

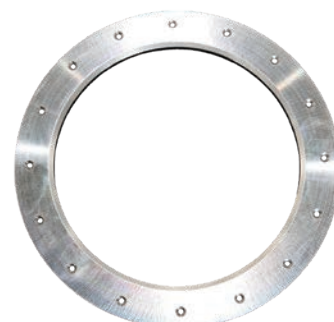
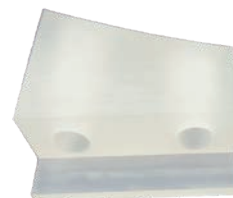
製造・資材調達エンジニアのための『精密部品加工・調達代行』



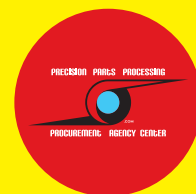
## 製品事例集



Produced by 精密部品加工・調達代行センター / 平岡工業株式会社



# 精密部品加工・調達代行センター ワンストップサービス



はじめに

はじめに



## お問い合わせ

お困りごとをご相談ください。  
お問い合わせメールフォーム  
または専用ダイヤルからお問い合わせください。



## 担当者からご提案

(見積書、納期の提示)  
お客様のメールアドレス、または  
電話にご連絡、ご提案いたします。



## 設計・製造・組立

(作図、材料調達、加工)  
受注が決まり次第、製造工程に入ります。

## 検査・納品

(品質検査、梱包、納品)  
自社で検査を行い、納品まで  
一括管理いたします。



自社開発設備の設計、製作、調達経験を活かし、精密部品加工、各種産業装置、省力化機器、専用機、FA機器など、お客様が抱える様々な課題解決のサポートを行っています。

## 課題別対応事例

### 開発段階から相談できるメーカーを探している



開発段階からサポート可能です。設計、3DCADのデータ作成、試作、改善提案など対応可能です。

### 部品加工から装置組立まで幅広く相談できるメーカーを探している



図面作成から組立まで対応可能です。

様々な素材やサイズ、複数工程にまたがる案件も、自社工場だけでなく、専門分野の協力工場と連携をとり、幅広く対応しております。打合せ・生産管理・品質管理と丁寧かつ迅速に対応させていただきます。

### 既存装置の改良をお願いしたい



既存装置の課題をヒアリングさせていただき、改良ポイントを検討します。試作トライアルの中で、動作確認・機能確認を行いながら、製造を行います。

### 構想はあるが図面がない



ポンチ絵、構想図等を元に、製造図面の製図、試作、製造等を行います。加工工程を考慮したものづくり図面で最適な納期・コストをご提案できます。



まずはお気軽にご相談ください！

TEL:082-555-4774

各種取扱一覧

取扱材質

はじめに

はじめに

鉄・特殊鋼

SS400	S45C	SCM435	SCM440	SK3	SKS3	FC	FCD	SPCC
SUS303	SUS304	SUS316	SUS420J2	SUS430	SUS440C	SUS630		
SKD61	SKD11	PXA	NAK55	HPM1	STAVAX	超硬		

アルミニウム

A1050	A2017	A2024	A5052	A5056	A6061	A6063	A7075
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

銅・真鍮

銅	真鍮	ベリリウム銅	砲金	アルミニウム青銅
---	----	--------	----	----------

樹脂・プラスチック・ゴム

PVC (塩ビ)	PMMA (アクリル)	PTFE	PET	POM (ジュラコン)
PE (ポリエチレン)	PC (ポリカーボネート)	PP (ポリプロピレン)		
MC901 (MC ナイロン)	MC501CDR (誘電性 MC ナイロン)			
MC703HL (摺動性 MC ナイロン)	PK450 (PEEK)	ABS	ガラスエポキシ	
ベイクライト				
ウレタンゴム	シリコーンゴム	NBR	セラミックスウレタン	

取扱表面処理

硬質クロームメッキ	ニッケルメッキ	無電解ニッケルメッキ	クロームメッキ
ユニクロメッキ	黒染	アルマイト	パーカーライジング
イオン窒化	ガス軟窒化	ショットブラスト	塗装

主要対応分野

<p><b>金属加工</b></p> <p>切削加工 板金加工 製缶加工 プレス加工</p>	<p><b>樹脂加工・ゴム加工</b></p> <p>切削加工 射出成形 ゴム成形</p>
<p><b>表面加工・熱処理</b></p> <p>各種鍍金処理 熱処理 防錆処理</p>	<p><b>機工分野</b></p> <p>FA 機器 メカトロ機器 自動機 専用機</p>
<p><b>治工具</b></p> <p>各種加工治工具 検査治具 輸送治具</p>	<p><b>その他</b></p> <p>自動車部品 電子機器</p>

掲載されていない品目もお気軽にご相談ください

はじめに

製品事例紹介



専用機・工作機械紹介例紹介

会社・サービス紹介



目次

精密部品加工・調達代行センター  
ワンストップサービス ..... P1

課題別対応事例 ..... P2

各種取扱一覧 ..... P3

目次 ..... P4

製品事例（鉄・特殊鋼） ..... P5 - P12

製品事例（アルミニウム） ..... P13 - P15

製品事例（銅・真鍮） ..... P16 - P17

製品事例（樹脂・プラスチック） ..... P18 - P19

製品事例（微細加工） ..... P20 - P21

製品事例（産業装置） ..... P22 - P24

保有設備 ..... P25 - P29

マンガでわかる  
精密部品加工・調達代行センター ..... P30- P32

精密部品加工・調達代行センター  
運営会社概要 ..... P33

MEMO ..... P34

はじめに

鉄・特

ア

銅・真

樹・プ・ゴ

微細

産業

会社・サービス紹介

メモ

※掲載納期は加工内容やご注文時期により前後する可能性があります。予めご了承ください。

**注目！  
難加工品**

**アブレスブローラーベース**

**POINT**

- ・外形部溝にアンダーカット有り
- ・複合旋盤で同時5軸加工



材質

STKM13A-SH

サイズ

Φ200mm×357mm

加工方法

複合旋盤

精度

±0.01mm

表面処理

-

使用用途

機械部品

納期

5週間

**硬い難削材も加工可能！**

**複雑な加工もおまかせください**

### 架台



材質	SS400
サイズ	600mm×800mm×1,000mm
加工方法	門型加工
精度	±0.1mm
表面処理	製缶・赤色塗装
使用用途	-
納期	4週間

### クリップホルダーパイプ



材質	SS400
サイズ	Φ20mm×290mm
加工方法	マシニングセンタ / 旋盤
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	治具
納期	1週間

### スライドピンホルダー



材質	SS400
サイズ	44mm×36mm×31mm
加工方法	マシニングセンタ / 旋盤
精度	±0.01mm
表面処理	-
使用用途	スライドピン用固定部品
納期	2週間

### ブラケット



材質	SS400
サイズ	350mm×214mm×100mm
加工方法	マシニングセンタ・溶接
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	3週間

