

# にいがたの 出展企業ガイドブック

会期 2025年7月9日(水)～11日(金) 10:00～17:00 会場 幕張メッセ

第30回 | 機械要素技術展 エムテック M-Tech



1

(株)関鉄工所

精密金属部品加工のプロ  
LMGの一貫生産



2

(株)第一測範製作所

独自のボールねじのご提案  
オーダーメイドも承ります!



3

佐渡精密(株)

精密×多品種少量  
切削加工の可能性を広げます



4

(株)浅田精機

高精度部品ご用命ください



5

Office NOBU(株)

ビジネスの未来をつくる、  
総合コンサルティング



6

新発田鍛工(株)

熱鍛品 試作も量産も  
最短3週間!



7

(株)SANKA

ものづくり  
オールラウンダー



8

(株)谷野製作所

切削技術の保証宣言



9

(有)井出計器

一発解決!!  
ネジ締め締結問題



10

(株)青海製作所

高精度チタン加工



11

(株)山口製作所

プレス加工への転換を後押し  
μm精度と技術力でご提案!



12

三行合成樹脂(株)

変肉・肉厚・複雑形状の  
プラスチック製品が得意です



13

hakkai(株)

精密樹脂射出成形  
金型設計/製作



14

日佑電子(株)

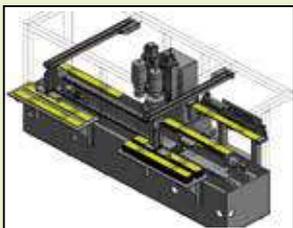
加工技術で未来を拓く  
日佑グループ



15

(株)満日製作所

大径&長尺・丸物加工なら、  
私たちにお任せください!



16

(株)中屋

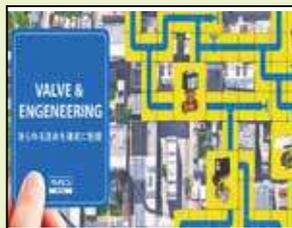
ワーク自動供排で作業性向上  
中屋式全自動刃物研磨機



17

柏都電機工業(株)

加工から加飾までを  
ワンストップ!



18

(株)ケイヒン

「こんなバルブ欲しかった」  
をカタチに。

【ブースマップ】

|   |    |
|---|----|
| 9 | 18 |
| 8 | 17 |
| 7 | 16 |
| 6 | 15 |
| 5 | 14 |
| 4 | 13 |
| 3 | 12 |
| 2 | 11 |
| 1 | 10 |



公益財団法人  
にいがた産業創造機構



# 株式会社関鉄工所

SEKI Metalworking Co.,Ltd.

## 精密金属部品加工のプロフェッショナル

- ・ NC旋盤、マシニングによる「**切削加工**」、円筒研削盤による「**研削加工**」
- ・ シャフト、フランジ、パイプ あらゆる金属部品を $\mu$ 単位で**高精度仕上**
- ・ 加工サイズ 径 $\sim\phi 240$  長さ $\sim 500\text{mm}$
- ・ 加工材質 鉄系全般:SS,SCM,SUJ,SKS等  
SUS,銅,インコネル
- ・ 材料調達、熱処理、表面処理まで一貫生産
- ・ 試作から量産まで幅広く対応
- ・ 「品質」「納期」「コスト」お客様のニーズにお応えします
- ・ 求められる製品価値プラス $\alpha$ を追求します！



### 省人化設備の導入



- ・ 充実の機械設備ラインナップ  
保有台数40台
- ・ ライン生産にも対応可

### 主要加工設備

- ・ 複合加工機+バーフィード付：1台
- ・ NC旋盤：6インチ12台、8インチ8台
- ・ マシニングセンター：立3台、横1台
- ・ 円筒研削盤：NC1台、汎用2台
- ・ ポリゴンマシン：2台 他

