


## BZ17-106

## アルミ・真鍮厚板(6mm 以上)の切削加工パートナー募集

提案提出期限

- 2017年8月31日


**有限会社 野火止製作所**
依頼企業の概要

- 有限会社野火止製作所
- URL : <http://www.nobidome.co.jp>
- レーザーを主とする金属、樹脂、木材等の精密板金加工。食品機械、半導体機器、測定機器、福祉器具等各メーカーの部品、筐体等の加工。看板、サイン、ディスプレイ用品、内装工事関連パーツ、LED チャンネル文字の製作加工。
- 年商約4億円。

提案者にとっての機会（協業形態）

	部材供給
○	受託加工
	技術ライセンス
	受託開発
	その他（                      ）

求める技術とその背景

- アルミ・真鍮厚板の多品種少量での精密板金加工の委託が可能なパートナー企業を求めています。
- 厚板仕様
  - 種類：アルミ・真鍮
  - サイズ
    - アルミ材 1,000 X 1,000 mm 以上, 板厚 8 mm 以上
    - 真鍮材 1,000 X 1,000 mm 以上, 板厚 5mm 以上
- 求める板金加工技術
  - 丸穴切削加工（アルミ材・真鍮材）：板厚半分以下の穴加工は全てピアス加工
    - 穴径：板厚 6 mm → φ 3 mm
    - 精度：寸法公差±0.2 mm で加工できること。真円度も重要視しています。
  - 角切削加工（アルミ材・真鍮材）
    - 現状、板厚 5 mm 以上の部材に対し、最小コーナ R 0.5 以上で加工している
    - 現行以上（最小コーナ R 0.5 以下）にて加工可能なパートナーを求めています
    - 垂直度、直角度、鋭角度も重要視しています。

想定している用途

- 食品機械・半導体機器等の部品製造

想定されるビジネス規模

- 年間 2000 万円程度の委託を想定しています

開発スケジュール

- 委託先選定後、1年以内の委託を想定しています

**現時点で求める技術の完成度**

- 当社が求める精度での、精密板金加工実績を有すること
- 多品種少量生産にワンストップで対応できる設備・技術を有すること

**対象とするアプローチ例**（下記に限らない）

- 例えば、以下のような製品の製造委託を想定しています



**BIZ SAITAMA** の概要、提案方法はこちらの URL をご覧ください  
[http://biz-saitama.jp/exhibition\\_entry.html](http://biz-saitama.jp/exhibition_entry.html)

**【事務局】**

- **BIZ SAITAMA** 実行委員会事務局：さいたま市産業創造財団  
<http://www.sozo-saitama.or.jp/>
- 商談会に関するサポート：株式会社ナインシグマ・ジャパン  
<http://www.ninesigma.co.jp/>

**【問い合わせ窓口】**

- メール：[biz-sai9@sozo-saitama.or.jp](mailto:biz-sai9@sozo-saitama.or.jp)
- 電話：03-3219-2006（ナインシグマ・ジャパン：BIZ SAITAMA 担当宛）