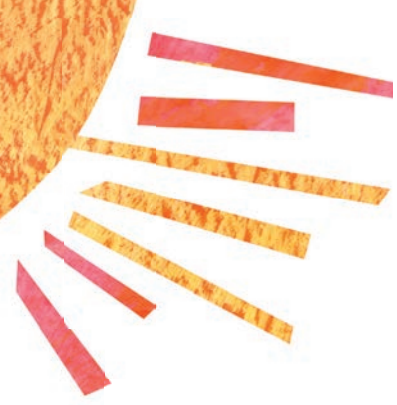


精 密 板 金
筐 体 加 工



KEIHIN SEIMITSU Inc.





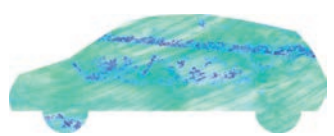
照りつける太陽からも、
吹きつける風雨からも。
働く精密機械を守るのは、
わたしたちの技術。

たとえば、街のコインパーキングの自動発券機や、料金精算機。
そして、オフィス・店舗・工場では
タイムレコーダーやレジスター、空調や電源の制御システムも。
正確な仕事ぶりで、休むことなく、
毎日の暮らしを便利で快適にしてくれています。

内部の繊細な精密機器を包み、守っているのが、わたしたちの技術。
「大型筐体加工」「精密板金」「レーザー加工」の技術はどれも、
妥協を許さぬ向上心で磨きあげた、
オンリーワンともいえる技術です。

暮らしやすい毎日を、高度な技術で、実現する。

機械化がますます進む未来で、
より難度の高いオーダーに応えられるよう、
わたしたちは未来を見据えて歩みつづけています。



美しさと強靭さ、そして使いやすさ。

求められる条件の、すべてを実現するために。

正確、精密な設計・板金切断は、先進の設備によるオペレーションで生産性を向上。
曲げ・溶接・仕上げでは、職人の熟練した技術で、繊細な加工を実現しています。



● 設備紹介

【パンチ・レーザ複合加工機】

ACIES2515T(MPTタッピングツール付) 1台

【NCタレットパンチプレス加工機】

EMZ3610NT(タッピング金型付) 1台

【プレスブレーキ】

FBDIII-1025NT(2,500対応) 1台

RG35・NC9EX 1台

RG80S・NC9EV 1台

RG100・DC92 1台

【プログラム機】

アマダ製CAD/CAM AP-100 1台

CAD/MAC-WinPro 1台

【タッピングマシン】

吉良タッピングマシン 2台

【溶接機】

パナソニックアルゴン溶接機 2台

ダイヘンアルゴン溶接機 2台

パナソニック半自動溶接機 2台

ダイヘン半自動溶接機 2台

CDスタッド溶接機 3台

【スポット溶接機】

インバータスポット溶接機TSIII SNT

(テーブルスポット 1000x800) 1台

インバータスポット溶接機ID40ST 1台

【金型研磨機】

TOGU III 1台

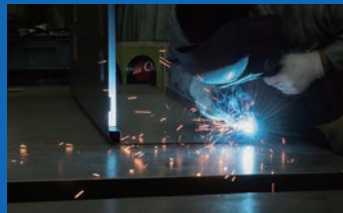




1F ベンディング加工場



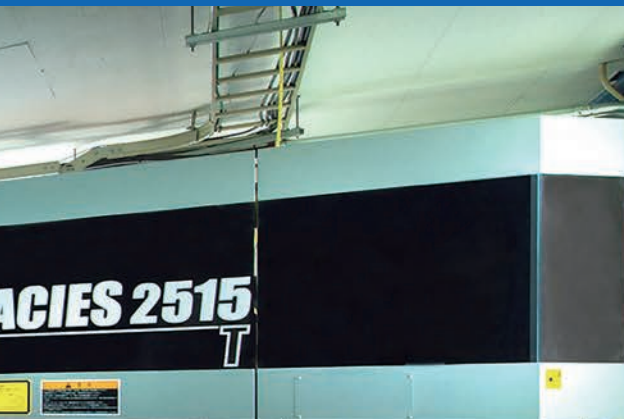
ベンディング加工



溶接加工



2F 溶接仕上げ加工場



レーザー加工



タレット・パンチプレス加工



筐体加工

心と技を磨いて、 社会の豊かさに貢献する。

代表取締役 社長
大野 秀樹



創業以来、当社は精密機器メーカー向けの精密板金と筐体加工で実績を重ねてまいりました。時代とともに、機器は進化を重ね、求められる技術は高度化しています。特に、駅や発電所、衛生環境施設での電源システムや制御システムなど、社会インフラといえる分野からの要請に応えることを、当社はビジョンの一つと考えています。

