開発、技術、加工などの対応範囲 (<mark>-</mark>:自社 **太字**:連携先)

仕様開発 ロボ		
制御系保守		
仕様開発 系設計 生産 ・制御系設計 設備	開	
• 保守	開発・	
・保守	設 計	
プレス		
プレス プレス 金型 スチック成形		
キャスト成形 3 次元		
		
.5 次元 切削 り 切削		
· 6 面加工 研磨		
研磨		
二ング研磨 研磨 研磨 女レス研磨		
放電 <mark>ヤー放電</mark> 放電 加工		
CNC 複合旋盤 複合旋盤 旋盤	部	
世 理 研磨・プラスト 処理 処理 塗装	品製作・加工	
レットパンチ加工 ザーカット加工 ベンダー曲げ プベンダー ル次ダー		
A 浴接 ット溶接 他溶接(レーザー等)		
成形 成形 成形 以形 加工		
ズ加工・研磨 ボン・特殊材製造 その他 煉瓦・耐火物		
製造	PT 基板	
検査 ・粗さ検査 検査	査	
組立・配管 ・ハーネス ック・試験 組 ・立上げ	立	
サービス 線 巻 :	線	
試験・検査試	験	
サービス いんり	その他	

61 金属製品製造業

ハナブサ精密



〒 979-2702 福島県相馬郡新地町谷地小屋南狼沢 4-153 TEL: 0244-32-0166 FAX: 0244-32-0167 E-mail: hanabusa@royal.ocn.ne.jp URL: -

代表者▶花房 博 **創業年**▶ 1992 年(平成 4 年) 資本金▶ - **従業員数**▶ 5 名

当社は創業以来、各種金属加工 を行っており難易度の高い部品や 短納期の部品の加工を高品質で対 応しています。

今日までの顧客様のご愛顧に深 く感謝申し上げ、より一層のご指 導ご鞭撻をお願い申し上げます。

業務内容・営業品目

- ■スマートフォンやエアバック製造機械の部品 加工
- <材料>

鉄、ステンレス、アルミ、樹脂 等

<サイズ>

丸物で10Φ~200Φ、角物、30~1,000mm程度。

<精度>

 $2/100 \sim 1/100$ mm

主要な取引先

最終製品・業界

- ○東北技研㈱
- ○弱電関連
- ○マシンパーツ
- ○自動車関連
- ○藤倉コンポジット㈱

【主要設備と諸元】

名称	メーカー・型式	能力(mm)	台数
NC 旋盤	森精機	3t ∼ 60t	1
マシニング	OKUMA、OKK、 FANUC	2 連、6 連	3
ワイヤーカット 放電加工機	Sodick	DIP、SMT	2
複合機			2
汎用フライス			3
材料取台			1

自社の強み

- ●複雑で難しい金属加工を得意としております。
- ●試作レベルからの対応も可能です。

今後取り組みたい事業

- ①ロボット関連部品事業
- ②航空機関連部品事業

技術・加工などの特徴

- ●精度 0.01 ~ 0.02mm
- 丸物でΦ10~Φ200mm、板物で最大1m程度





●板物で最大 1m 程度

