

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	キャデリアン	4	設計
3D・CAD	CoCreate	One Space Designer	1	3D設計
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	リニアモーター、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	PFG-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	10 ^{0Z}	180t	1	NC9000G
ニカタマシンテクノ	MD180S-III	6 ^{0Z}	180t	1	サーボ
日精	NEX180-36E	10 ^{0Z}	180t	1	
日精	NEX110-18E	7 ^{0Z}	110t	2	
ニカタマシンテクノ	MD180S-IV	5 ^{0Z}	180t	1	
日精	NEX50III	2 ^{0Z}	50t	1	高温仕様、電動サーボ
日精	NEX80IV-9EG	1.9 ^{0Z}	80t	1	サーボ 高圧仕様
日精	PS60E	3 ^{0Z}	60t	1	取付ホッパー・トライヤー・コンベアNC8000
日精	NEX30III	1.2 ^{0Z}	30t	1	高温仕様、電動サーボ
日精	ES400	1.1 ^{0Z}	40t	1	サーボ 取付ホッパー・トライヤー NC9300T
日精	NEX30IV-3EG	0.8 ^{0Z}	30t	2	サーボ 高圧仕様
日精	DC200-25A	7 ^{0Z}	200t	1	2色成形用
東洋機械	Si-30II	1.15 ^{0Z}	30t	1	
東洋機械	Si-30III	1.45 ^{0Z}	30t	3	
FANUC	S-2000i	1.7 ^{0Z}	50t	1	
東洋機械	Si-30IV	0.6 ^{0Z}	30t	1	
日精	PS60	2.5 ^{0Z}	60t	1	試作成形専用
川口	KM180C	10 ^{0Z}	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

(23.08.03)a

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/35名 八幡工場/32名 計67名(令和5年8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