### お問い合わせ

〒947-0052 新潟県小千谷市千谷字新保甲307-1  
Tel:0258-82-7535 Fax:0258-82-0378  
メール [sekietu@khaki.plala.or.jp](mailto:sekietu@khaki.plala.or.jp)  
ホームページ <https://sekietu.com>





株式会社

# 第一測範製作所

**ボールねじ軸径4mm～長期メンテナンスフリー化が可能**

## 潤滑油補給装置

### OSユニットのご提案

- 毛細管現象を利用してOS（樹脂）に潤滑油を含浸
- 接触によって発生する表面張力で含浸油を転動体（または、ねじ溝）に給脂
- 給脂された転動体が循環することで油量と潤滑性能を長期的に維持



会社HP

ポイント

1

OSユニット耐久試験により、OS内の含浸油のみで  
**走行距離20,000km以上の耐久**

ポイント

2

OSユニットとグリースを併用（推奨）することで  
**メンテナンスの手間を大幅削減**

ポイント

3

ナット寸法はそのまま、特殊寸法にする必要がないので  
**従来品からの置換検討が容易**

【お問い合わせ先】

株式会社第一測範製作所 営業部 本社営業所 担当：堀（メール：m-hori@issoku.jp）  
〒947-0044 新潟県小千谷市大字坪野826番地2 TEL：050-3640-9184 FAX：0258-81-2113

# 佐渡精密株式会社



## 各種切削・研削加工

～材料調達・表面处理含む一貫生産に対応します～



### 主要加工設備

|           |         |          |
|-----------|---------|----------|
| NC複合自動旋盤  | 63台     | (～φ51)   |
| マシニング センタ | 5軸仕様26台 | (～φ1000) |
| CNC複合旋盤   | 11台     | (～φ450)  |
| センタレス研削盤  | 1台      | (～φ20)   |
| 円筒研削盤     | 1台      | (～φ300)  |
| 歯車研削盤     | 1台      | (～φ260)  |
| ガンドリル     | 2台      | (～φ5)    |

### お問い合わせ先（本社）

〒952-1435  
新潟県佐渡市沢根23-1

TEL : 0259-52-6115  
FAX : 0259-52-6247  
Mail : info@sadoseimitsu.co.jp



弊社HP



お悩み  
解決HP

# 高精度部品による付加価値を提供します



Spindle/Shaft



Draw bar



Housing  
φ185\*184L



Housing  
φ280\*230L

高  
精  
度  
承  
り  
ま  
す  
部  
品



技術情報



Spindle



Sleeve



Taper bush



Flange  
φ380\*230L

## [事業内容]

高精度部品製造

- ・ 工作機械向け
- ・ 産業機械向け
- ・ 半導体装置向け
- ・ 計測機器向け 他

## [材質]

SC/SCM/SNCM  
SUJ2/SK/NAK  
SUS/Ti  
Al/青銅・黄銅 他

## [加工範囲]

径 ~φ520  
長さ ~1000mm  
深孔 ~800mm  
(φ4~φ32)  
~2000mm  
(φ25~φ94)  
深穴研削  
~320mm(φ40)  
~430mm(φ41)  
~600mm(φ55)

9割以上  
丸物に特化!

## [強み]

■ 振れ $\nearrow$ 、真円度 $\bigcirc$ 、同軸度 $\odot$ 、円筒度 $\bigcirc/\backslash$ 、直角度 $\perp$ 等 幾何公差0.001以下にて提供  
(実績情報は技術情報で公開)

## ■ 高精度部品による付加価値を提供

- ・ 高精度部品がもたらす組付けの良さで、組付け調整が最小限に抑えられ作業効率向上に寄与します。
- ・ 受入検査の工数削減に寄与します。

# 株式会社浅田精機



〒947-0101  
新潟県小千谷市片貝町4481番地4  
TEL 0258-84-2911 FAX 0258-84-3855  
URL <http://asadaseiki.jp/> E-mail [asadasek@mynet.ne.jp](mailto:asadasek@mynet.ne.jp)

