

①エントリーシート(特色、強み、ニーズ等の紹介)

| 企 業 名 | (フリガナ) トウアエレクトロニクス | | | | | | |
|---|--|--|--------------|--------------------------------------|--|--------------|----|
| | 株式会社東亜エレクトロニクス | | | | | | |
| 代 表 者 | 代表取締役 小山田 紳也 | 資本金 | 40,000,000 円 | 従業員数 | 50 人 | | |
| 所 在 地 | (本社) 〒020-5133 岩手県二戸郡一戸町中山字大塚 324-2 | | | | | | |
| | (工場) 同上 | | | | | | |
| T E L (本社) | 0195-35-3331 | F A X (本社) | 0195-35-3334 | | | | |
| U R L 等 | ※現在整備中 | | | | | | |
| 連絡担当者 (本社) | (役職・氏名) 取締役工場長 高橋 清正 | | | | | | |
| 主 要 製 品 | ・光学機器部品 ・車載部品 ・医療機器部品 ・半導体機器部品 ・産業機器部品 ・建築金物部品 ・極小部品パーツフィーダーユニット設計製作 | | | | | | |
| 対応可能な加工内容 及び 製品・技術の強み | 加工内容：切削加工 アルミダイカスト・マグネダイカスト・亜鉛ダイカスト製品二次加工、一般金属（鉄、ステンレス、アルミ）、MIM 焼結材、調質材（HRC55 程度までの対応可）、樹脂成型品（対応可能 製品 MAX サイズ：L300×W200×T150、対応ロット数量：応相談）バリ処理、バフ研磨、ショットブラスト、組立、レーザーマーキング、パーツフィーダー設計製作 | | | | | | |
| マッチングを希望する 技術や加工内容 | 【受注したい】 ・機械加工製品（特にアルミ・マグネ・亜鉛ダイカスト製品のマシニング・旋盤での二次加工製品） ・レーザーマーキング（ロットNo.刻印、企業ロゴ等の印字） | | | | | | |
| 資格・特殊技能 | | | | | | | |
| ものづくり補助金 事業の取組成果 | 導入した機械装置 等 | コンパクトマシニングセンタ：ブラザー社製 スカラロボット：NACHI 社製 レーザーマーカー：キーエンス社製 | | | | | |
| | 新たに開発した試 作品等 | ・ダイカスト製品のロボット使用によるバリ処理 ・CAD データを利用したレーザーによる微細印字 | | | | | |
| 主 な 機 械 設 備 | | | | | | | |
| 名 称 | 能 力 | メーカー | 台数 | 名 称 | 能 力 | メーカー | 台数 |
| ロボドリル α-D14MiA5 他 | X500×Y400× Z330(mm) 主軸回転速度 10000min-1 | ファナック | 11 | バフ研磨機 BK46C 他 | / | 野水製作所 | 6 |
| コンパクトマシ ニングセンタ SPEEDIO S500X1N | X500×Y400× Z300(mm) 主軸回転速度 10000min-1 | ブラザー | 1 | レーザーマーカー MD-V9900 MD-S9910S | 照射範囲 100×100(mm) ファイバレーザー グリーンレーザー | キーエンス | 2 |
| CNC 旋盤 (タレット式) XL-100 | チャックサイズ： 6 inch X120×Z250(mm) 主軸回転速度 4500min-1 | 高松機械工業 | 1 | 3D CAD Solidworks Professional | / | ソリッドワー クス | 1 |
| CNC 旋盤 (クシノバ式) KNC-20G | 最大加工径φ100 最大加工長 100mm X200×Z180(mm) 主軸回転速度 6000min-1 | 北村製作所 | 2 | 三次元測定器 XYZAX Mju NEX-C6 | 測定範囲 X510×Y460× Z410(mm) リニアスケールシ テム | 東京精密 | 1 |

②プレゼンテーション



【弊社社屋】

弊社は、鋳造素材・成形材・MIM 焼結材等の支給品の加工や調達、及び、組立、バリ処理、表面処理等、二次加工のワンストップ生産対応が可能です。

機械加工の工程設計や省力化治具の自社設計・製作を含め、お客様のご要望に合わせ、柔軟に対応させていただきます。

また、極小部品のパーツフィーダーの設計・製作や、レーザーマーカを利用した印字等、ニッチな対応もお気軽にご相談下さい。



【ロボット使用による、バリ処理工程の簡略化】



【レーザーマーカによるロゴや文字の印字】



【時計の針等の精密部品供給装置のご提案】



【熟練工の手作業による研磨・研削】



【小型マシニング加工による量産対応】



【自動プログラム測定による品質保証】