



DAI-ICHI KIKAI

発想を
力夕于へ

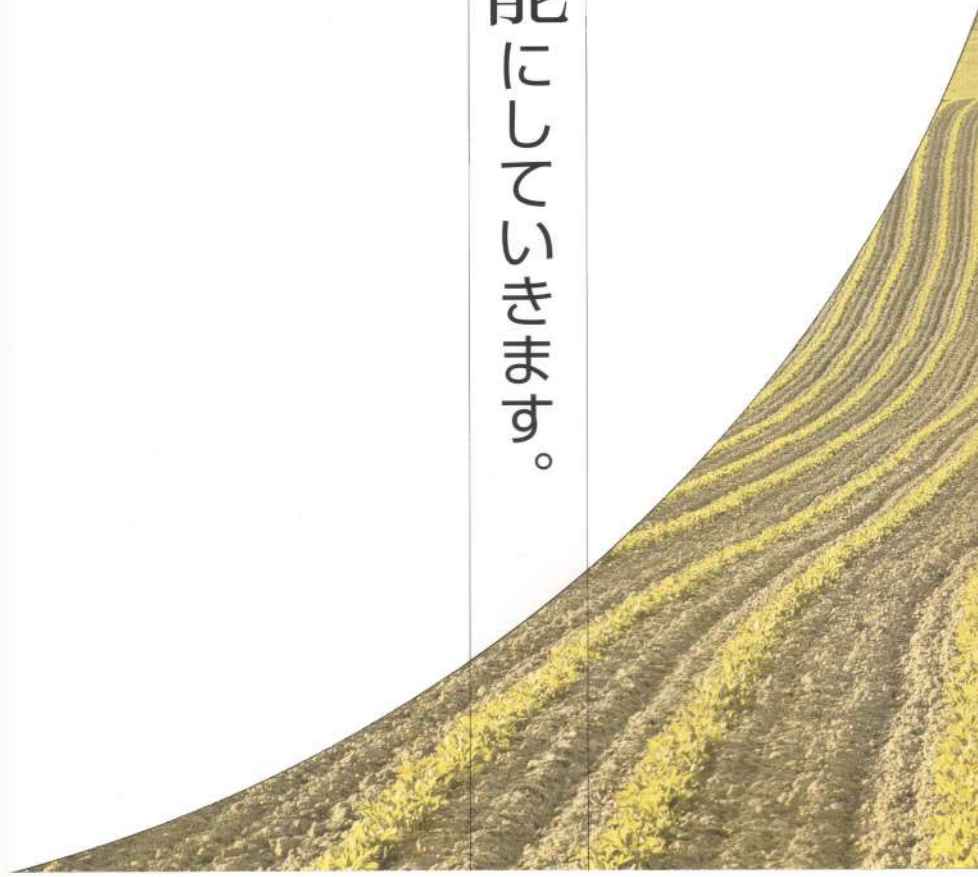
(株)第一機械



柔軟な発想は
変化する多様なニーズへの対応を



可能にしていきます。



空

(気候)の変化にあわ
せたライフスタイル

を動物たちは本能的に持つ
ています。

同じく我が社も激しく変動
している時代や市場に対応
するワークスタイルを身に
つけています。



現代の最先端産業を支える様々な機械。その機械に欠かすことのできないものが機械を支えるひとつひとつの部品。

私たち第一機械は創業以来、こだわりのあるお客様に満足していただく「ものづくり」の道を歩み続け、常に成長しつづけてまいりました。

そして今、変革の時代の中で、我が社も新しい自己変革の時期を迎えています。

新しいフィールドへのチャレンジなど、より大きな飛躍に向け、さらなる進化の道を歩んでいます。

これからもお客様との「信頼」の絆を深めながら日々技術革新に積極的に取り組み確かな製品を創造してまいります。

創造する チカラ

激しく変わりゆく時代の中で、常に先進の技術を駆使し、お客様に高い満足を提供する製品づくりに取り組んでおります。

そのチカラを維持する努力を私たち第一機械は怠りません。



▲横型マシニングセンターによる治具研削加工



▲高精度10パレット横型マシニングセンター



▲2スピンドルY軸付複合旋盤



▲10インチX2スピンドルミーリング付旋盤

品質管理が生む信頼

部品加工だけではなく、加工するにあたって必要となる部品のデータを保管し、専任の検査員が全製品の検査を行うことによって、お客様から高い信頼を得ています。



▲NC研削盤



▲専任検査員による測定作業



▲CAMとデータ管理システムの連携で全てのNC機械はDNC運転が可能です

最先端技術を支える

磨きつづけた技術力と経験によって最新の技術を取り入れ、NC工作機械を自由に使いこなし、単品、小ロットで複雑形状や難削材の精密部品加工を行い、常に高度なユーザーのニーズにお応えできる体制をとっています。



- | | |
|-------------------|-----------------|
| ① 組立ライン部品 (A7075) | ⑤ 光学部品 (A5052) |
| ② 半導体装置部品 (ステンレス) | ⑥ 流体ノズル (SKD焼入) |
| ③ 半導体装置部品 (ステンレス) | ⑦ 金型部品 (SKD焼入) |
| ④ 電極ホルダー (シンチュー) | |