[担当]  
代表取締役社長 浅田陽平  
星野健  
土田和則

# 未来を創造する技術の先駆者

## ★産業機械の設計製作から 装置の改造・メンテナンスまで★

自動車部品・電子部品の加工、組立、検査、洗浄、梱包の  
スタンドアローンの装置から製造ラインまで請け負います。仕様書など無くてもOKです。  
また図面など無くても他社製の機械の改造・メンテナンスを承ります。



3Dプリンターで作った  
金属部品



貴金属線巻線機



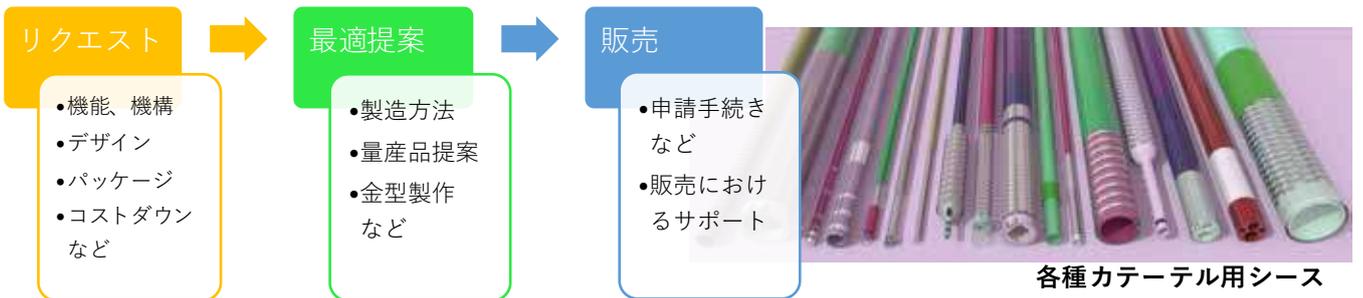
インペラ (循環補助用心内留置部品)

装置・医療器具以外にも・・・  
じつは高品質・低価格の  
加工品も得意なんです！  
なんでもお気軽に  
ご相談ください！！



カテーテルコーティング機

## ★医療器具の開発・試作・量産・ 医療部材等の輸入販売★



## Office NOBU株式会社

ビジネスの未来をつくる、総合コンサルティング

〒950-0915  
新潟県新潟市中央区鏡西1-11-1 起業化センター 102  
TEL : 025-290-7550 FAX : 025-290-7950  
URL : <https://www.nobuoffice.com/>  
Email : [info@nobuoffice.com](mailto:info@nobuoffice.com)

担当：信田





# 鍛

## 造品の調達に お困りではありませんか？

- ✓ 調達先をまとめたい...
- ✓ 既存先に断られた...
- ✓ 試作品が急ぎで欲しい...
- ✓ 調達コストを見直したい...

●鍛造設備：エアードロップハンマー1.0t 2台。1.3t 3台。1.5t 2台。3.4t 1台。全8ライン●加熱設備：誘導電気加熱炉175kw～350kw 4台。高効率ガス加熱炉 4台●金型設備：マシニングセンター6台●切断設備：シャー切断機300t 1台、200t 1台。ノコ切断機 1台●検査設備：ショットブラスト 1台。磁粉探傷装置 2台●その他設備：冷間コイニング工程400tナックルプレス 1台。鍛造シミュレーションソフト 1台。3Dスキャナ

●型設計/製作～鍛造まで自社内機械加工)との連携●新潟県型製作・鍛造・熱処理・冷1000t/月●対応材質：SC●対応サイズ 0.1kg～30.0kg東北地方、関東地方、東海地部品●自動車メーカーへの納入●多品種少量生産に特化●段各種形状に対応可能●自動●内製生産管理システムのない立地環境

●納入実績：地方、近畿地方ほか●IS09001認証取得●全体の70%が自動車実績多数●完成車メーカーによる工程監査等対応実績替え時間 10分/回～30分●多種多様な製品ラインナップ。搬送装置)●稼働制限により柔軟な納期対応●従業員平均年齢30代