鉄・特

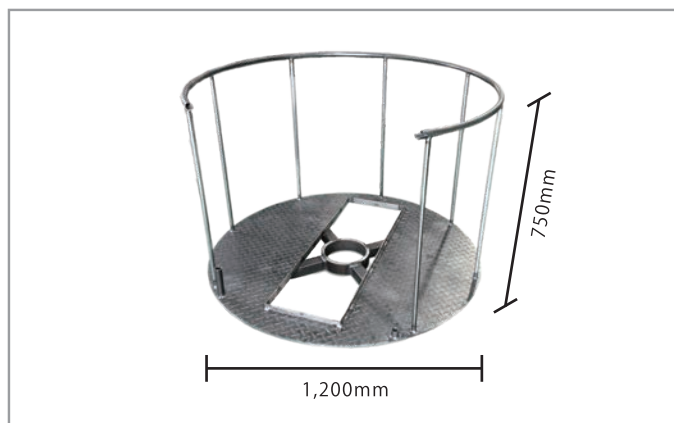
製品事例（鉄・特殊鋼）

### フレーム



材質	SS400
サイズ	1100mm×1100mm×400mm
加工方法	溶接
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	4週間

### ラウンドテーブル



材質	SS400
サイズ	1,200mm×1,200mm×750mm
加工方法	溶接
精度	±1mm
表面処理	-
使用用途	-
納期	3週間

### シリンダ



材質	S25C
サイズ	70mm×150mm×198mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	2週間

### 治具



材質	S45C
サイズ	152mm×60mm×60mm
加工方法	旋盤 / マシニングセンタ
精度	±0.02mm
表面処理	-
使用用途	治具
納期	2週間

鉄・特

製品事例（鉄・特殊鋼）

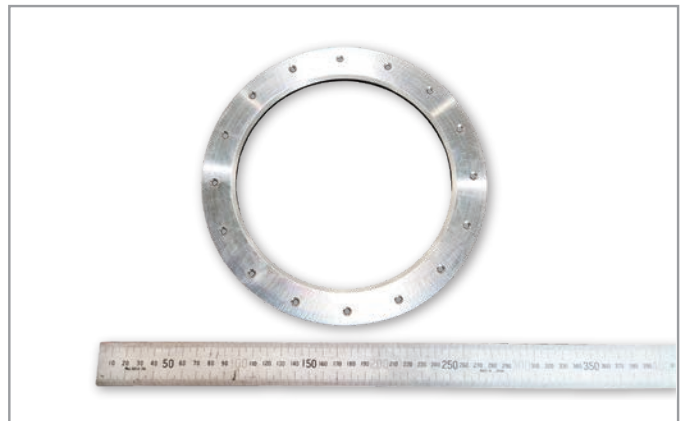


### ダイス



材質	S45C
サイズ	88.4mm×45mm×45mm
加工方法	旋盤
精度	±0.1mm
表面処理	硬質クロムメッキ
使用用途	ベレタイザー用ダイス
納期	3週間

### チップソーホルダー



材質	S45C
サイズ	216mm×216mm×10mm
加工方法	複合旋盤
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	チップソーに取り付ける部品
納期	2週間

### ピンパッド



材質	S45C
サイズ	65mm×65mm×75mm
加工方法	複合旋盤
精度	±0.05mm
表面処理	焼き入れ
使用用途	位置決め用ピン
納期	2週間

### 埋金



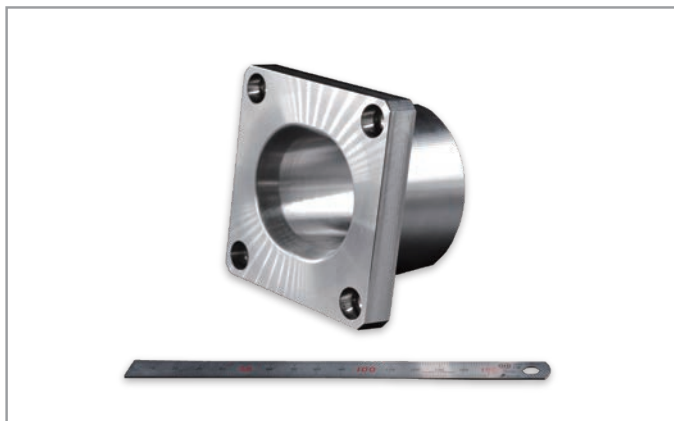
材質	S50C
サイズ	50mm×50mm×10mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.05mm
表面処理	-
使用用途	金型部品
納期	2週間

鉄・特

製品事例（鉄・特殊鋼）

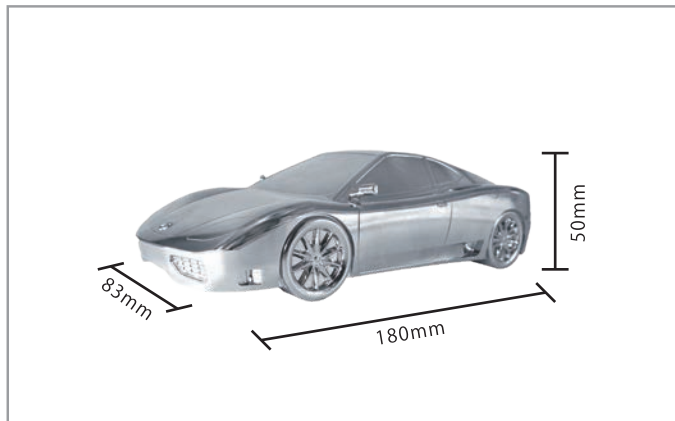
鉄・特  
製品事例（鉄・特殊鋼）

### ROOF ASSY



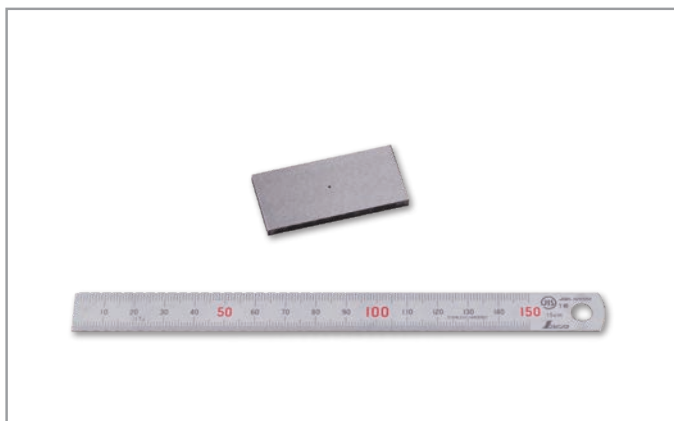
材質	S55C
サイズ	100mm×100mm×65mm
加工方法	複合旋盤
精度	±0.05mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	2週間

### モデルカー



材質	S55C
サイズ	83mm×180mm×50mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	クロームメッキ
使用用途	観賞用
納期	4週間

### 検査治具



材質	SPCC
サイズ	25mm×50mm×3.2mm
加工方法	細穴加工
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	検査用治具
納期	1週間

### エッジプレート



材質	SUS304
サイズ	70mm×40mm×--mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	工作機械装置の穴をカバーする部品
納期	2週間

### ガイドピン



材質	SUS304
サイズ	230mm
加工方法	マシニングセンタ / 旋盤
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械に連動して動作するピン
納期	2週間

### かきよせ用接続ブロック



材質	SUS304
サイズ	63mm×63mm×20mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.5mm
表面処理	-
使用用途	-
納期	2週間