- | | |
|---------------------|------------------|
| ① 半導体装置部品 (ステンレス) | ④ 印刷機械部品 (A7075) |
| ② 工作機械スピンドル (NAK55) | ⑤ 光学部品 (A5052) |
| ③ 工作機械スピンドル (SCM焼入) | |

(株) 第一機械

会社概要

- 名 称 株式会社第一機械
- 所 在 地 山形工場
〒990-2363
山形県山形市長谷堂4623番地
TEL(023)688-6565(代)
FAX(023)688-6566
本社
〒103-0025
東京都中央区日本橋茅場町3丁目12番5号 1001号
TEL/FAX(03)6264-8807
- 設 立 昭和61年1月
- 資 本 金 1,400万円
- 従業員数 16名
- 業務内容 精密部品加工



◆会社概要

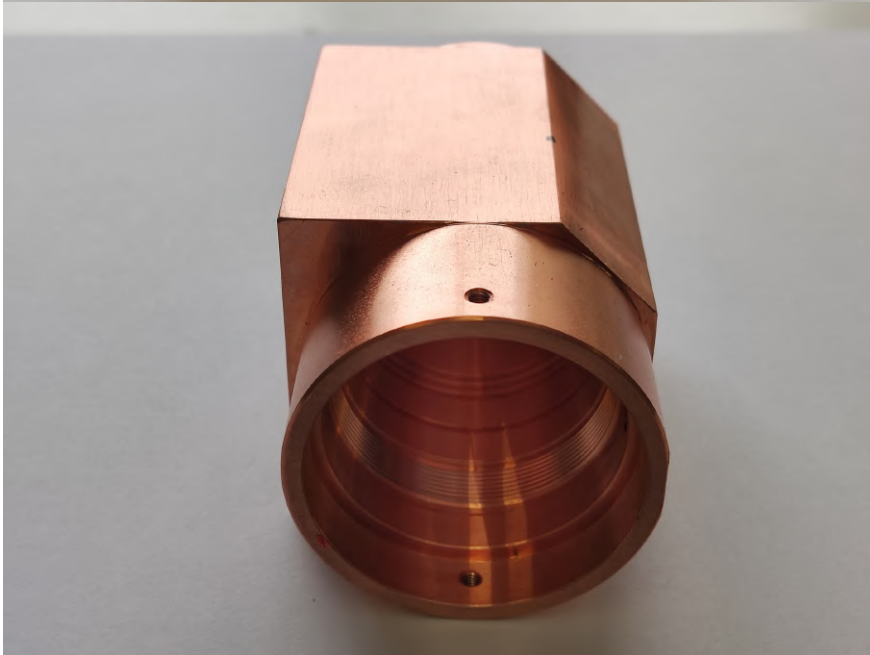
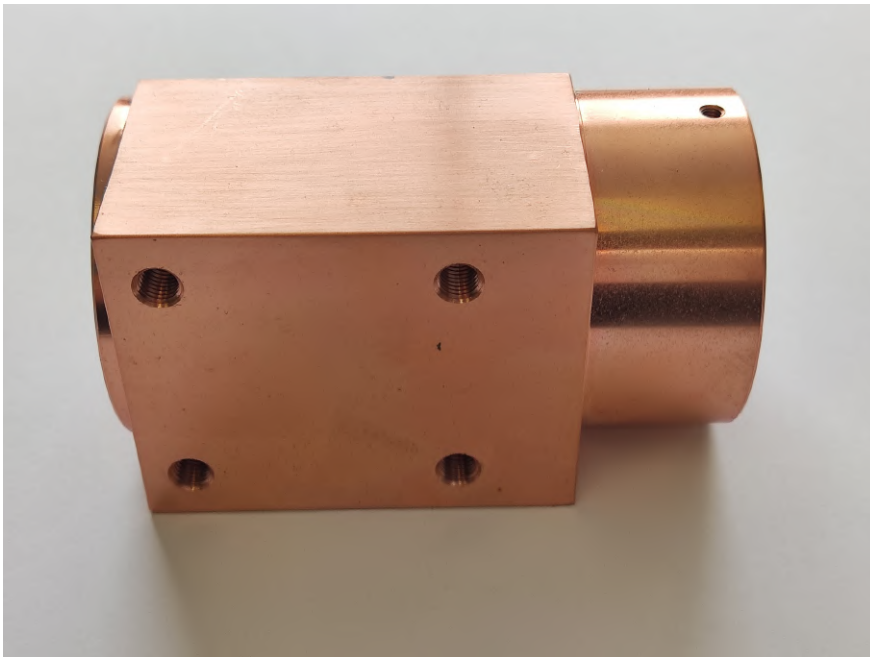
商号	株式会社 第一機械
所在地	本 社 〒103-0025 東京都中央区日本橋茅場町三丁目12-5 ラフイーネ日本橋1001
	山形工場 〒990-2363 山形県山形市長谷堂4623番地
TEL/FAX	本 社 TEL: 03-6264-8807
	山形工場 TEL: 023-688-6565 / FAX:023-688-6566
E-MAIL	kab-dk@plum.plala.or.jp
ホームページ	http://daiichi.thick.jp/
代表者	代表取締役 木村正仁
設立	昭和61年1月
従業員数	16名
事業内容	精密部品加工
主要生産品	半導体装置部品、油圧部品、その他産業機械部品
加工内容	MC加工、NC複合旋盤加工、切削加工（切削、研削、研磨）
加工材質	アルミ材、ステンレス材、鉄系金般、樹脂～超硬材まで ※現在は鋳物以外の材質が中心となります
加工可能サイズ 重量等	角物:口3x3～300x 1000 丸物:Φ8-Φ300 L300程度まで対応可能です 最大加工可能重量:40～50Kg以下 単品～3000個前後の数量 ※形状等により加工可能なサイズが異なる場合がございますので 一度ご相談くださいますようお願いいたします。
特に得意と する加工	丸物Φ10～Φ100 板物口5～口150 数量20～300個程度の手のひらサイズの数物 重量が20kg以下のもの 複雑形状や難削材の精密加工
特色	真円度0.003mm、円筒度0.003mm の実績が有ります 高品質、高精度の製品を目掲しております 専任の検査員が全製品の検査を行い、高い信頼を得られる製品の供給を心がけております

