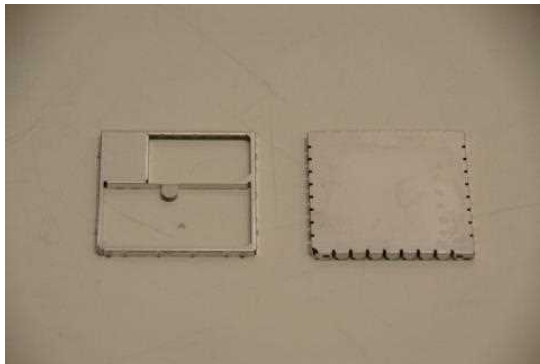
ドラレコ用シールドケース



液晶補強板金  
(ヘッドアップディスプレイ)

その他  
・各種コネクタ用板金  
(車内・エンジン周り等)

## 金属プレス加工品 車載向けシールドケース



製品サイズ：40x40x2.5

材質

- ・実装用シールドケース(写真左)  
C7521R-1/2H リフローSnメッキ t0.25
- ・シールドカバー(写真右)  
SUS301CSP-1/2H リフローSnメッキ t0.15

用途：車載用通信モジュール

月産数：2,000~60,000

## 金属プレス加工品 車載向けシールドケース



製品サイズ : 50x37x1.8

材質

- ・実装用シールドケース(写真左) C7521R-1/2H リフローSnメッキ t0.25
- ・シールドカバー(写真右) C7701R-H リフローSnメッキ t0.2

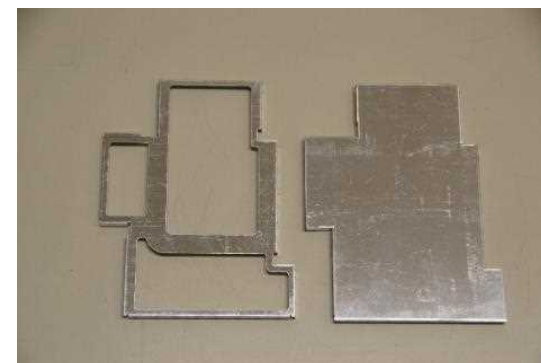
用途 : ドライブレコーダー用シールドケース  
月産数 : 1,800~

サイズ : 77x60x2.8

材質

- ・実装用シールドケース(写真左) C7521R-1/2H リフローSnメッキ t0.2
- ・シールドカバー(写真右) C7701R-H リフローSnメッキ t0.15

用途 : ドライブレコーダー用シールドケース  
月産数 : 1,800~





## 金属プレス加工品・車載向け



製品サイズ：73x50x24

材質：SPCC t2.0

2次加工：亜鉛メッキ+3価クロメート/カチオン電着塗装

用途：車載用フロントカメラブラケット

月産数：1,000~3,000

製品サイズ：50x50x12

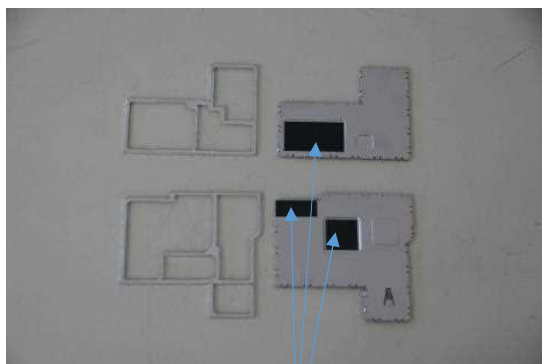
材質：SUS430 t1.0

用途：車載用バックドアスイッチブラケット

月産数：1,000



## 金属プレス加工品 携帯電話・スマートフォン



PETシート/両面テープ等  
ASSYも可能です。

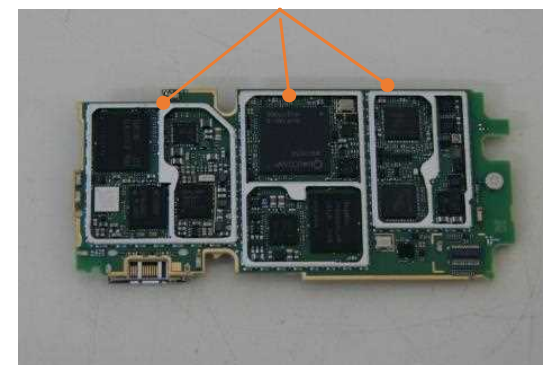
製品サイズ：40~50x35~40x1.2

材質

- ・実装用シールドケース(写真左) C7521R-1/2H リフローSnメッキ t0.2
- ・シールドカバー(写真右) SUS304CSP-1/2H リフローSnメッキ t0.1