### スキマー



材質	SUS304
サイズ	369.6mm×369.6mm×245.3mm
加工方法	溶接 / レーザー
精度	±1mm
表面処理	-
使用用途	-
納期	3週間

### スロープバー



材質	SUS304
サイズ	137mm×40mm×24.3mm
加工方法	マシニングセンタ / ワイヤークット
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	2週間

鉄・特

製品事例（鉄・特殊鋼）

### ナット



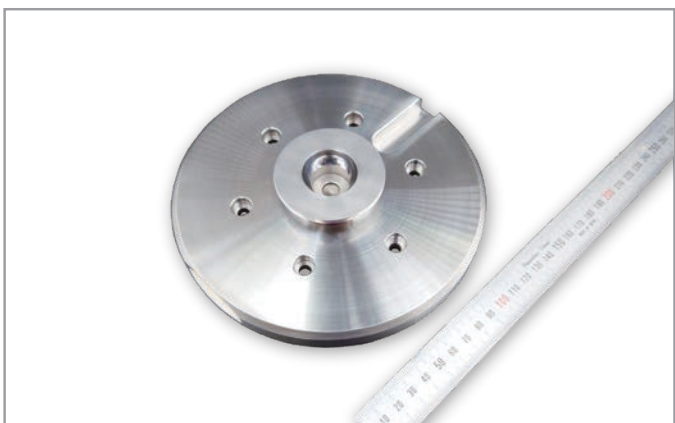
材質	SUS304
サイズ	六角対辺 17mm×13mm
加工方法	旋盤・フライス・放電
精度	±0.01mm
表面処理	-
使用用途	ナット
納期	2週間

### トラバースシャフト



材質	SUS304
サイズ	158mm×15mm×15mm
加工方法	複合旋盤
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	3週間

### マウンティングブロック



材質	SUS440C
サイズ	Φ175mm×46.81mm
加工方法	マシニングセンタ / 旋盤
精度	±0.01mm
表面処理	焼入れ
使用用途	調整測定治具
納期	2週間

### 試験用治具

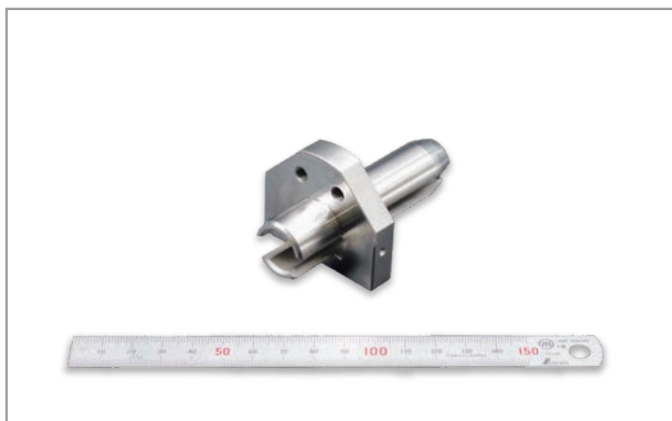


材質	SK3
サイズ	160.9mm×58mm×28mm
加工方法	焼き入れ / 研磨 / ワイヤークット（外周）
精度	±0.01mm
表面処理	-
使用用途	治具
納期	2週間

鉄・特

製品事例（鉄・特殊鋼）

### 治具



材質	SKD11
サイズ	160.9mm×58mm×28mm
加工方法	ワイヤーカット / マシニングセンタ / 研磨 / 焼き入れ
精度	±0.01mm
表面処理	-
使用用途	治具
納期	3週間

### クランプピストン



材質	SCM415
サイズ	44mm×36mm×31mm
加工方法	マシニングセンタ / 旋盤 / 研磨
精度	±0.01mm
表面処理	焼き入れ
使用用途	クランプピストンの押さえ部分
納期	3週間

### PLATE



材質	NAK55
サイズ	121mm×480mm×10mm
加工方法	電解ニッケルメッキ
精度	±0.05mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	3週間

### ダイス



材質	STAVAX
サイズ	230mm×230mm×76mm
加工方法	マシニングセンタ / 旋盤
精度	±0.1mm
表面処理	無電解ニッケルメッキ
使用用途	ベレタイザー用ダイス
納期	4週間

鉄・特

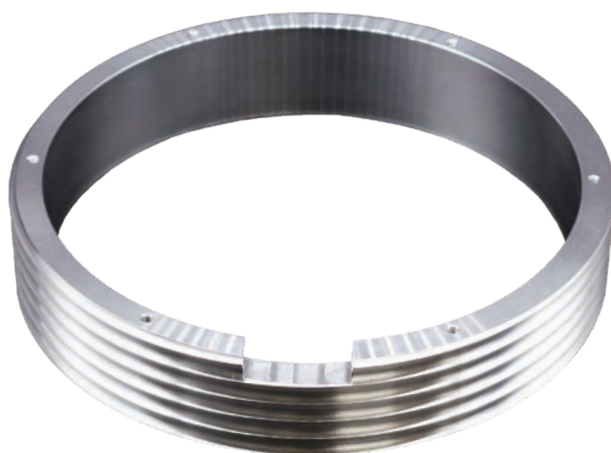
製品事例（鉄・特殊鋼）

# 注目！ 難加工品

## 溝付きドラム

### POINT

・外形部溝はボールネジ（螺旋溝）



材質

A2017

サイズ

250mm×250mm×48mm

加工方法

複合旋盤

精度

±0.1mm

表面処理

-

使用用途

工作機械部品

納期

3週間

小物・大物問わず加工可能！

アルミ加工もおまかせください

### ベースプレート



材質	A2017
サイズ	240mm×213mm×15mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	2週間

### ブラケットリング



材質	A2017
サイズ	302mm×302mm×20mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.01mm
表面処理	アルマイト
使用用途	機械部品
納期	2週間

### ケーブルガイド



材質	A2017
サイズ	134.4mm×280mm×10mm
加工方法	ワイヤー放電
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	機械部品
納期	2週間

### 作業掴みアーム

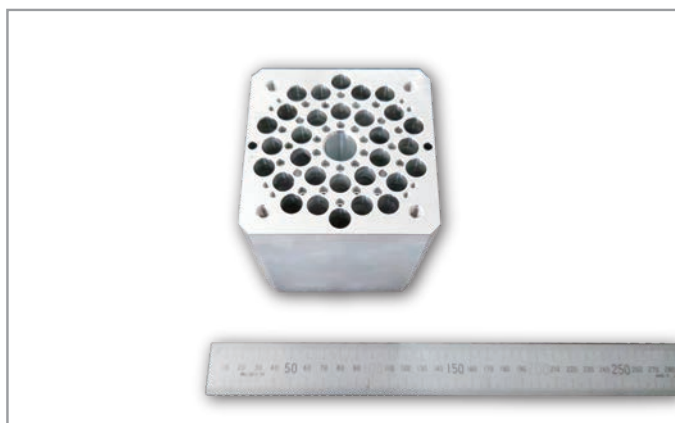


材質	A2017
サイズ	32mm×35mm×6mm
加工方法	5軸マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	白色アルマイト
使用用途	工作機械部品
納期	2週間

