



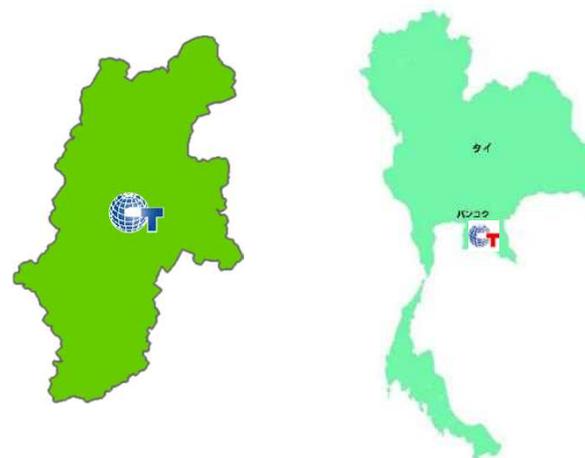
株式会社 中部テクノ
CHUBU TECHNO CO., LTD.

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 〒394-0046 長野県岡谷市川岸西1-1-5 TEL 0266-23-9001 FAX 0266-23-9020
代表者	横内 慎介		
設立	1997年6月1日		
資本金	1,000万円		タイ工場 WHA Eastern Seaboard Industrial Estate 1 500/108 Moo3 Tambol Tasit Amphur Pluakdaeng, Rayong Province 21140 Thailand TEL +66(0)33-012079 FAX+66(0)33-012080
従業員数	70名(2024年8月19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 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 諏訪信用金庫 川岸支店		
認証	ISO9001 : 2015(本社/タイ工場) ISO14001 : 2015(本社/タイ工場) IATF16949:2016(タイ工場)		



プレス加工について

◆金型サイズ

【最大2,400mm(300tプレス)】まで対応可能
タイ工場は1,800mm(160tプレス)までとなります。

◆順送用設備：300t～35 t (合計19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)
- ・鉄系(SPCC・SPTE・SECC等)
- ・アルミ(A1050・A5052等)

◆板厚：t0.1～t 3.2

一番多い板厚は【t0.1～t 1.5】

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)

300 t	コマツ	E2W300	1台
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

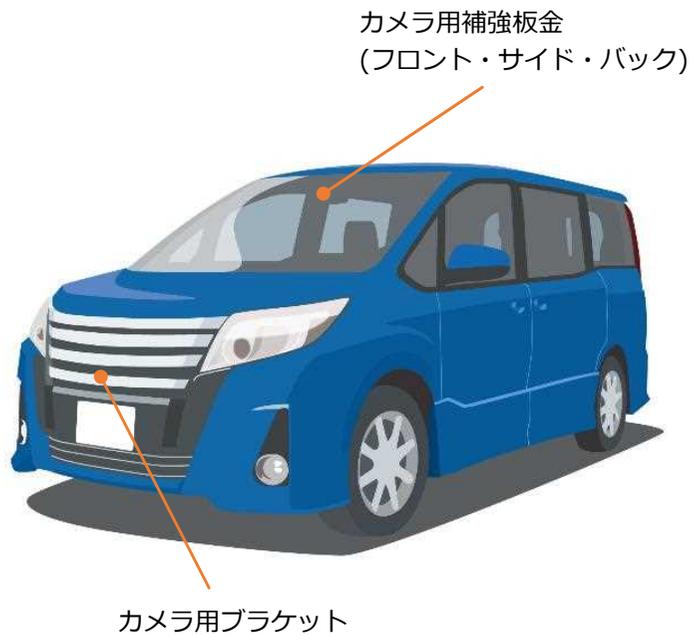
プレス金型について 金型加工設備

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	1台
マシニングセンター	マキノ	V55	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
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
	フォトロン	図脳Rapid Pro	6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
平面研削盤	クロダ	GS-86CVs	1台
平面研削盤	クロダ	GS-63PF	1台
平面研削盤	クロダ	GS-BMH	1台
平面研削盤	ニッコー	NFG-515HD	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