当社なら最短

# 3

### 試作立上も量産対応も

# 週間

で対応

3つの強み

- 型から鍛造まで自社完結
- 新潟連携ネットワーク
- 短納期文化と現場力

- 設計・型製作・鍛造まで社内対応で短納期を実現！
- 新潟県内協力メーカーとの強い連携で短納期を実現！
- 長年の文化と柔軟に対応できる現場力で短納期を実現！

社名：**新発田鍛工株式会社**  
 住所：〒957-0082 新潟県新発田市佐々木2907  
 TEL：0254-24-3127  
 URL：<http://www.shibata-tankoh.co.jp>  
 メール：[yamada@shibata-tankoh.co.jp](mailto:yamada@shibata-tankoh.co.jp)  
 担当：営業G 山田

# ものづくりオールラウンダー



切削加工  
CUTTING PROCESSING



微細加工  
MICRO PROCESSING



厚物製缶加工  
CAN MANUFACTURING



真空成型  
MOLDING



プレス・板金  
SHEET METAL



人とともに、地とともに。

# SANKA

## 株式会社SANKA

〒955-0055

新潟県三条市塚野目2153-5

TEL : 0256-47-4270

FAX : 0526-47-4278

URL : <https://www.sanka.ne.jp/>

Email : [haruki.iida@sanka.co.jp](mailto:haruki.iida@sanka.co.jp)



担当：産業機器事業部 飯田

切削技術の保証宣言

小径から大径まで  
CNC自動旋盤

充実した生産設備を保有

谷野Quality∞日本品質で様々な分野へ供給実績があります。

POINT1

課題解決の一貫体制

加工+aの品質管理体制

POINT2

難削材対応

- ・ステンレス (SUS316L, SUS304L等)
- ・銅 (無酸素銅、タフピッチ銅等)
- ・その他 (チタン、コバルト等)

POINT3

複合旋盤による一体加工

- ・精密小モジュールギア加工
- ・複雑異形状加工



**YANO CO., LTD.**  
株式会社 谷野製作所

【本社】  
〒350-1243  
埼玉県日高市新堀3-2  
TEL : 0429-85-1392  
FAX : 0429-85-1389



【新潟工場】  
〒959-2477  
新潟県新発田市下小中山1117-408  
TEL : 0254-33-2331  
FAX : 0254-33-3182