ア

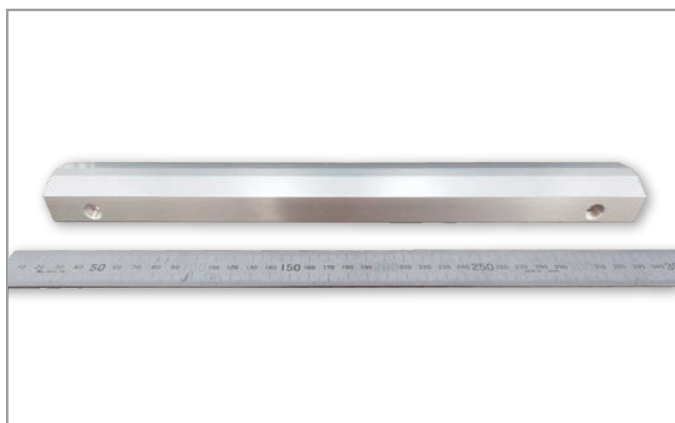
製品事例（アルミニウム）

### 集中腱駆動ユニット



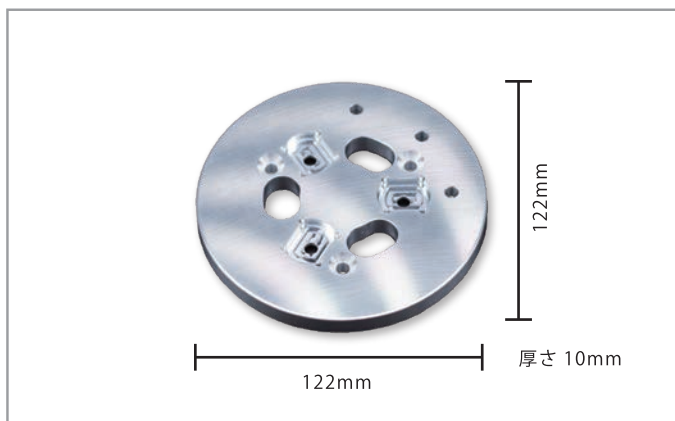
材質	A2017
サイズ	92mm×92mm×92mm
加工方法	5軸マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	白色アルマイト
使用用途	生産設備にてワイヤーを通し調節する
納期	2週間

### シリンダ



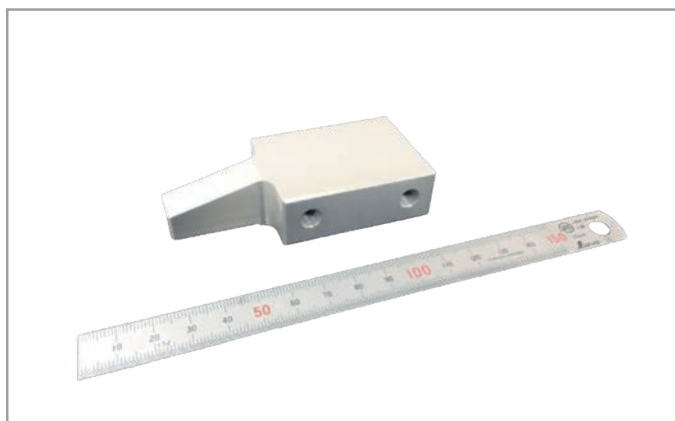
材質	A2017
サイズ	40mm x 336mm x 22mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.01mm
表面処理	-
使用用途	生産設備用部品
納期	3週間

### プレート



材質	A2017
サイズ	122mm×122mm×10mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.01mm
表面処理	アルマイト
使用用途	-
納期	2週間

### ストッパ



材質	A2017
サイズ	44mm x 95mm x 20mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	白色アルマイト
使用用途	ストッパ
納期	2週間

ア

製品事例 (アルミニウム)



# 注目！ 難加工品

## 後部ガイド

### POINT

・高価で硬くて加工しにくい材質を使用



材質	CAC703
サイズ	<small>小</small> Φ100mm×100mm <small>大</small> Φ166mm×150mm
加工方法	旋盤 / マシニングセンタ
精度	±0.01mm
表面処理	-
使用用途	生産設備の部品後部に取り付けるガイド
納期	3週間

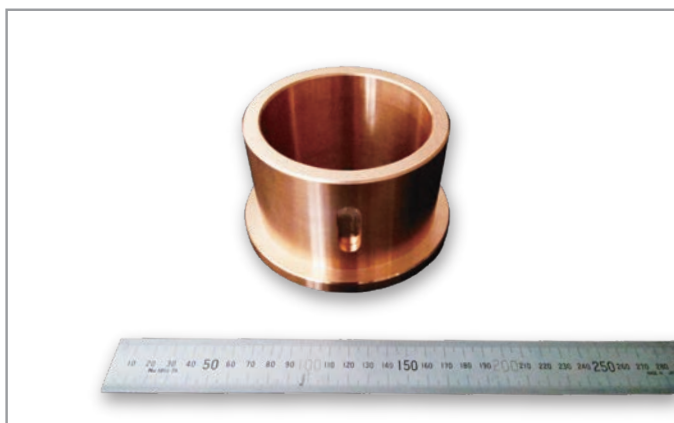
銅・真

製品事例（銅・真鍮）

柔らかい素材も加工可能！

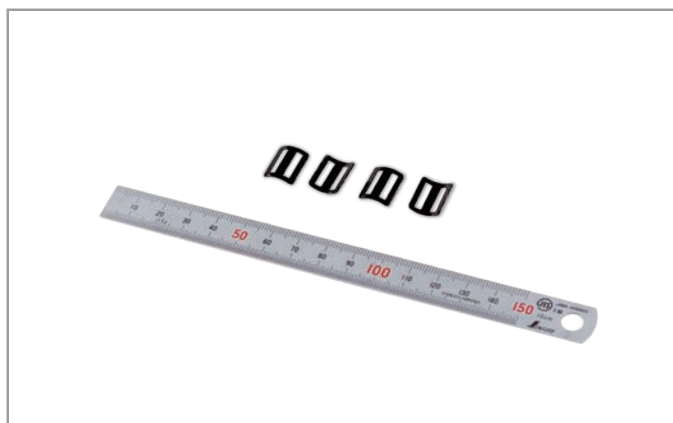
銅・真鍮加工もおまかせください

### エジェクト CYL コネクタブッシュ



材質	PBC3
サイズ	Φ135mm×75mm
加工方法	旋盤 / マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	油圧シリンダの接続をガイドする
納期	3週間

### 帽子ひも用金具



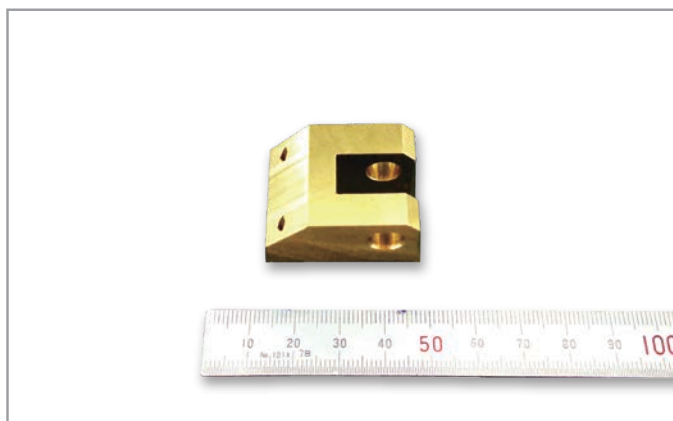
材質	真鍮
サイズ	レーザー / プレス
加工方法	100mm×100mm×78mm
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	帽子ひも長さ調整をする為の金具
納期	2週間