用途：スマートフォン用シールドケース  
月産数：50,000~150,000

携帯電話向けシールドケース



## 車載向けシールドケースについて

自動車の電子化が進み、各種ノイズが発生

今まで：板金をねじ止めしていたシールドが主流。



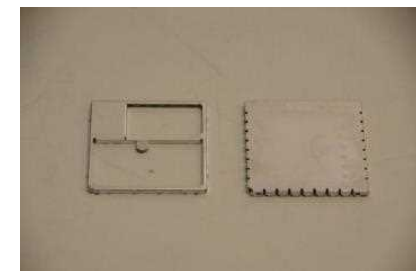
今後、電気自動車に向けて電子化が進み、更にノイズが発生。

しかし【板金をねじ止めしていたシールド】では隙間がありすぎてノイズ抑制不可。  
防磁シート等は高すぎる！



改善案

**【実装用(ハンダ付け)シールドケース】の提案**



## ◆中部テクノのシールドケースの他社との違いは?

- 平面度0.1以下全数保証(トンネルゲージ)

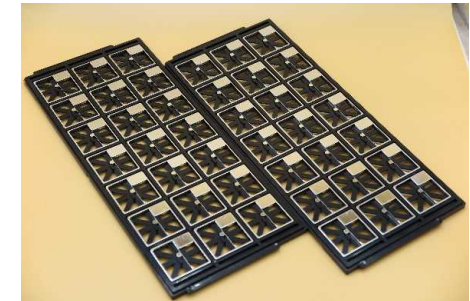
テーピング加工



- 自動実装機対応、テーピングマシン完備。  
大きいサイズはハードトレイで対応。  
ハードトレイは基本的に社内設計のため安い!

- **弱電向け18年/車載向け13年の経験に裏打ちされたご提案が可能。  
まずはご相談下さい。**

ハードトレイ



## 梱包設備

### テーピング加工設備

|                 |         |    |
|-----------------|---------|----|
| エンボステーピングマシン    | NK-600  | 3台 |
| エンボス半自動テーピングマシン | NK-680A | 1台 |

### 真空梱包機

|       |         |    |
|-------|---------|----|
| 真空梱包機 | AZ-600E | 1台 |
|-------|---------|----|



【ハードトレイ/キャリアテープ】の真空梱包に対応。  
車載向けシールドケースに使用されております。

## インサート成形について

樹脂成形方法の1つで、樹脂成形金型にインサート品（金属部品やナット等）を装填した後、成形金型に樹脂を注入し、そのインサート品を溶融樹脂で包み込み固化させ、樹脂とインサート品を一体化した複合部品を作る工法です。

|          |       |       |                          |    |
|----------|-------|-------|--------------------------|----|
| 豎型射出成形設備 | 150 t | 日本製鋼所 | JT150RAD-230V型           | 1台 |
|          | 100 t | 日本製鋼所 | JT100RAD-230V型           | 4台 |
|          | 40 t  | 日本製鋼所 | JT40RAD-55V型             | 4台 |
|          | 40 t  | 日本製鋼所 | JT40RELⅢ-55V型(ホットランナー対応) | 1台 |
|          | 20 t  | 日本製鋼所 | JT20RELⅢ-20V型            | 1台 |



弊社の設備は全て【豎型ロータリー成形機】です。

自動化が難しい複雑な形状の金属製品を手作業にて挿入。  
特に車載向けを得意としております。

## インサート成形 弊社の特徴

- ◆ 通常の成形メーカーは金属プレス製品は他社から購入
  - ・ 客先との打合せにプレスメーカーも同席するため、日程の調整が煩わしい。
  - ・ 複雑な形状のプレス品は輸送時の変形等の懸念あり。
  - ・ 不具合が生じた場合、成形メーカーとプレスメーカーで責任の所在がはっきりしない。