不意に起きる締結作業のあらゆる問題解決は

# Screw Manager<sup>®</sup> Bissman<sup>®</sup> Super (SMBS)

スクリュー マネジャー ビスマン スーパー

との簡単接続で安心・安全作業を実現します

〈ネジ締め締結作業管理カウンタ〉  
Screw Manager Bissman の上位モデル

## Screw Manager Bissman Super



イメージ写真

特許取得品

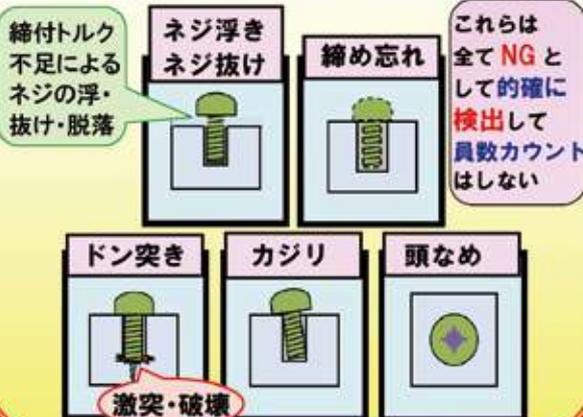
サイズ:H100×W75×D100 800g ドライバ電源使用

### 〈特徴〉

- 現在お使いのDC又はDCブラシレスドライバとの間に接続して締付条件設定後直ちに運用可能
- 締付トルク Nm の設定 トルクが数値で見える
- 物の長さを ms 時間単位で設定 時間差で判別
- サンプリング機能による締付トルク及び締付時間の条件を数値で簡単に登録設定が可能
- 物の締付員数を 99 本まで設定 確実なカウント
- 上記締付条件の設定により、締結作業シーンの OK・NG を確実に判定
- NG 時、電動ドライバ等を強制停止させ 更にブザーとランプで作業者等知らせ、安心安全作業を実現
- 以上全ての設定を SMBS に最大 5 個まで登録可能
- 豊富な外部入出力を搭載 (無線 ZigBee 他対応) (締付状態・条件を外部と通信する機能も搭載機種有り)
- DC 又は DC ブラシレスドライバの機種及びトルクレンジに対応した機種を用意 (0.01~200Nm)

### 不意な締結不良も的確に検出

ネジ締めシーンで不意に起きる締付けトルク・物違い等の作業不良を作業者に知らせ未然に防ぐ



### 注目点

### ドライバストップ機能搭載

設定した時間を越えた時点でドライバ等を強制的にストップさせ、シーンを NG とし作業者に知らせ、ネジ等の誤挿入等による長さ超過で下部品への衝突を未然に防ぐ

従来品・機能無し

作業者は、下部品への衝突が分からず時間経過で重大事故発生に陥ることがあった

Screw Manager Bissman

SMB・SMBS 機能有り

下部品に衝突することなく重大事故を未然に防ぐことで安全作業が確保できる

重大事故発生

衝突  
部品破壊

安心・安全

止まる

開発製造販売元 有限会社 井出計器



〒941-0006 新潟県糸魚川市竹ヶ花 125-1

TEL:025 (556) 6432

FAX:025 (556) 6431

E-mail: idekeiki9topaz@yahoo.co.jp

H P : <https://www.idekeiki.jp>

# 充実した機械ラインナップで



## ●卓越した精密切削加工技術

### 微細・薄肉・難削材・多軸複合加工が得意

高精度切削加工を主力とし、柔らかい特殊樹脂から硬い難削材まで幅広い材質にノウハウを有し、試作開発から量産まで対応しています。最新鋭の複合 NC 旋盤・マシニング・ワイヤカット放電加工機・各種研削盤・レーザーカット・ラップポリッシュ盤など 150 台超の設備を保有し、加工後の各種処理まで一貫対応。

# 試作開発を超特急対応

## ●品質へのこだわり

### 徹底した検査体制で圧倒的な品質保証力

世界最高品質をサポートするカールツァイス社製 CNC 三次元座標測定機 (PRISMO) をはじめ、非接触三次元測定機、テーラーホブソン社製 CNC 真円度測定機と非接触三次元表面性状測定機、真円度円筒形状測定機、輪郭形状測定機、表面粗さ輪郭形状統合測定機、画像処理測定機、デジタルマイクロスコープなど充実の検査設備で絶対品質を実現します。測定環境は温度  $20 \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 、湿度  $50 \pm 5\%$  の精密恒温室で管理しています。



## 認証取得

- ISO9001 (品質マネジメントシステム)      ●ISO14001 (環境マネジメントシステム)
- ISO13485 (医療機器品質マネジメントシステム)      ●医療機器製造業許可 (15BZ200020)

## 企業概要

|      |                                  |       |   |
|------|----------------------------------|-------|---|
| 会社名  | 株式会社青海製作所                        | 窓口担当  | 営業部 大泉 優樹   |
| 事業内容 | 精密部品加工                           | U R L | <a href="https://www.aomi-ss.jp">https://www.aomi-ss.jp</a> |
| 主要製品 | 試作開発部品、医療関連部品、自動車関連部品、半導体関連部品、他  |       |   |
| 住所   | 〒950-1301 新潟県新潟市南区下曲通字中江下 787 番地 |       |   |
| 電話   | 025-371-1510                     | F A X | 025-371-1520  |



# 株式会社 山口製作所

確かな技術で**プレス加工**への転換を後押し

[**切削品**の寸法精度と**焼結部品**の複雑形状を両立]