### エンクロージャー



材質	C3604 黄銅（真鍮）
サイズ	32mm×10.7mm×10.7mm
加工方法	旋盤 / マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	ピンに被せる円筒カバー
納期	2週間

### BASE PLATE



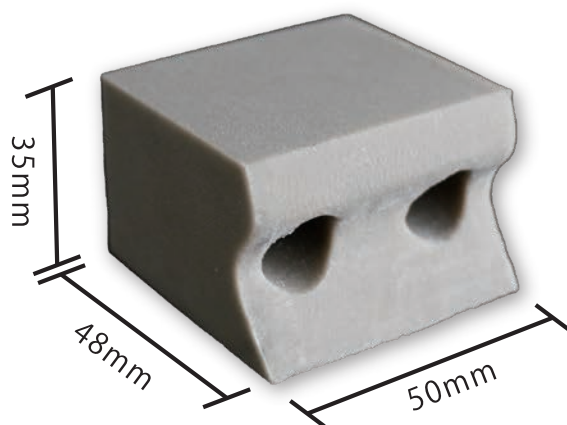
材質	C3604 黄銅（真鍮）
サイズ	26.01mm×34mm×18.5mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.01mm
表面処理	-
使用用途	シリンダーと部品を接続するジョイント
納期	2週間

# 注目！ 難加工品

## 緩衝部品

### POINT

- ・耐摩耗性の強いウレタンゴムを使用
- ・切削工具の持ちが悪く、切削面がキレイに仕上げるのが難しい



材質	セラミックウレタン
サイズ	35mm×48mm×50mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.5mm
表面処理	-
使用用途	治具
納期	2週間

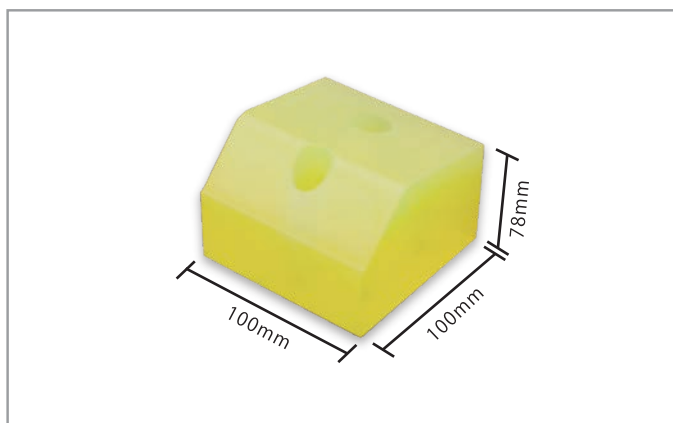
樹・ブ・ゴ

製品事例（樹脂・プラスチック・ゴム）

ウレタンのような難しい素材も加工可能！

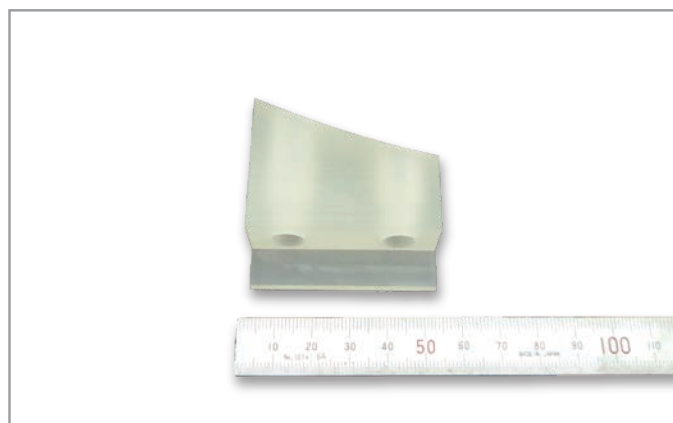
＼ 樹脂切削加工もおまかせください ／

### ウレタンブロック



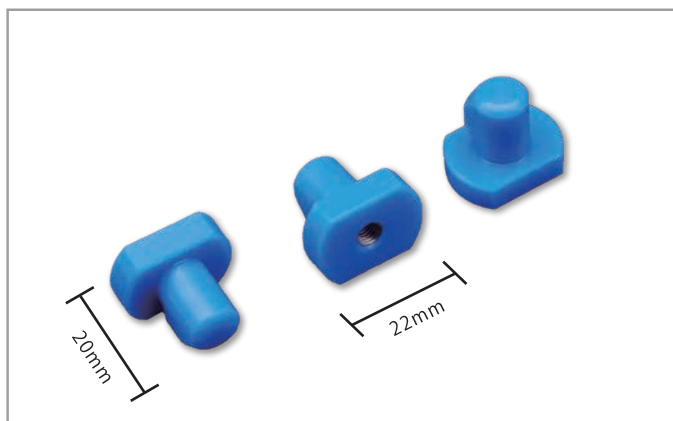
材質	ウレタン
サイズ	100mm×100mm×78mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.5mm
表面処理	プレス品の材料受け
使用用途	治具
納期	2週間

### ロケーター



材質	ウレタン
サイズ	15mm×50mm×70mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.5mm
表面処理	-
使用用途	部品間の傷防止用部品
納期	2週間

### ロケティングピン



材質	MC ナイロン
サイズ	Φ22mm×22mm
加工方法	旋盤 / マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	-
納期	1週間

### ローラー受け



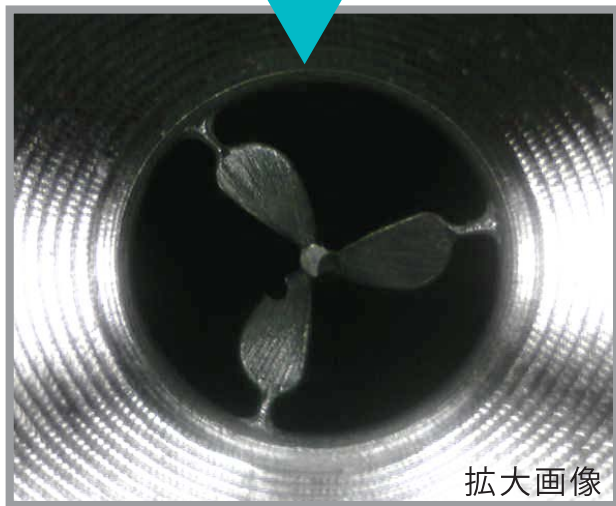
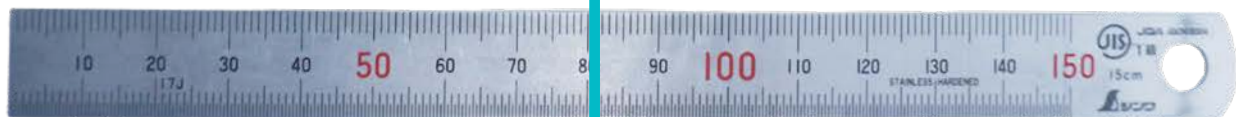
材質	MC ナイロン
サイズ	285mm×285mm×50mm
加工方法	マシニングセンタ
精度	±0.1mm
表面処理	-
使用用途	-
納期	2週間