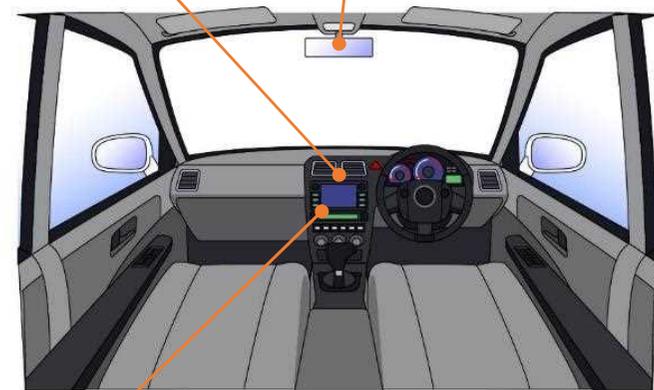


金属プレス加工品・車載向け



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

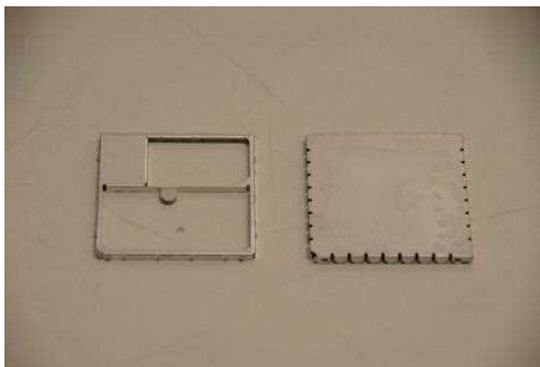


液晶補強板金
(ヘッドアップディスプレイ)

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

用途：車載向け通信モジュール用シールドケース



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- Snメッキ t0.25
- ・シールドカバー(写真右)
SUS301CSP-1/2H リフロ- Snメッキ t0.15

月産数：約400,000～

金属プレス加工品

用途：車載向けドライブレコーダー用シールドケース



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

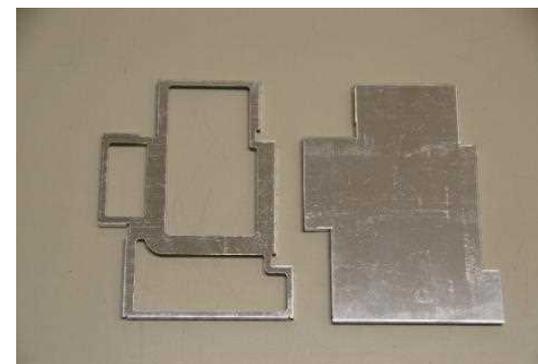
月産数：40,000～

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

月産数：1,800～



金属プレス加工品・車載向け

用途：プラグインハイブリット向けフィルムコンデンサ用バスバー



- 材質：C1020 t1.5
- 月生産数：20,000個
- サイズ：70×40×h55



- 材質：C1020 錫メッキ t1.0
- 月生産数：20,000個
- サイズ：160×83×h20



- 材質：C1020 t1.5
- 月生産数：20,000個
- サイズ：45×30×h30



- 材質：C1020 錫メッキ t1.0
- 月生産数：20,000個
- サイズ：160×73×h1

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：約40,000～

製品サイズ：50x50x12

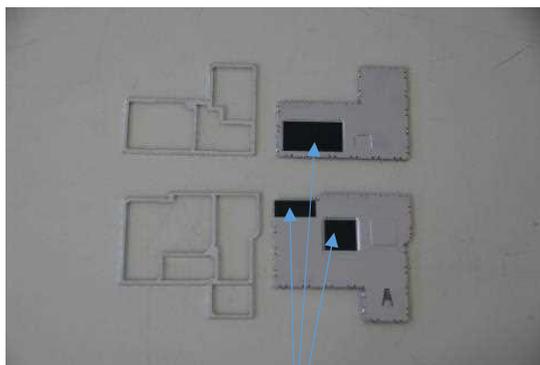
材質：SUS430 t1.0

用途：車載用バックドアスイッチブラケット

月産数：約10,000～



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。

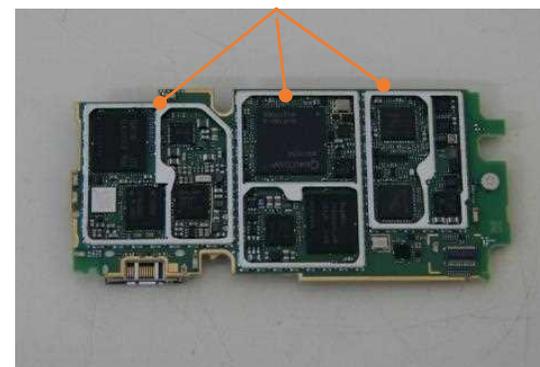
製品サイズ：40~50x35~40x1.2

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：20,000~

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。



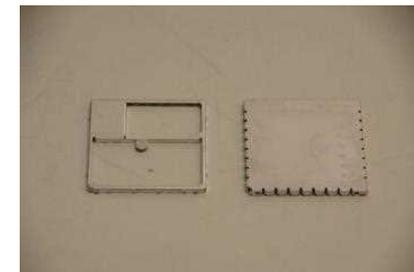
今後、電気自動車に向けて電子化が進み、更にノイズが発生。

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



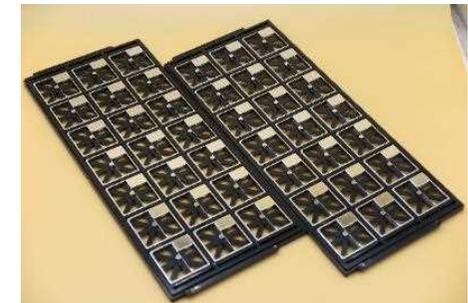
◆中部テクノのシールドケースの他社との違いは?