**プレス加工へこんなイメージありませんか？**

- **切削品**同等の寸法精度を**量産ベース**で維持する事が難しい
- **焼結部品**のような**複雑形状**(テーパー、ザグリ等)加工には適さない
- **外観(カット面)**がキレイにならない

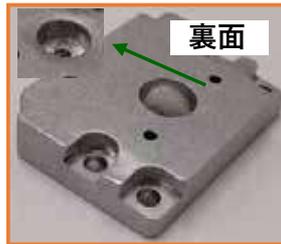
弊社の**高精度順送金型**と**精密プレス加工技術**で解決します！

自動2輪・建機部品  
順送金型で切削2工程を削減  
・材質SPCC t3.2



テーパー部R12±0.05

アクチュエーター部品  
ザグリ形状  
・材質A5052 t8.0



ザグリφ6.1 深さ4mm  
穴φ2.0

アクチュエーター部品  
極小端面距離  
・SUS304 t1.5



幅 0.8mm

## 高精度順送金型

- :加工精度→ピッチ精度±1μm。(研削+ワイヤーカット)
- :精密測定技術(金型)→μm単位での測定による高精度保障



## 精密プレス加工

- :プレス条件のDX化(生産情報)
- :自動測定によるバラツキ防止



株式会社山口製作所  
〒947-0101 新潟県小千谷市片貝町10245-1  
TEL (0258)84-2308 FAX (0258)84-2080

URL : <http://www.yssmfg.co.jp>

E-mail : [yss@yssmfg.co.jp](mailto:yss@yssmfg.co.jp)



# SANKO PLA

## プラスチック射出成形受託



### インサート成形を無くしてコストダウン!

- ・フィルタ部品(網)のインサート成形からフィルタ構造を成形化することで、一体成形が可能に  
ポイント：フィルタ部機構とガス抜き性能の長寿命化



### 全長510mm 内径勾配 0.1°を実現

- ・内径の離型不良を防止しながら、抜き勾配を極限まで小さくして、製品内部が綺麗な製品を実現  
ポイント：金型冷却構造、スライドコア作動方法



### 金属部品を無くしてコストダウン!

- ・金属部品(軸部)のインサート成形から軸受部の寸法精度を確保することにより、一体成形にできました  
ポイント：軸受寸法精度、回転バランス



### ものづくりを支えるインフラ・DX

- ・50t ~ 650t 電動射出成形機83台保有
- ・成形機の稼働状況をモニタリングルームでリアルタイム監視し、異常を早期に検知・対応
- ・成形条件、工程イベント、品質記録を現場端末で入力、製造情報をデジタル化し活用
- ・材料1袋単位からトレーサビリティ管理
- ・自社倉庫完備による柔軟な納期対応(3068パレット)



#### 三行合成樹脂株式会社

住所：〒954-0104 新潟県見附市坂井町1-6-5  
 TEL：0258-66-6600  
 URL：<https://sanko-pla.jp/>  
 メール：t-hirai@sanko-pla.jp  
 担当：営業部 平井



取引先(分野)五十音順

株式会社コロナ様(住設)  
 株式会社ジェイテクトエレクトロニクス様(FA)  
 株式会社スノーピーク様(アウトドア)  
 積水成型工業株式会社様(化学)  
 ダイヤモンド電子株式会社様(住設)  
 タカハタプレジジョン株式会社様(車載)  
 村田機械株式会社様(産業機器)  
 横浜ゴム株式会社様(航空機) その他 業界大手と取引あり



# hakkai株式会社

μ単位のこだわりが、成形部品の品質を決める



## 精密成形

- ・インサート成形による超精密部品
- ・厳しい品質要求に対応し、多業界で高い信頼と実績を獲得



## 精密金型

- ・ワイヤ放電（φ0.02mm）やエンドミル切削（φ0.03mm）など、高精度金型を自社製作
- ・微細金属加工・超精密金型により、ミクロン精度の射出成形加工を実現



