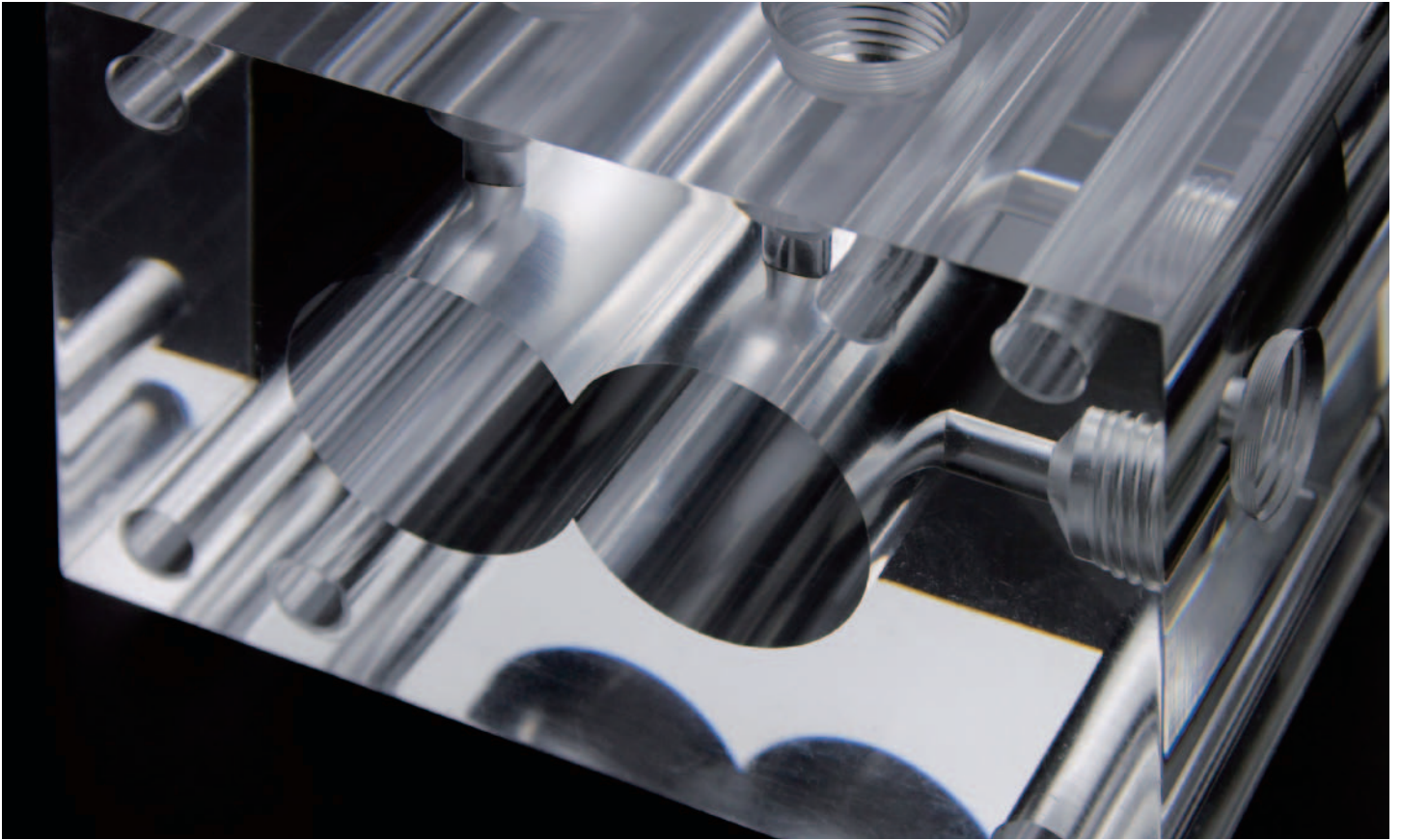


プラスチック切削専門工場

 **信弘電材株式会社**

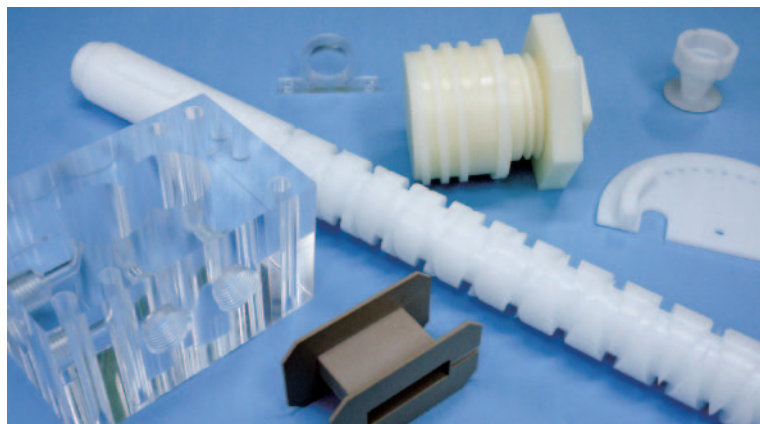


会社案内



平成22年度「大田の工匠 100人」受賞

いつも、いつの時でも、 設計・技術者の味方です。



弊社の様々な加工製品

創業から半世紀を超えました。

新しい機械・新しい工具・新しい加工方法を模索しつつ、時には、昔のテクニックを駆使して、いつも、いつの時でもベストの品物を作り続けてきました。

勿論、変わらぬ品質を維持し、それ以上の工程の見直しや、環境に対する低負荷を常に考え、設計者ならびに技術者の、「ああしたい!」「こうしたい!」を、創り上げてきました。

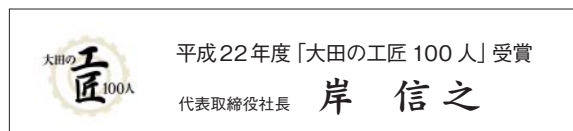
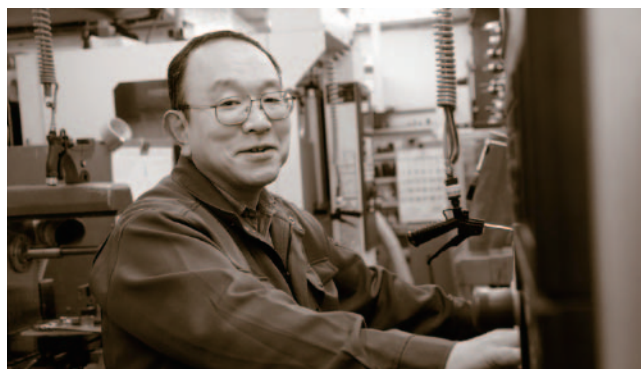
