

# 株式会社 ナップ

精密部品の製作はお任せください



## 企業の特徴

弊社は川崎市に姉妹会社（神奈川精機株式会社）があり、受注品の大半は本州企業からで、精密金型部品の製作を主に行っています。

略100%社内製作で出来る設備は整っていますので、近年での短納期、高品位にも対応しつつ、日々技術力アップを目指し、社員一同取り組んでいます。

◎対応・相談可・・・部品／一品もの 設備／設置

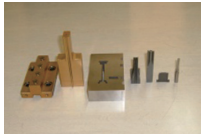
## わが社の顔



マシニングセンター

## 主要製品／開発実績

### 精密プレス金型部品



(主な材質) スチール、超硬  
(サイズ) 部品100角程、  
プレート50\*300\*400  
(加工種類) フライス、研磨、PG、  
ワイヤー放電  
(生産量) 100点程  
(特徴、用途) 材料～完成品（PG、ワイヤー、  
放電加工まで）  
表面処理も対応可能です。

### 精密モールド金型部品



(主な材質) スチール全般  
(サイズ) 部品100角程、  
プレート50\*300\*400  
(加工種類) フライス、研磨、PG、  
ワイヤー放電  
(生産量) 100点程  
(特徴、用途) 材料～完成品（M/C仕上げ、  
ワイヤー、放電加工まで）  
表面処理も対応可能です。

### 自動機、治工具部品



(主な材質) スチール、超硬  
(サイズ) 100角\*長さ300  
(加工種類) フライス、研磨、PG、  
ワイヤー放電  
(生産量) 100点程  
(特徴、用途) 材料～完成品（M/C仕上げ、  
ワイヤー、放電加工まで）  
表面処理も対応可能です。

## 得意とする技術／他社にはないオンリーワン技術

弊社は素材～完成品まで略、社内製作可能です。

- ・主要製品：精密プレス、モールド、インサート成形金型部品、自動機部品、治工具類製作
- ・切削加工：3DCAMによる高精度マシニングセンターの3次元加工及び高硬度材の加工（5μ以内）
- ・研削加工：最新のCNC精密成形研削盤での鏡面ラッピング加工や極細溝加工（5μ～1μ以内）
- ・放電加工：最小線径φ0.05mm仕様高精度ワイヤーカット、3D型彫り放電加工（3μ以内）



型彫放電加工機



高精度ワイヤー加工機

## 主要取引先

日本オートマチックマシン(株)、JX金属PT(株)、  
タイコ・エレクトロニクス・アンプ(株)、パンチ工業(株)

機械名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
マシニングセンター	2	安田工業 YBM-640V、DMG森精機 NVX5060II
成形研削盤	16	日興機械 NFG515
平面研削盤、NC研削盤	6	アマダワシノ TECHSTER、WINSTAR
プロファイル研削盤	2	アマダワシノ GLS-135B
ワイヤー放電加工機	4	三菱電機 PA05SM、MV1200R 他
高速細穴放電加工機	2	三菱電機 RH3525、エレニクスJT300
型彫放電加工機	3	スティック AQ35L、AP1L

## 主要設備

## 企業概要

所在地 / 〒050-0081  
室蘭市日の出町3丁目2-10  
TEL / 0143-44-6020  
FAX / 0143-44-7766  
URL / -

代表者 / 代表取締役社長 濱垣 英幸  
設立年 / 1990年(平成2年)  
資本金 / 1,000万円  
従業員数 / 16名  
売上高 / 1億7,000万円  
E-Mail / info@nap-kk.jp

連絡担当者 / 代表取締役社長 濱垣、工場長 加藤