- ・金型設計と周辺設備の最適化
- ・製品・現場に応じたフルカスタム提案

安定量産まで自社で自動化



## 金型加工技術

### 3Dキューブ



加工機 : ワイヤ、研削  
 精度 : クリアランス=3μ（ミクロン）以内  
 位置ずれ =3μ（ミクロン）以内

### 【アピールポイント】

- ・8個のパーツを別々で加工し組立
- ・直角精度、位置精度、寸法精度等を高精度に加工している



【3Dキューブ】

### お問合せ先

〒949-7312  
 新潟県南魚沼市九日町2845  
 TEL:025-777-2410  
 FAX:025-777-5468  
 HP : <http://hakkai.jp/>  
 Email : [sales@hakkai.jp](mailto:sales@hakkai.jp)

### 事業内容

- ・精密成形用金型設計 / 製作
- ・プラスチック成形加工
- ・自動機及び治工具製作
- ・組立

### 主要加工設備

- ・横型射出成形機 10t~100t 112台
- ・縦型射出成形機 15t~ 50t 13台
- ・高速ミーリングマシン HS430L
- ・型彫り放電加工機 AP1L
- ・ワイヤ放電加工機 EXL100L



ホームページ



Instagram



Facebook



LinkedIn

お客様の製品造りを『構想・開発・設計・試作・量産』  
どの段階からでもお引き受け致します。

### 【各種加工品】

- 半導体業界向けセラミックス加工
- 各種金属、樹脂加工
- 超精密加工及び特殊材料の加工
- 酸アルカリによるメタル洗浄



### 【医療器具の製品開発・製造】

- 医療機器製造・販売業許可
- 製品開発、設計、試作、製造、最終梱包
- クリーンルーム内での成形、検査、梱包



### 【設備設計・製作（日佑技研㈱）】

- オーダーメイドの各種省力化装置  
治具の設計製作、各種部品加工
- 設備の改造及び修理O/H
- 標識装置などLED応用製品



### 【品質管理・品質保証】

- ISO9001、ISO13485認証取得

＜日佑グループ 品質方針＞

「一人一人が役割を果たす」ことで  
お客様に喜ばれる製品を製造し続ける。



日佑電子 株式会社

[本社工場] 〒956-0835

新潟県新潟市秋葉区朝日78番地

TEL:0250-22-2111 FAX:0250-24-7677

HP:<http://www.nichiyu-e.co.jp>

お問合せ窓口：本社工場営業部もしくは上記HPアドレスからお問合せ下さい。



日佑技研 株式会社

〒956-0835

新潟県新潟市秋葉区朝日230番地

TEL:0250-23-2111 FAX:0250-24-7677

MAKE THE  
IMPOSSIBLE  
POSSIBLE.

最大加工径  
φ800mm

最大加工長さ  
1,500mm

大径&長尺・丸物加工なら、  
私たちにお任せください！

### ① 研削盤による高精度加工

立形複合研削盤や円筒研削盤など充実の最新設備に加え、当社が誇る技術と情熱で高精度加工を実現。より高いレベルの品質を約束します。

[一例] 円筒研削盤: 最大加工径φ300mm・長さ1,500mm / 立形複合研削盤: 最大加工径φ800mm



#### 加工精度

S45C: φ540mm×φ415mm×64mm □ 0.0008 ⊥ 0.0004 ◎ 0.0005 // 0.0024 ○ 0.0028

### ② ワンストップ・ソリューション

自社の旋盤、マシニングセンター、研削盤の他、熱処理、表面処理の協力会社との連携により、「発注伝票1枚」だけで完成品を納品するワンストップサービスが可能です。



平均年齢30代の若きエキスパート集団。  
エネルギッシュな溢れるパワーで、末永いお取引引きを約束します！



 株式会社 満日製作所

〒956-0802 新潟県新潟市秋葉区七日町1061番地5 TEL.0250-22-2578 FAX.0250-22-2558  
✉ [hideru@mannichi.com](mailto:hideru@mannichi.com) <http://www.mannichi.com>

# 刃物研磨機 × 自動供排 = 作業革命 !!

ワーク供給でお困りではありませんか？



重くて  
→  
危険



立ち仕事  
→  
付きっきり



ワーク自動供給排出

で解決できます👍



各種刃物対応します!!

