

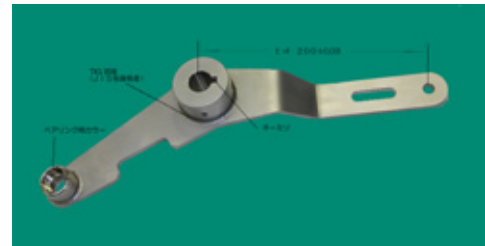
有限会社堀本精工

精密板金、溶接、放電、切削・研削等、一貫した複合加工を自社内のみで対応できます。

■ 技術・製品の特徴

● 以下についての問題を解決します。

Quality (品質)	板金溶接後の精密切削・放電仕上げ 市販の金型では曲げ・成形のできない形状物 3D形状の展開の難しい曲げ・溶接物
Cost (価格)	製造単価を落とす為のアドバイス
Delivery (納期)	少量多品種で納期が短く厳守のもの



駆動アーム (例)

【主要設備】

CO ₂ レーザー加工機 (4.5kw)	2台	ファイバー・YAG レーザー溶接機	2台	立形マシニングセンター(3～4.5軸)	4台
ターレットパンチプレス	2台	TIG 溶接機 (デジタル)	8台	CNC 旋盤 Y軸付	2台
ワイヤー放電加工機	3台	スポット溶接機 (インバータ・コンデンサ)	4台	CNC 三次元測定器	1台
形彫放電加工機	1台	CO ₂ 半自動溶接機 (デジタル)	1台	CAD/CAM (2D・3D)	6台
プレスブレーキ	5台	NC スタッド溶接機 (3軸)	1台	生産・工程管理ネットワーク (Wi-fi)	1式

所在地	〒721-0957 広島県福山市箕島町字南丘6667	メールアドレス	info@horimoto-seiko.co.jp
電話番号	084-953-1970	ホームページ	http://www.horimoto-seiko.co.jp
担当窓口	工場長 藤井 尊文	許可・認証	