- 平面度0.1以下全数保証(トンネルゲージ)
- 自動実装機対応、テーピングマシン社内完備。
大きいサイズはハードトレイ/専用ソフトトレイで対応。

テーピング加工



ハードトレイ



- 弱電向け21年/車載向け16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。

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。

縦型射出成形設備	150 t	日本製鋼所	JT150RAD-230V型	1台
	100 t	日本製鋼所	JT100RAD-230V型	4台
	100 t	ソディック	TR100VRE型	1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【縦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



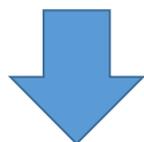
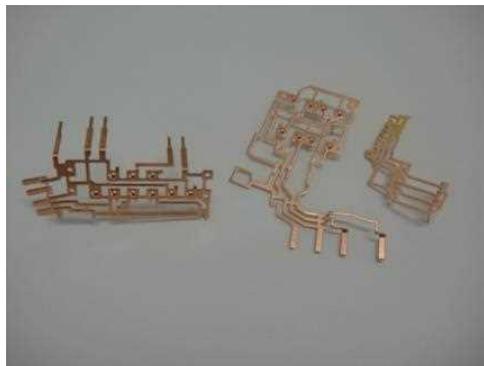
充電インジケータ向け

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）

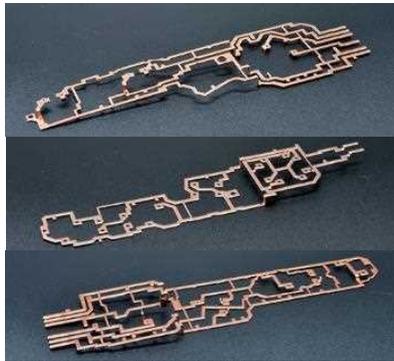
使用箇所：バナーコンベクションスイッチ部品

樹脂材質：PA樹脂

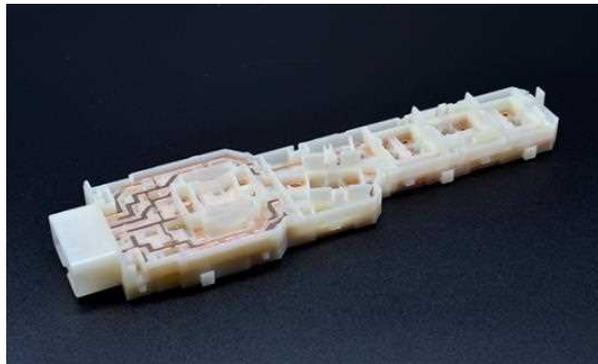
用途：自動車のワイパーなどを作動させるスイッチに使用
月産数：40,000台

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



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：パワーシートスイッチ部品

樹脂材質：PA樹脂

用途：自動車の電動シートを作動させるスイッチに使用
月産数：約10,000台

製品サイズ：215x60x20

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



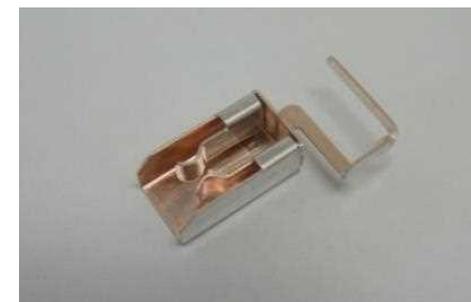
使用箇所：ウェルカムランプコネクタ部品

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50,000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
画像処理付測定顕微鏡	ミットヨ	MF-J3017D	1台
高精度画像寸法測定器	キーエンス	LM-1000	3台
投影機	ミットヨ	PJ-H3000(二次元処理装置付 1台)	2台
デジタルインジケータ	ミットヨ	ID-F150	2台
自動バネ試験機	藤井精機	FMC-A5DK	1台
デジタルハイトゲージ	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

- ◆日常測定対応(加工初品・加工最終品)
- ◆出荷検査対応。