株式会社 中屋  
**NAKAYA**

〒955-0055新潟県三条市塚野目3-20-16  
TEL:0256-47-4506 FAX:0256-47-4509  
URL:<https://www.nakaya-saw.co.jp/>  
E-mail:info@nakaya-saw.com 担当:代表 難波



# 柏都電機工業株式会社

Artistic Precision Products

複合・複色アルミ加工・アルマイト処理のワンストップ



弊社は創業以来一貫して高精度・高品位な製品供給を行って参りました。

アルミ加工+アルマイト処理をワンストップで行うことにより、複合加工・多色処理品を筆頭に多彩な組み合わせが可能となり、その結果表現豊かな高品位な物を得る事が出来ます。

加工精度と色による表現力の追究を得意とさせて頂いておりますので、弊社の技術で製品の付加価値向上のお手伝いをさせて頂ければ幸いです。

## 【加工分野】

切削加工（CNC 旋盤、複合、5 軸 MC 多面加工）



## 【取引実績】

- ・音響機器 ・光学機器 ・半導体 ・精密機器
- ・通信機器 ・医療機器 ・自動車
- ・モータースポーツ ・アクセサリ ・他

本社 東京都世田谷区若林 5-25-9  
担当者 佐藤・浅井  
電話 03-3419-2211  
E-Mail : info@hakt.co.jp

柏崎工場 新潟県刈羽郡刈羽村滝谷 494  
担当者 小山・金子  
電話 0257-45-2686  
E-Mail : info-fact@hakt.co.jp

URL <https://www.hakt.co.jp>



お問い合わせフォーム



# 「こんなバルブ欲しかった」をカタチに。



## カスタムオーダー事例

- > 新規設計・製作 OEM も対応
- > 高圧高温など各種特殊仕様
- > 仕様・数量に合わせた各種提案

## 特殊製品

- > 省エネ・節水対策 定流量弁
- > 電動調整弁など特殊構造バルブ
- > 40年以上の信頼と実績



連結手動ニードルバルブ



20MPa 高圧電磁弁



-19.6℃ 低温電磁弁



インライン空圧ピストンバルブ



定流量弁



4-20mA 電動流量調整弁

### 取扱品目

電磁弁、電動ボール弁、電子式流量調整弁、定流量弁、逆止弁、空気圧操作弁、手動弁、その他



株式会社 ケイヒン

<https://www.keihin-ve.co.jp>

|        | 本 社                                | 工 場                            |
|--------|------------------------------------|--------------------------------|
| 住 所    | 〒221-0044<br>神奈川県横浜市神奈川区東神奈川 1-1-6 | 〒959-1303<br>新潟県加茂市後須田 2264-1  |
| T E L  | 045-453-1611                       | 0256-57-0101                   |
| F A X  | 045-453-1619                       | 0256-57-0270                   |
| E-MAIL | daigo.nakamura@keihin-ve.co.jp     | tomohiro.koike@keihin-ve.co.jp |
| 担 当    | バルブ営業部 中村                          | 新潟工場 技術 小池                     |

NICOでは、新潟県内でサプライヤーを求める企業に対し、  
県内メーカーの紹介・あっせんを無料で行っています。  
お気軽にご相談ください。

製造業マッチング支援 NICO

検索



Niigata  
Industrial  
Creation  
Organization

公益財団法人

**にいがた産業創造機構**

マーケティング支援グループ  
生産財マーケティングチーム

〒950-0078  
新潟市中央区万代島5番1号「万代島ビル」11F  
TEL.025-246-0052 FAX.025-246-0030  
E-MAIL: torihiki@nico.or.jp URL <https://www.nico.or.jp>