そのためにも、技術の継承を軸とした人材育成と、短納期に対応できる当社の強みをさらに伸ばしてまいります。そして、一つ一つのオーダーに誠実に向き合い、常に品質の向上を目指すこと、新しいモノづくりへの情熱を持ち続けること、その実践でさらに信頼される企業への飛躍を誓います。

営業品目

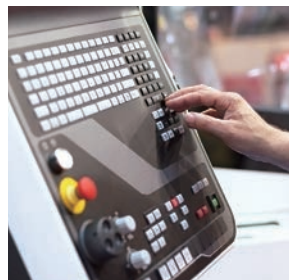
【板金加工】 切断・抜き：筐体加工・タレット・パンチプレス加工・ベンディング加工・シャーリング加工・レーザー加工・複合加工・コーナーシャー
曲げ加工：ベンダー加工・3本ロール機
カッティング・ブランク：レーザーマーキング

【溶接加工】 溶接：CO2 溶接・スポット溶接・TIG 溶接（アルゴン溶接）・スタッド溶接・アーク溶接

【加工材料】 鉄・ステンレス・アルミ合金・真鍮・アングル・その他



電源システム機器*



制御システム機器*



駐車場管理機器



会社概要

社名	京浜精密株式会社
本社	〒230-0004 横浜市鶴見区元宮 2-4-71 TEL 045-583-3591 FAX 045-583-3588
代表者	代表取締役 会長 大野 清 代表取締役 社長 大野 秀樹
資本金	1,200 万円
営業種目	精密板金加工、各種筐体加工、プレス加工、 レーザー加工、各種溶接加工、他
協力会社	精密板金加工：4 社 プレス加工：3 社 機械加工：3 社 メッキ、アルマイト：3 社 塗料、シルク印刷：3 社
取引銀行	三井住友銀行（川崎市店）、芝信用金庫（尻手駅前支店）
主要取引先	アミノ株式会社
ISO認証取得	ISO9001(2015)

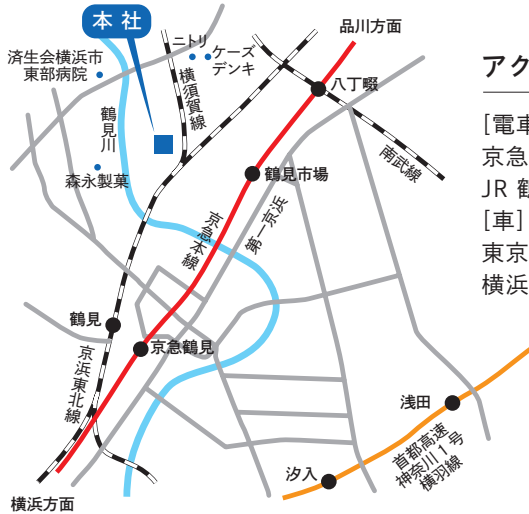


沿革

昭和 48 年	蒲田にて京浜精密創立
昭和 54 年	横浜市鶴見区矢向に本社工場を移転
昭和 55 年	NCタレット・パンチプレス導入
昭和 55 年	京浜精密株式会社とする
平成 10 年	横浜市鶴見区樽町に第 2 工場を設立
平成 10 年	自動搬送機付 NC タレット導入
平成 15 年	横浜市鶴見区元宮に本社工場を移転し、樽町第 2 工場を統合
平成 15 年	レーザーパンチ / ベンダー / タレット・パンチプレス導入
平成 16 年	EMZ3610NT 導入
平成 29 年	代表取締役社長に大野 秀樹就任



大型筐体



アクセス

[電車]
京急 鶴見市場駅より徒歩 15 分
JR 鶴見駅より徒歩 25 分
[車]
東京方面から汐入 IC よりまたは
横浜方面から浅田 IC より 15 分



www.keihin-seimitsu.co.jp