これからも常に現状で満足せず、さらに精進していきます。

「大田の工匠100人」に選ばれた技術力。

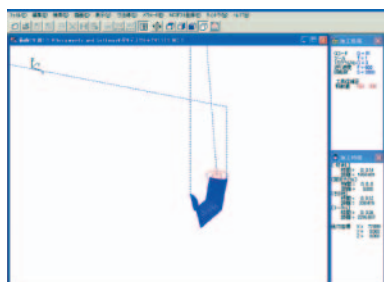
高い透明度を実現するアクリルの加工

樹脂部品の難加工、複雑形状加工を得意とし、多様な素材に対応が可能です。特に透明度が求められるアクリル板の穴加工においても、技術力の高さで対応いたします。

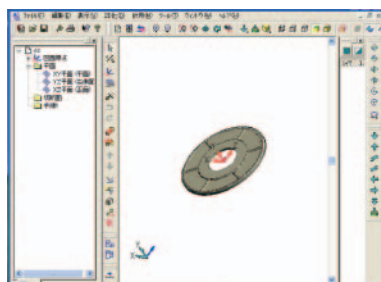
また、樹脂レンズ研磨用のスポンジ加工も高度な技術で行っています。



匠の高度な加工を実現する設備



画像はレール形状の入り口の R 加工のシュミレーション。
DXF・DWG など受入れ可能。簡単なものは、2次元 CAD・CAM でプログラムを作成しています。



3次元ファイルを、2次元に変換するソフトウェアです。Iges・Stl など受入れ可能です。
形状確認から加工方法の検討まで、データ受け渡し方法では不可欠なソフトです。



