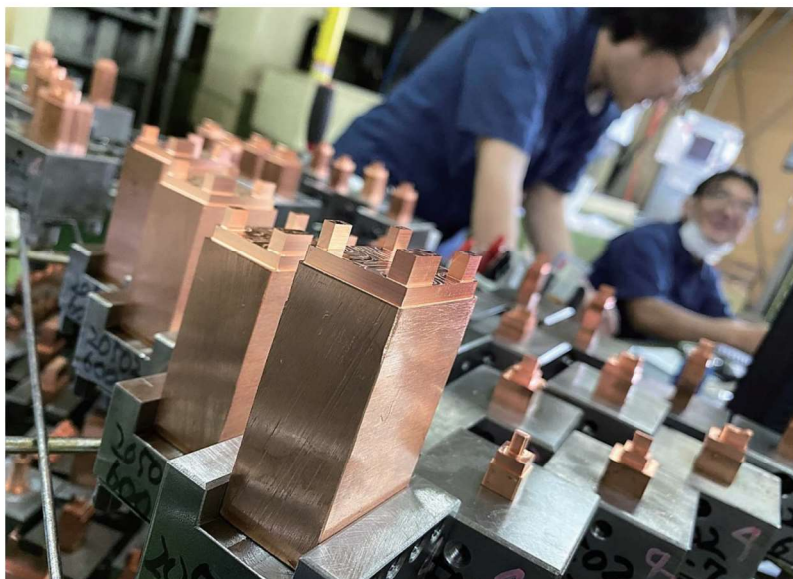


# JP MOLD株式会社

Quality&Speed 金型の事ならお任せください！



【高精度な加工電極】

## 事業内容

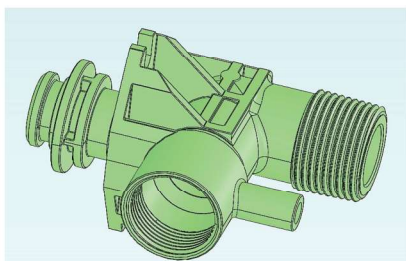
### プラスチック金型設計・製作・金属加工全般

プラスチック金型の製作・販売をしております。各種ギア金型（ハ歯・ウーム・刈歯・平歯）やネジ、精密機構部品の金型等を製造しています。また、各種焼入れ金型の製造も行っており、10t～100tクラスの金型製造を中心としております。金型以外の部品加工も行っておりプラスチック金型部品以外でも対応しています。部品の作成から、既存の部品への追加工など弊社対応可能な物であればお引受け致します。

## 主要取引先（納品先・販売先）

上場企業数社

## 独自の技術



【製品の3Dモデルからすべてが始まる】

PPS樹脂の金型や内ネジ・外ネジの金型も対応可能です

## 当社の強み



【すべての技術がこの建物内に！】

平均年齢が40歳とまだまだ伸びしろがある会社です。

## 今後の展望



【高精度な金型を支える仕上げ工程】

「より早く」「より正確に」を日々考え、お客様の要求品質や納期に対応できるように精進しております。

	設備名	メーカー名	能力・型式・ワークサイズ等	台数
主要設備	NC放電加工機	ソディック/牧野	AG40L(1台)/EDGE1(1台)/ EDGE2(2台)	4
	ワイヤー放電機	ソディック	AQ327L	1
	マシニングセンター	ソディック	a-T21iF	1
	高速細穴放電加工機	ソディック	KIC型	1
	3D CAD	Solid Works		2

## Company info

### JP MOLD株式会社

代表者／代表取締役 勝俣 勇  
 設立年／1999年 4月  
 資本金／4,200万円  
 売上高／非公開  
 従業員数／9名（うち正社員8名）

TEL 0157-66-1020

FAX 0157-36-1040

所在地／〒099-1587  
 北見市豊地107-4

URL／<https://jp-mold.info/>  
 連絡担当者／設計、営業/部長 前北 優作  
 E-Mail／[jp.maekita@bz01.plala.or.jp](mailto:jp.maekita@bz01.plala.or.jp)



# 伸和機型株式会社

作る、造る、創る。 イマジネーションをカタチに・・・



【工場全景】

## 事業内容

### 様々な分野における「型」を設計～完成までを一貫生産しています

当社は、昭和58年3月、工業用モデルメーカーである(株)日伸(愛知県豊田市)の出資会社として設立され、昭和61年、栗山町にてプレス金型加工用の「倣いモデル」、プレス加工品の「検査治具」などの製造を中心に操業を開始しました。平成9年、CAD/CAMシステム導入によりNC加工による各種模型製作に着手。平成15年、大型NC加工機を導入。道内での受注割合がほぼ100%を占めるようになりました。平成20年、精密金型加工用マシニングセンターを導入。平成26年、非接触3次元測定器を導入。現在は北海道内の自動車関連企業様、鑄造メーカー様、プラスチック製品メーカー様よりご依頼を頂き様々な「型」の製作をさせて頂いております。加えて鉄やアルミなどの金属加工やプラスチック加工、製品の受注なども賜っております。