# 注目！ 難加工品

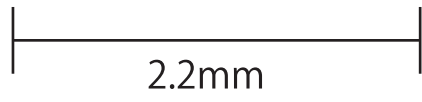
## スクリュー



**POINT**  
・小径ボールエンドミルで加工



拡大画像

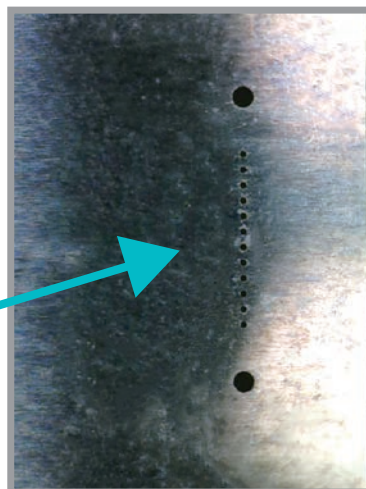


微細  
製品事例（微細加工）

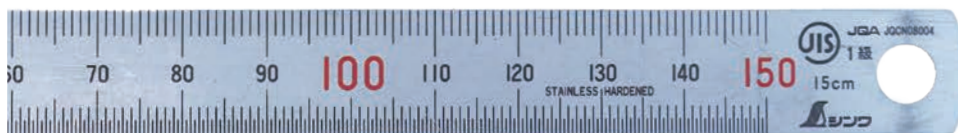
**1/1000mm 単位の加工が可能！**  
微細加工もおまかせください

### 光ファイバーMT型樹脂製コネクタ量産金型

**POINT**  
・穴径精度・真円度・ピッチ±0.000250mm



拡大画像



微細

製品事例（微細加工）

### ジャイロセンサー

**POINT**  
・ワイヤーカット加工



拡大画像



## コロコロもみじ金型 / 自動機



金型拡大画像



製品事例（産業装置）

産業

### 生地に気泡が入らないよう金型の設計・加工を工夫!

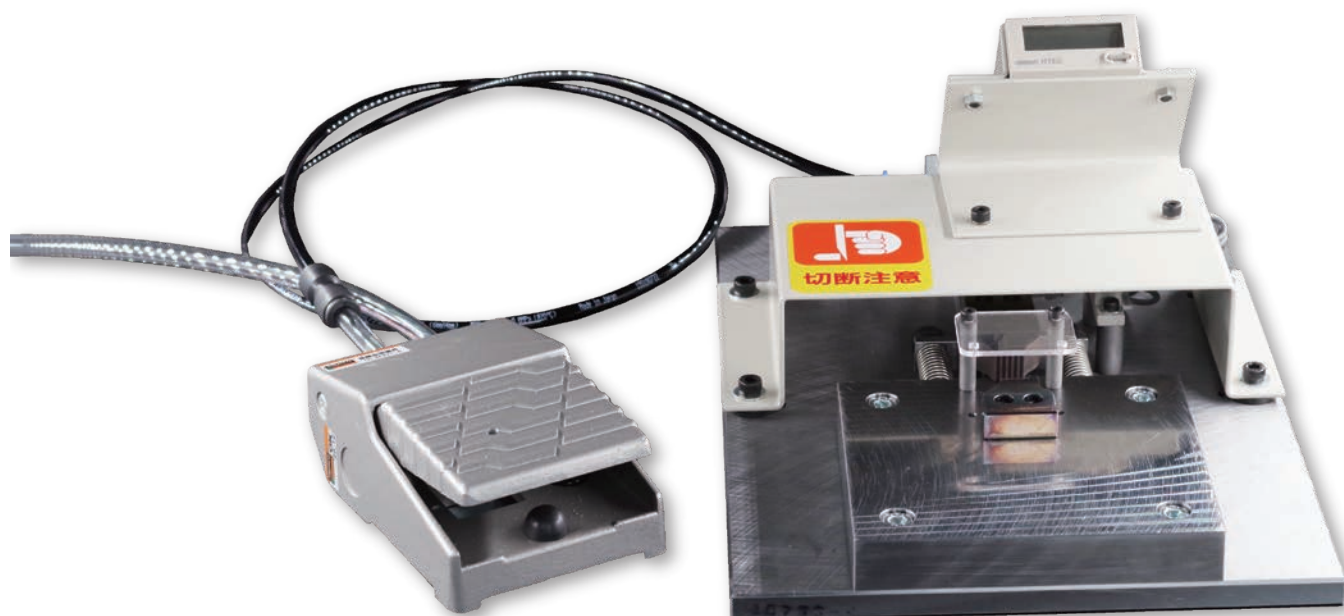
#### POINT



- ・ 上型・下型それぞれ独立した "**適応制御技術**" 搭載温度調節器を搭載。
- ・ 常に最適な状態に自動で温度制御が可能。
- ・ 主軸に取り付けられた金型（上型・下型）を傾けることが可能なため、焼き上がったお菓子の取り出しがスムーズに行える。
- ・ 納期 3 カ月（要相談）

## 圧着治具

部品・仕様をフレキシブルにカスタマイズ!



### POINT



- ・ゴムなどの材料を効率よくスピーディーに圧着可能。
- ・専用ペダルを踏むとエアコンプレッサーが働き、圧着機構が動作。
- ・専用ペダルと連動したデジタル表記カウンター内蔵（専用ペダルを踏み込む毎に圧着回数がカウントされます）
- ・納期2カ月（要相談）

