

下野精密 株式会社

超硬合金金型部品の 超精密加工技術に強み

納期相談
コスト相談
オンリーワン技術
メイドインジャパン
試作可
小ロット



次世代金型部品（鏡面処理）

主な事業内容

超精密金型部品、治工具および
耐摩耗工具の製造・販売など

主な取引先（納入先）

自動車部品メーカー、半導体部品
メーカー、医療部品メーカー

主な製品

金型部品、耐摩耗工具および
治具

業務内容
高性能な一貫生産が特長。
金型部品の性能向上に貢献

下野精密は、主に超硬合金の金型部品や治工具、耐摩耗工具を製造・販売する企業。冷間鍛造やプレス加工、粉末成形、射出成形など様々な金型部品を手がけており、保有する工作機械は35台以上になる。研削盤や放電加工機、微細加工機など超硬合金加工に必要な設備が揃っており、検査機器も充実している。また、材料手配から加工、検査、完成品の出荷まで一貫した対応が可能であるため、短納期・低コストを実現している。

創業は昭和59年。技術力で顧客の繁栄に貢献するを経営理念とし、創業当初から超硬材にこだわり続けてきた。半導体関連の金型部品の製造から事業を始めたが、その後、製品納入先は自動車、医療関係にも広がっている。

強み
恒温室に並ぶ高精度機
と卓越した技術力

同社の強みは、長年にわたって磨いてきた微細精密加工技術。研削や切削、放電などの加工技法でも1μm単位の超精密加工が可能だ。令和5年にはデジタルプロファイル研削盤を導入し、1μm以下の超精密加工も受注可能としている。

放電加工機は9台を保有。300mmサイズの超硬合金でも、ピッチ・形状精度で±1μmを可能としており、近年では自動車先端技術向けの次世代金型に着手している。また、工場内は温度変化が0.5℃以内のシールドルームを備えており、工場全室で温度変化を1℃以内に抑えている。このような徹底した温度管理下での一貫生産が、顧客に安心感と満足感を与えている。

技術開発
超硬合金直彫り加工と
ナノレベルの鏡面処理

最近の取り組みで成果を上げているのは、超硬合金直彫り加工とナノレベルの鏡面処理である。これらにより高精度な表面仕上げが可能となり、例えば、金型では製品の表面品質および耐摩耗性の向上と、離型性の向上といった利点を得られる。直彫り加工は微細加工機と高品質金型製造ソフトを導入し、独自の工具設計で実現した。また、研削による鏡面加工では面粗度（Ra）1nmを達成している。

「多様なニーズに応え続けるためには、技術を磨き続け、設備投資を止めないこと」と話す下野武志社長。現在は、鏡面加工ではより硬いサーメット材の直彫り技術の構築に取り組みなど、さらなる技術向上にまい進している。

社長あいさつ



代表取締役
下野 武志さん

“時間を惜しむな、積み上げる”をモットーに、高性能金型部品の製造を日々目標にして事業を続けています。これまで当社は高い技術力と最新設備でお客様のご要望にお応えしてきました。現在は、さらなる設備投資による生産性向上と若い世代への技術継承を進めています。

主な保有設備

- デジタルプロファイル研削盤 DPG-150ほか
アマダマシンリー製ほか 5台
- 微細加工機 MEGA-SS400ほか
碌々スマートテクノロジー製 2台
- ワイヤ放電加工機 PA05ほか
三菱電機製 4台
- 形彫放電加工機 VA10ほか
三菱電機製 5台
- 平面研削盤 PSG64EXBほか
岡本工作機械製作所製ほか 15台

大阪
06

住 所／〒567-0051
茨木市宿久庄
1-3-11
TEL／072-640-1707
FAX／072-640-1708
創 業／昭和59年8月
設 立／昭和59年8月
資本金／1,000万円
従業員／11名



微細加工機（恒温ルーム内）



超硬合金直彫り加工品

<https://www.shimonoseimitsu.co.jp/>