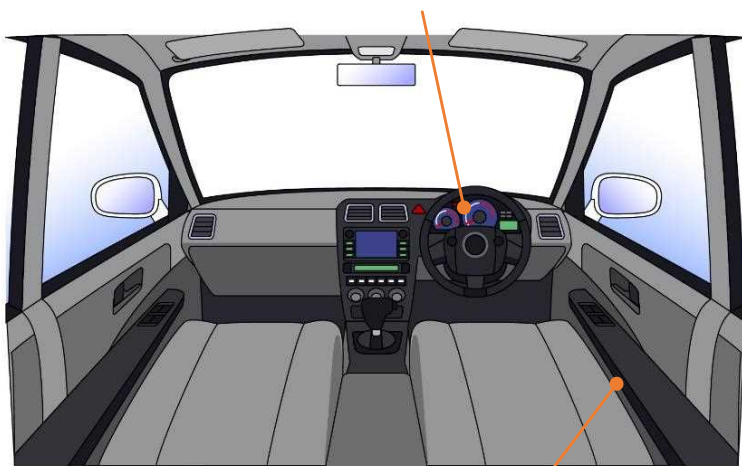


### 中部テクノなら

- ・ プレス製品社内生産のため、成形・プレス品打合せ即対応。
- ・ プレス製品社内生産のため、輸送時の変形無し。
- ・ 不具合が生じても、原因追求が明確。

## インサート成形品 車載向け

●ハンドル周り  
レバー向け



●ミラースイッチ向け

●電動シートスイッチ向け



充電インジケータ向け

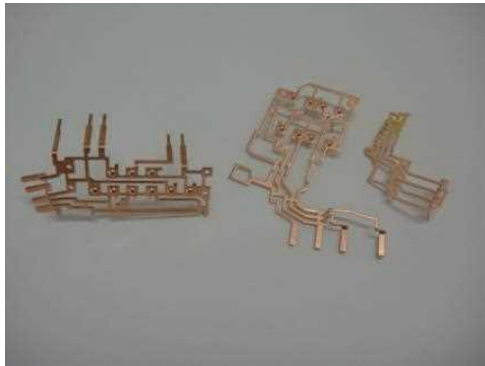
リッドスイッチ向け



電動パーキング向け



## インサート成形品 車載向け



インサート成形



プレス部品：3部品をインサート成形  
プレス部品材質：C1100（銅）

使用箇所：バナーコンベクションスイッチ部品

樹脂材質：PBT樹脂

用途：自動車のワイパーなどを作動させるスイッチに使用  
月産数：約60,000台

トヨタ自動車様向け車両に搭載。

## インサート成形品 車載向け



プレス部品：3部品をインサート成形  
プレス部品材質：KLF5（銅合金）

過去機種は他社が「カシメ/溶接」で対応。  
強度不足で客先が悩んでいた。

### ◆弊社提案

端子部は板厚 $t=0.64\text{mm}$   
その他は材料コイルの状態 $t=0.3\text{mm}$ 。



一体でプレス加工し  
・強度UP  
・コスト削減

### インサート成形



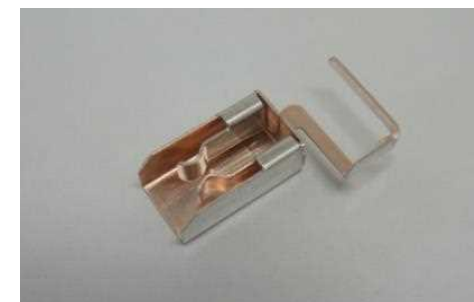
使用箇所：ウェルカムランプコネクタ部品

樹脂材質：ガラス入りPA樹脂

用途：自動車のウェルカムランプのコネクタ

月産数：約60,000台

トヨタ自動車様向け車両に搭載



## インサート成形品 その他



使用箇所：仮想試着ディスプレイ用センサー部品



プレス部品：3部品をインサート成形  
プレス部品材質：SUS

**インサート金具：板厚 $t=0.05\text{mm}$**



インサート成形



$t=0.05\text{mm}$ の金具を  
樹脂圧で変形させないように  
金型設計・成形条件で成形加工

## 検査設備

|                |       |                       |    |
|----------------|-------|-----------------------|----|
| 三次元測定機         | ミットヨ  | M544                  | 1台 |
| 投影機            | ミットヨ  | PJ-H3000(二次元処理装置付 1台) | 3台 |
| 投影機            | ミットヨ  | PV-5000               | 1台 |
| デジタルマイクロインジケータ | ミットヨ  | ID-F150               | 2台 |
| 自動バネ試験機        | 藤井精機  | FMC-A5DK              | 1台 |
| デジタルマイクロゲージ    | ミットヨ  | HDM-30A               | 1台 |
| 小形表面粗さ測定機      | ミットヨ  | SJ-410                | 1台 |
| 画像寸法測定器        | キーエンス | LM-1000               | 3台 |

- ◆日常測定対応(加工初品・加工最終品)
- ◆出荷検査対応。