各種産業装置・省力化機器・専用機・FA機器・自動機  
**開発・設計・加工・組立・納品**まで

＼ お気軽にご相談ください ／



## 切断折曲機 **自社開発品**

切断、折曲げの2つのシステムを1台に集約することで、  
低コスト、省スペースを実現。

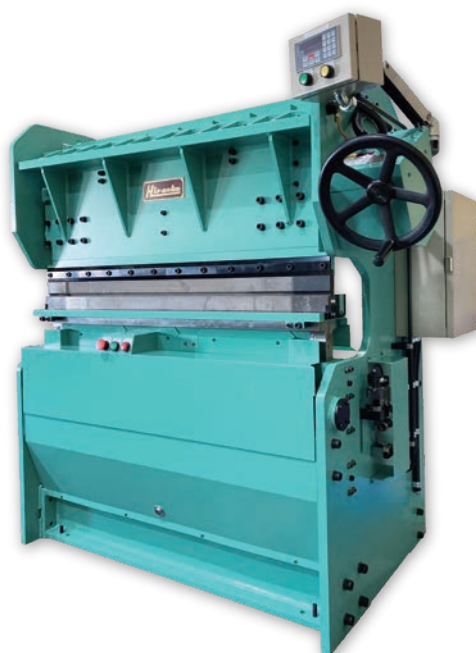
手動式切断折曲機

BS-200



ロータリー式油圧切断折曲機

BSM-1040



＼ 納入実績 全国400社 以上 ／

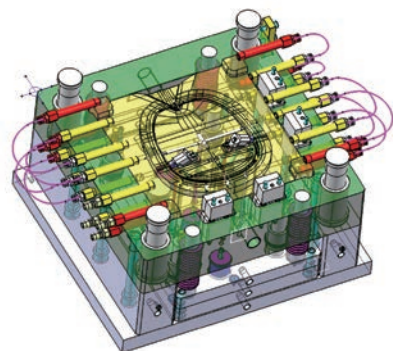
企業だけでなく、海外や学校法人にも納入しています！

### POINT



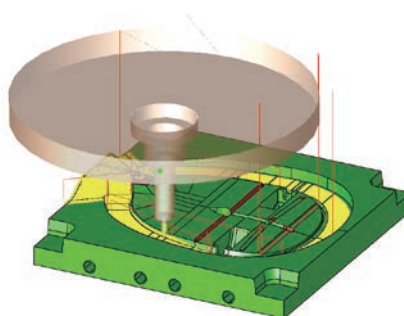
- ・1台でシャーリング（切断）とベンディング（折曲）の2通りの作業が可能。
- ・2台分の作業がこの1台で行えるため、作業スペースが2分の1に抑えることが可能。
- ・切換えレバーを上、下に切換えるだけで切断と折曲の作業が可能。  
切断・折曲の切換え作業には部品及びギヤー等の取換え不要。
- ・折曲金型の上型と下型の開きが大きく、箱曲作業等に最適。
- ・折曲金型の形状を変えて、いろいろな折曲加工が可能。
- ・納期：3カ月

## CAD



CATIA V5  
CATIA V4  
AUTOCAD  
Solid Works

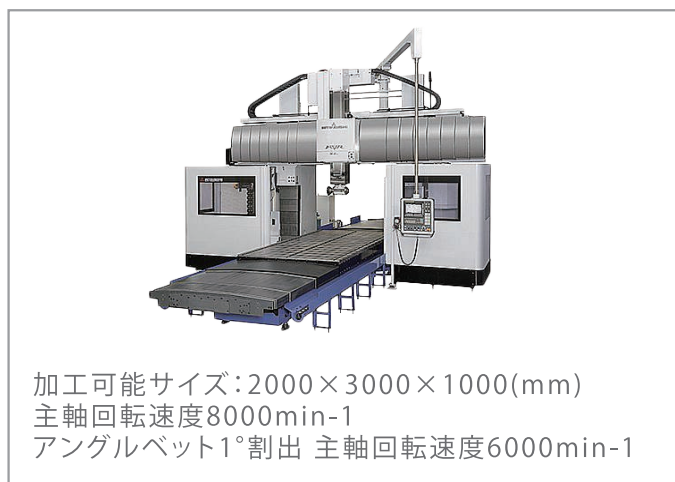
## CAM



シマトロンE  
Master Cam  
AUTOCAD  
CAMTOOL

## マシニングセンタ

門型五面加工機 / 三菱重工 MVR30EX



加工可能サイズ: 2000×3000×1000(mm)  
主軸回転速度8000min-1  
アングルベット1°割出 主軸回転速度6000min-1

5軸マシニングセンタ / 三井精機 VERTEX75X II



加工可能サイズ: 750×800×700 (mm)  
A軸+15~-105° C軸360°  
主軸回転速度25000min-1 マグネットチャック仕様

立形マシニングセンタ / オークマ MB-56VA



加工可能サイズ: 520×1050×450 (mm)  
主軸回転速度20000min-1

立形マシニングセンタ / Makino V56



加工可能サイズ: 750×800×700 (mm)  
A軸+15~-105° C軸360°  
主軸回転速度25000min-1 マグネットチャック仕様

会社・サービス紹介

会社・サービス紹介

## マシニングセンタ

立形マシニングセンタ / Makino V77



加工可能サイズ: 560×1250×800 (mm)  
主軸回転速度20000min<sup>-1</sup>

#30 立形小型マシニングセンタ / SUGINO セルフセンタ NSV15



3加工可能サイズ: 300×600×250 (mm)  
主軸回転速度15000min<sup>-1</sup>

立形マシニングセンタ / OKK VM76R



加工可能サイズ: 1540×760×660 (mm)  
主軸回転速度12000min<sup>-1</sup>

立形マシニングセンタ / OKK MCV-560



加工可能サイズ: 520×1020×470 (mm)  
主軸回転速度4500min<sup>-1</sup>

立形マシニングセンタ / Mazak NEXUS 510C



加工可能サイズ: 1050×630×610 (mm)  
主軸回転速度12000min<sup>-1</sup>

立形マシニングセンタ / OKK VM5 III



加工可能サイズ: 1020×510×510 (mm)  
主軸回転速度8000min<sup>-1</sup>

## 放電加工機

NC 放電加工機 / Makino EDNC64H



加工可能サイズ:800×600×400 (mm)

NC 放電加工機 / Makino EDNC32H



加工可能サイズ:400×320×300 (mm)

## ワイヤーカット

NC ワイヤーカット / Makino U6 H.E.A.T.



加工可能サイズ:800×600×450 (mm)

NC ワイヤーカット / SODIK AQ360L



加工可能サイズ:600×550×350 (mm)

## 旋盤

CNC 精密旋盤 / DAINICHI DL65



ベッド上の振り:650 (mm)

## 成形機

射出成形機 / Shibaura Machine EC180SXIII



型締力:180 (t)  
最大型幅:580mm

会社・サービス紹介

会社・サービス紹介

## 溶接機

YAG レーザー溶接機 / VISION LWI V 150W



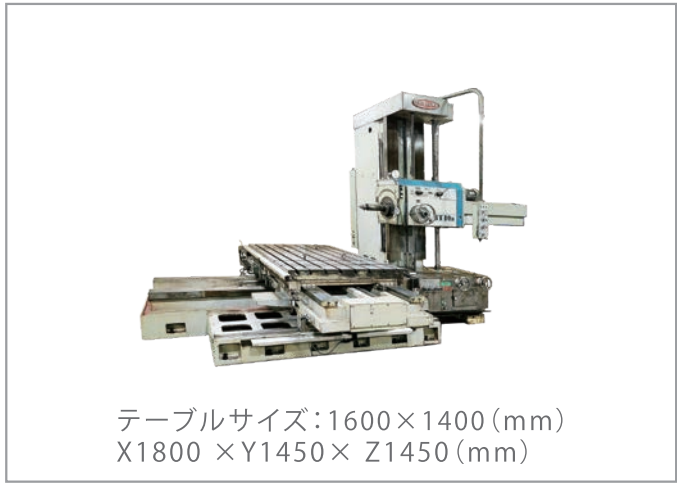
TIG 溶接機 / Panasonic PANA TIG WS300



TIG 溶接機 / DAIHEN TIG MINI 200P II



横中ぐり盤 / 東芝機械 BT-10B



## 平面研削盤

コラム形平面研削盤 / OKAMOTO PSG-125B



## ダイスポットティングプレス

ダイスポットティングプレス / asai DSP1000M



会社・サービス紹介

会社・サービス紹介

## 3D プリンター

3D プリンター / zortrax M200Plus



造形サイズ: 200×200×180 (mm)