## 関連企業等

(株)日伸

## 主要取引先 (納品先・販売先)

日鋼M&E(株)、いすゞエンジン製造北海道(株)、パピルス化成(株)、田中工業(株)、佐藤鑄工(株)

## 認証・受賞・資格等

- ・木型技能資格者
- ・溶接技能資格者
- ・フォークリフト作業資格者
- ・玉掛作業資格者

## 独自の技術



【鑄造用金型】

鑄造用模型・・・経験豊富な技術集団による先端技術のマシニング加工と卓越した固有技術の融合により用途に応じた様々な型(金型、木型、樹脂型、発泡スチロール型)をご提供させて頂いております。

## 当社の強み



【真空成形用アルミ型】

真空成形型・・・設計～試作型(試作品)～量産用金型(量産品)までを一貫生産し短納期、低コスト化を実現しています。

## 今後の展望



【栗山町】

当社は自動車産業で培われた高度な技術移転を着実に進め、地域に定着した企業として多くのユーザーから高い評価を受けています。今後も先端技術のタイムリーな吸収に努め、新たな創造力の開発と未来への可能性を探求して参ります。

設備名	メーカー名	能力・型式・ワークサイズ等	台数
マシニングセンター	KIKUKAWA	W2500×L9000	1
マシニングセンター	OKUMA	W600×L1500	2
汎用フライス盤	NIIGATA	W400×L1200	1
CAD・CAM	日本ユニシス他	CADMEISTER、THINKID、SOLIDWORKS、WORKNC他	10
非接触3次元測定器		COMET L3D	1

## Company info

### 伸和機型株式会社

代表者／取締役社長 鎌田 尚幸  
 設立年／1983年  
 資本金／1,000万円  
 売上高／1億4,000万円  
 従業員数／12名 (うち正社員12名)

TEL 0123-72-5255

FAX 0123-72-3423

所在地／〒069-1507

夕張郡栗山町字旭台1番地60

URL／<http://h-kogyokai.or.jp/members/414.html>

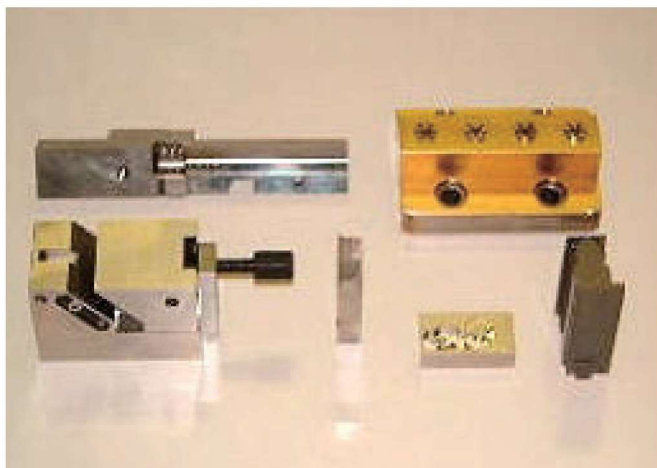
連絡担当者／取締役社長 鎌田 尚幸

E-Mail／[shinwakigata@pro.email.ne.jp](mailto:shinwakigata@pro.email.ne.jp)



# 株式会社ナツプ

精密金型部品および機械部品製作



【金型及び治工具等】

### 関連企業等

神奈川精機(株)：神奈川県川崎市

### 主要取引先（納品先・販売先）

日本オートマチックマシン(株)、JX金属PT(株)、パンチ工業(株)、(株)ノアロイ

### 事業内容

**弊社は素材～完成品まで社内製作が可能です**

- ・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  
(自動車関係に携る部品も多数)
- ・切削加工：3 DCAM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(2μ以内)

## 独自の技術



【型彫り放電加工機 AP30 L】

最新機種のリニアモーター駆動により、より微細な加工精度が可能になっている。面粗度も従来機より向上しているため、0.002以下の加工精度仕上が可能。



【超高濃度ワイヤー放電】

ボックスタイプでメーカー最上級機種ワイヤー線径0.05ミリ、加工精度±0.001保証。



【非接触表面性状測定装置】

非接触のレーザー測定のため、微細な三次元形状の品質管理、保証が可能に。面粗さ、輪郭測定等も可能。

	設備名	メーカー名	能力・型式・ワークサイズ等	台数
主要設備	マシニングセンター	安田工業/DMG森精機	安田工業 YBM-640V、DMG森精機 NVX5060 II	2
	成形研削盤	日興機械	NFG515、Ad II	16
	平面研削盤、NC研削盤	アマダ	WINSTAR、TECHSTER	6
	型彫り放電加工機	ソディック	AP30L、AP1LP 他	2
	ワイヤー放電加工機	三菱電機	PA05SM、MV1200R 他	5

## Company info

### 株式会社ナツプ

代表者／代表取締役 濱垣 英幸  
 設立年／1989年 7月  
 資本金／1,000万円  
 売上高／1億6,000万円  
 従業員数／－

TEL 0143-44-6020

FAX 0143-44-7766

所在地／〒050-0081

室蘭市日の出町3丁目2-10

連絡担当者／代表取締役 濱垣 英幸  
 工場長 加藤 誠

E-Mail／info@nap-kk.jp