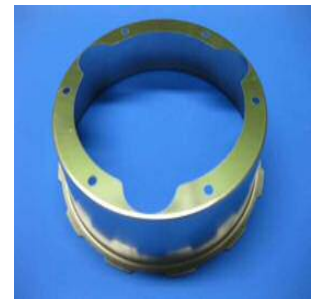


ひとわざ(一技)名: 生産性の高い順送型によるプレス部品加工・金型製作

1. 概要(200字目安)

\*冷間鍛造・絞り加工・曲げ加工等の塑性加工の技術を基に、電子機器、自動車部品、モーター、家電機器、医療機器、カメラなどの幅広い分野の部品を、プレス加工のメリットを生かし、高精度、高品質かつ低コストで生産しております。  
 \*小ロットから大量生産、試作品にもお応えいたします。  
 \*加工材料は、鉄・ステンレス・真鍮・リン青銅・銅・洋白・アルミ等、板厚は0.1未満のものから3.2mmまで対応可

写真・図(要点説明)



素材 : A5052-H34(t=1.8)

形状 : ±15μ 重要部 ±5μ 管理  
 穴径 : ±8μ 重要部 ±3μ 管理  
 せん断 : 主要部 85%以上

今まで培ってまいりました技術を生かして多分野の部品に対応出来ます

2. 企業概況

会社名	株式会社志賀精工	代表者名	寺澤 安二
		窓口担当	寺澤
事業内容	精密プレス金型の設計・製作、プレス部品加工	U R L	<a href="http://shigaseiko.co.jp">http://shigaseiko.co.jp</a>
主要製品	精密プレス金型、精密プレス加工部品		
住所	〒394-0032 長野県岡谷市若宮2-2-2		
電話/FAX	0266-22-5100/0266-22-5110	E-mail	info@shigaseiko.co.jp
資本金(百万円)	33	設立年月日	昭和44年7月
		売上(百万円)	
		従業員数	30

特記事項(①特許取得・各種認証等取得状況②提供できる価値及び応用分野③医療分野参入(取引)実績 他