## 3D スキャナー

3D スキャナー / KEYENCE VL-500



測定サイズ:  $\Phi 500 \times H200$ (低倍率)  
 $\Phi 110 \times H50$ (高倍率)

## 測定機

三次元座標測定機 / 東京精密 Dura Max



測定サイズ: X500 × Y500 × Z500 mm (mm)

## 投影機

投影機 / MITSUTOYO PV-350



## 主要設備一覧

別紙資料 (平岡工業株式会社社内設備及び協力工場設備一覧) をご覧ください。  
多種多様、豊富な設備であらゆる加工に対応しております。

縦型マシニングセンタ	横型マシニングセンタ	大型門型 NC 加工機	CNC 旋盤	ワイヤー放電加工機	
型彫り放電加工機	細穴放電加工機	複合加工機	5軸マシニングセンタ	レーザー加工機	射出成形機
NC タレットパンチプレス	プレーキプレス	レーザー溶接機	円筒研削機	平面研削機	内面研削機
切断折曲機	三次元測定機	画像寸法測定器	UV プリンター	昇華転写機	Co2 レーザー加工機
ファイバーレーザー加工機	その他				

ものづくり  
ヒーロー  
現る!?

# マンガでわかる 精密部品加工・ 調達代行センター



▼こちらから読み進めます

困った!!

参った!!

うう...

ううう...

はい

生産技術部  
マネジャー 橋本

先週

橋本さ〜ん やっほー

この装置一式の  
部品をお願い  
しま〜す♥

オッケー!!

任せて

フゴ

...と  
言っでは  
みたものの...

仕様 ↓ 未定

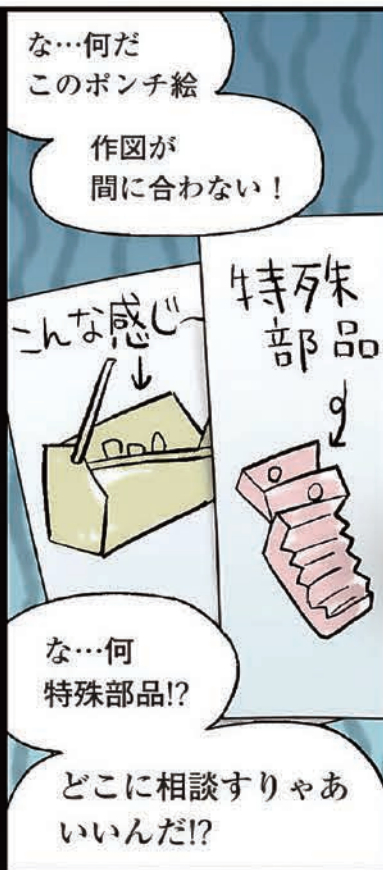
予算 ↓ なる安

納品 ↓ なる早

秘

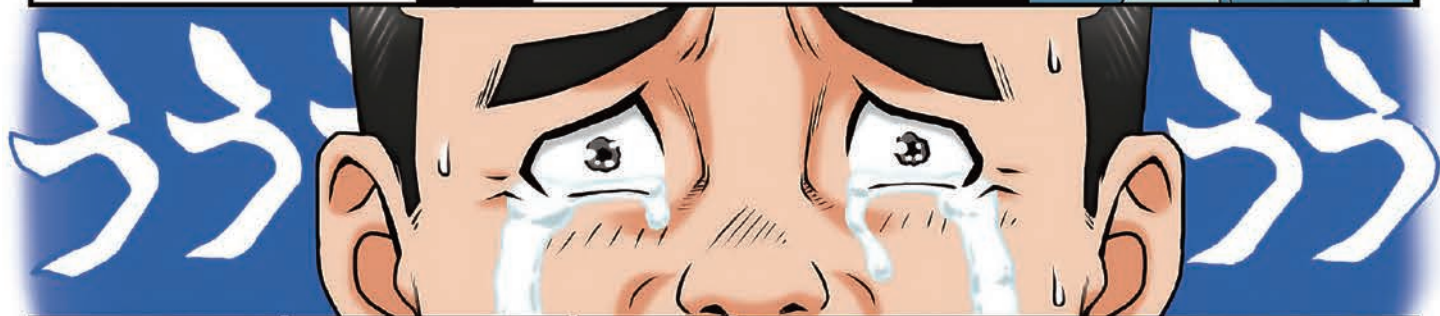
どうしたら  
ええんじゃ!

...って



キッパリ…

キッパリ…



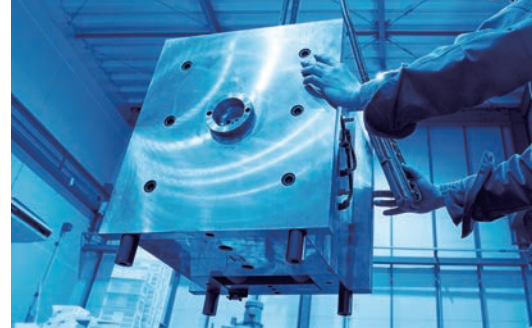




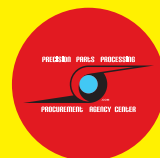
そして…



※SCCとは精密部品加工・調達代行センターの略字です。



## 精密部品加工・調達代行センター 運営会社概要



会社名	平岡工業株式会社
所在地	新本社/工場2006年6月新築移転 〒731-3168 広島市安佐南区伴南2丁目5番19-31号 TEL082-849-6007(代) FAX082-849-6017
創業	昭和12年4月1日
設立	昭和35年8月1日
資本金	1,000万円
役員	代表取締役会長 平岡 弘幸 代表取締役社長 平岡 良介 代表取締役副社長 平岡 純子 常務取締役 門田 圭展
従業員	グループ総数58名(日本本社37名、タイ工場21名) 2023年10月現在
営業種目	金型(自動車用、産業用)の設計、製作 切断折曲機の製造、販売 各種機械/部品の設計、製作、調達代行 各種特注機の設計、製作 フォトレリーフの設計、製作 アウトドアグッズの企画、製造、販売 ノベルティグッズの企画、製造、販売



# MEMO

---

---

---

---

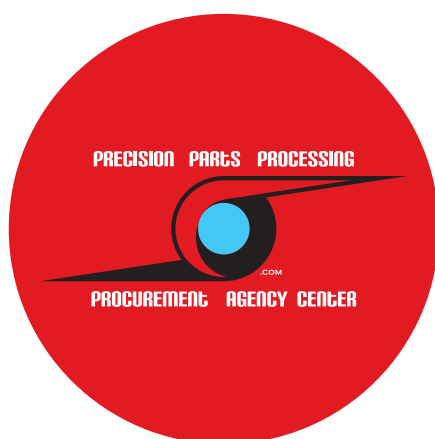
---

---

---

---

どんな部品加工でも **1個** から対応いたします。



精密部品加工・調達代行センター

平岡工業株式会社

〒731-3168

広島市安佐南区伴南2丁目5番19-31号

TEL 082-555-4774 FAX 082-849-6017

ホームページ [https:// 部品加工 .com](https://部品加工.com)

