

## 設備の概要

### 金型設備

機械名	メーカー名	機種名	台数	特徴
生産管理システム	新日本情報システム	金型くん	4	生産・工程管理
2D/3D融合CADシステム	倉敷機械	MYPAC DESIGNER	4	設計
3D・CAD・CAM	PTC	Pro/E	2	設計
3D・CAD・CAM	C&G SYSTEMS	CAM-TOOL	1	3Dデザイン、NCデータ
3D・CAD・CAM	NTTデータ	Space-E	3	3Dデザイン、NCデータ
2D・CAD	アイ・ティ・フロンティア	キャディア	4	設計
3D・CAD	CoCreate	One Space Designer	1	3D設計
流動解析	AUTODESK	モールドフロー	1	流動・耐圧・温度等の解析
立体MC	OKUMA	MB-46VA	1	
立体MC	Matsuura	VX-660	1	
コンパクトマシニングセンター	brother	S500X1N	1	
立体MC	牧野フライス	V56	1	
立体MC	安田MC	YBM640V3	1	30,000min
立体MC	安田MC	YBM640Vver3	1	24,000min
ワイヤーカット放電加工機	三菱電機	MV1200R	2	リアモーター、自動結線
形彫刻放電加工機	三菱電機	SVP12	1	
NC放電加工機	牧野フライス	EDGE2S-A16MA	1	MGF ATC付き
NC放電加工機	牧野フライス	EDGE2S-A16MA	1	MGH ATC付き
平面研磨機	岡本製作所	PSG 63DX	1	
成形研磨機	岡本製作所	PGF-525	1	
成形研磨機	三井工作所	MSG-20CM	1	
成形研磨機	三井工作所	MSG-200HMD-ECO	1	
フライス盤	牧野フライス, 他	KSJP-55他	6	
旋盤	豊和産業	STRUNGE50	1	
精密卓上高速旋盤	江黒鉄工	LD8-AB他	1	小径加工
強力型フライス彫刻機	坂崎鉄工	SP-V28	1	テンプレート使用文字加工
3次元測定器	ミットヨ	Crysta-ApexC	1	
工具顕微鏡	ミットヨ	TF-1020F	1	PC付き
測定顕微鏡	ミットヨ	MF-B3017D	1	PC付き
CNC画像測定器	ミットヨ	QS250Z	1	0.0005mm
切断機	AMADA	VM420	1	
細穴放電加工機	三菱電機	RH3525	1	

### 成形設備

メーカー	機種名	射出量	型締力	台数	備考
日精	FN4000	5647 <sup>0Z</sup>	180t	1	NC9000G
ニガタマシンテクノ	MD180S-III	6 <sup>0Z</sup>	180t	1	サーボ
日精	NEX180-36E	10 <sup>0Z</sup>	180t	1	
日精	NEX110-18E	7 <sup>0Z</sup>	110t	2	
ニガタマシンテクノ	MD180S-IV	5 <sup>0Z</sup>	180t	1	
ソディック	TR80S2	0.9 <sup>0Z</sup>	80t	1	
日精	NEX50III	2 <sup>0Z</sup>	50t	1	高温仕様、電動サーボ
日精	NEX80IV-9EG	1.9 <sup>0Z</sup>	80t	1	サーボ 高圧仕様
日精	PS60E	3 <sup>0Z</sup>	60t	1	取付ホッパートライヤーコンベアNC8000
日精	NEX30III	1.2 <sup>0Z</sup>	30t	1	高温仕様、電動サーボ
日精	PS40E	2 <sup>0Z</sup>	40t	1	取付ホッパートライヤーコンベアNPC
日精	ES400	1.1 <sup>0Z</sup>	40t	1	サーボ 取付ホッパートライヤー NC9300T
日精	NEX30IV-3EG	0.8 <sup>0Z</sup>	30t	2	サーボ 高圧仕様
日精	DC200-25A	7 <sup>0Z</sup>	200t	1	2色成形用
日精	PS60	2.5 <sup>0Z</sup>	60t	1	試作成形専用
川口	KM180C	10 <sup>0Z</sup>	180t	1	試作成形専用



[ホームページアドレス]  
<http://www.hokuto-seikou.co.jp>



精密プラスチック金型の設計・製作と成形  
**株式会社ホクト精工**

(21.07.26)

## 会社沿革

創業	業
昭和45年6月	竹森研磨 設立 精密プレス金型部品成形研磨加工工場面積10㎡物置改造
昭和48年2月	プレス金型部品加工から精密プラスチック金型設計制作に転換
昭和49年2月	新工場建設103㎡
創立	
昭和55年8月	創業10周年を記念して、有限会社ホクト精工に改名
昭和57年9月	新工場増築664㎡2階建
昭和60年11月	成形工場増築109㎡
昭和60年11月	成形加工部門増設
平成元年1月	成形加工上山田工場設置
平成2年11月	株式会社ホクト精工に改名
平成10年11月	ISO 9001 取得
平成13年10月	ISO 14001 取得
令和2年8月	竹森勝彦 代表取締役社長に就任
令和4年4月	上山田工場を八幡に移転。上山田工場を八幡工場に名称変更。

## 会社概況

事業目的	各種精密プラスチック金型設計制作 成形加工販売及びこれに関連する一切の事業
資本金	1,500万円
役員	会長 竹森松雄 代表取締役社長 竹森勝彦 専務取締役 竹森竜一 常務取締役 竹森秀紀
敷地面積	本社1,353㎡ 八幡工場3,425㎡(令和4年4月現在)
建屋面積	本社823㎡ 八幡工場1044㎡(令和4年4月現在)
従業員	本社/37名 八幡工場/35名 計72名(令和4年4月現在)
事業内容	精密プラスチック金型設計製作・各種成形加工 光学機器部品 他精密部品多種
主要取引銀行	長野信用金庫上山田支店 八十二銀行上山田支店

## 当社へのアクセス

本社	〒389-0812 長野県千曲市大字羽尾1562 TEL 026-276-2464 FAX 026-276-5647
八幡工場	〒387-0023 長野県千曲市大字八幡1062-1 TEL 026-274-5740 FAX 026-274-5966

### <在来線>

- しなの鉄道戸倉駅より車で約10分

### <JR新幹線>

- 東京⇒上田 約1時間30分 上田駅より車で約30分
- 東京⇒長野 約1時間40分 長野駅より車で約40分

### <高速道路>

- 上信越自動車道 坂城I.Cより約15分
- 長野自動車道 更埴I.Cより約15分  
麻績I.Cより約25分



本社



八幡工場