

大型精密機械設備による高精度平物部品加工



ナリタセイサクショ ミヤギコウジョウ

株式会社 成田製作所 宮城工場

ホームページQRコード



事業・商品・技術の特徴

◇充実設備と一貫製作で短納期対応

- ・大型の精密部品加工
- ・研削仕上げ
- ・FA装置、生産設備の設計／製作
組立／配線、ソフト一貫製作

イチ押し！車技術

◇高精度加工・研削仕上げ

- ・鉄／アルミ／SUS材を中心とした
中・大サイズ平物
- ・大型、高精度加工仕上げ設備
(マシニング、平面研削盤等)
- ・精度保証0.5μm(三次元測定機)

連絡先

Tel 0228-58-3127
 Fax 0228-58-3665
 E-Mail naritam2@iris.ocn.ne.jp
 URL <http://www.narita-works.com>
 担当者役職・氏名／ 取締役常務 兵藤 幸治



宮城工場



加工製品

生產品目等

品目	車以外		
	航空機関連	液晶・半導体露光装置・関連部品製作	その他装置部品／治具
ロット	60	10	—
サイズ	最大X3,000 Y1,500 Z800	最大X3,000 Y1,500 Z800	—
精度	5μ	10μ	—
材質	鉄・SUS・アルミ・その他非鉄材	鉄・SUS・アルミ	—
取引先	宇宙航空関係	液晶・半導体メーカー	—
売上比率(%)	15	45	40

生産設備

名称	型式・能力	台数
大型平面研削盤 (OKAMOTO)	X4,000 Y800 Z800	1
大型平面研削盤 (OKAMOTO)	X3,000 Y1,500 Z1,200	1
マシニングセンター (OKUMA)	X2,000 Y1,600 Z1,600	2
マシニングセンター (ファナック)	X1,500 Y800 Z650	3
マシニングセンター (OKUMA)	X1,300 Y610 Z560	5
5軸マシニングセンター (マザック)	最大高さ500 最大径900	1
MC5面加工機 (OKUMA)	X3,000 Y1,500 Z800	1
ガンドリル (ミロク)	φ4~φ20	1
NC旋盤 (マザック)	φ300	2
放電 M25C6G15P (三菱)	X250 Y150 Z180	2
ワイヤー放電LP1WLPW (ソデック)	X350 Y200 Z150	3
CAD 2D	中間ファイル DXF DWG	7
CAD 3D	OSDワンスペースデザイナー ver 15.5	2
三次元測定機 (Mitutoyo)	X900 Y1,000 Z600 (0.5μ)	2

企業概要

本 社 〒145-0065 東京都大田区東雪谷2-26-14
 宮城の拠点 〒987-2005 栗原市高清水忍滑沢35-22
 面 積 【敷地】9,084㎡ / 【工場】1,130㎡
 海外拠点 ー
 代表者 代表取締役社長 成田 淳
 設 立 1962年 (S37) 従業員 77名 (宮城工場56名)
 資 本 金 1,000万円
 認 証 取 得 ISO9001
 資 格 取 得 研削加工1級技能士、組立作業2級技能士

業務範囲 素材 企画／開発 設計 試作／小ロット 量産 組立／検査 評価 設備メンテ等