最大加工エリア X1400×Y1200×Z250。
2～3年ごとにテーブルを交換し平面度 5/100 をキープします。アクリルの 1120×1380 や塩ビの 1220×2440 をそのまま載せて加工しています。

樹脂・積層板・エンジニアリングプラスチック加工なら 私たちにお任せ下さい。

■ 高精度二次元切削加工

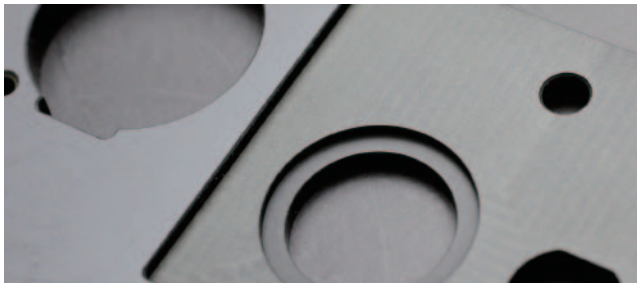


金型・成形前の形状確認及び強度試験用切削品



特殊なアリ溝形状を分割形状で嵌め合い加工

■ 薄板精密切削加工



黒ベーク板の操作パネル 端子廻り止めなど



ガラエボのポケット加工 深さ交差 1/100 以内

■ 精密丸物切削加工



円筒補間を使った薄肉切削品 強度試験用

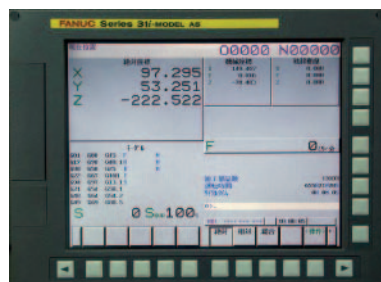


旋盤の Y 軸を使った試作品

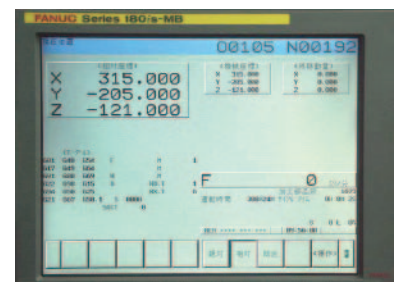
いずれのマシニングセンターは、当社独自の改造をしています。Z 軸に関しては、今までの最大加工領域を現しています。加工形状に因ってはそれより前後する場合があります。



森精機 SL2500Y
6φ位から 300φ位まで。長さ 500mm 位まで。それぞれ使用する工具・刃物で変わります。円筒補間・C 軸&Y 軸で、難加工に挑戦しています。



ロボドリル
X300×Y300×Z=200。
寸法のばらつく Z 軸も自動工具長測定で、数物に威力を発揮。自動芯出しシステム搭載。



OKK VM-4 X630×Y410×Z350。過去の経験を踏まえ、自動工具長測定・自動芯出し・スケールフィードバックなど、フルオプションに近い機械。195×430 または 120×500 の板厚切削の挽き目は秀逸。

会社概要

社名	信弘電材株式会社
代表者	代表取締役 岸 信之
所在地	〒146-0083 東京都大田区千鳥 2-37-21
電話番号	03-3750-2015 FAX 03-3750-3517
会社設立	昭和 47 年 7 月 6 日
資本金	1 0 0 0 万円
従業員数	5 名
事業内容	電気絶縁材料の加工及び販売 それに付随する全ての業務
主な製品	産業用機械部品 / 電子部品 / 通信機器部品

社沿革

昭和 34 年頃	品川区荏原にて、岸製作所を始める
昭和 39 年	大田区千鳥に移転
昭和 45 年	大田区千鳥の現住所に移転
昭和 47 年	7 月 6 日 株式会社に変更
平成 13 年	岸 信之 社長就任

■ ご案内