設備一覧

株式会社 第一機械

分類	設備名	型式	メーカー	加工範囲
旋盤加工	NC複合旋盤	DL-150Y 2スピンドルY軸付6インチ	森精機	Φ300×780
旋盤加工	NC複合旋盤	DL-25MC 2スピンドルミールリング8インチ	森精機	Φ380×1000
旋盤加工	NC旋盤	ALX2000 10インチチャック	森精機	Φ450×500
旋盤加工	NC旋盤	ZT-1500Y	森精機	Φ300×800
旋盤加工	汎用旋盤	BL-510S-850	ブルーライン工業	Φ540×850
旋盤加工	汎用旋盤	マザックエース	ヤマザキマザック	Φ400×600
フライス加工	横型マシニングセンター	HU-50 (10パレット)	三井精機	720×700×650
フライス加工	縦型マシニングセンター	U-MACC (CNC円テーブル装着)	日立	600×400
フライス加工	縦型マシニングセンター	550V	エンシュウ	1050×550
フライス加工	縦型マシニングセンター	VMC40F-OM (NCインデックス付)	エンシュウ	560×400
フライス加工	縦型マシニングセンター	DT-CL	エンシュウ	500×400
フライス加工	縦型マシニングセンター	DT-C	エンシュウ	400×300
フライス加工	縦フライス	CNV2U	春日製作所	800×355
フライス加工	縦フライス	STM2R	大隈豊和	710×300
フライス加工	縦フライス	MH-2V	大阪機工(OKK)	720×260
平面研削	NC平面研削盤	63DXNC	岡本工作機械	605×300
成形研削	成形研削盤	NFG-515	日興機械	500×125
円筒研削	内外円筒研削盤		豊田工機	Φ230×1000
円筒研削	円筒研削盤	GS15-50	豊田工機	Φ230×500

2023年7月現在



フランジ

材質 C1020

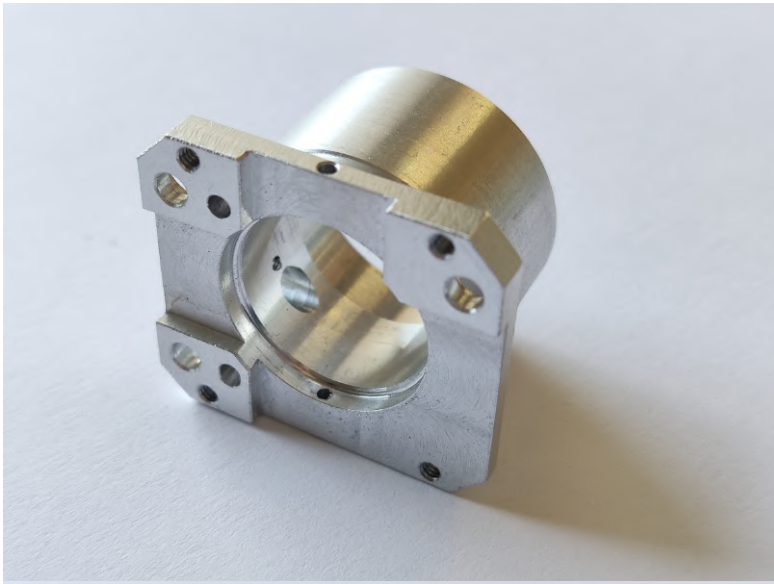
サイズ 50×52×88.5

精度 内径の公差 $0.015\mu\text{m}$



材質 SUS316

サイズ 15×26×50



材質 A6061

サイズ $\Phi 25 \times 21.2$ フランジ部 28×31

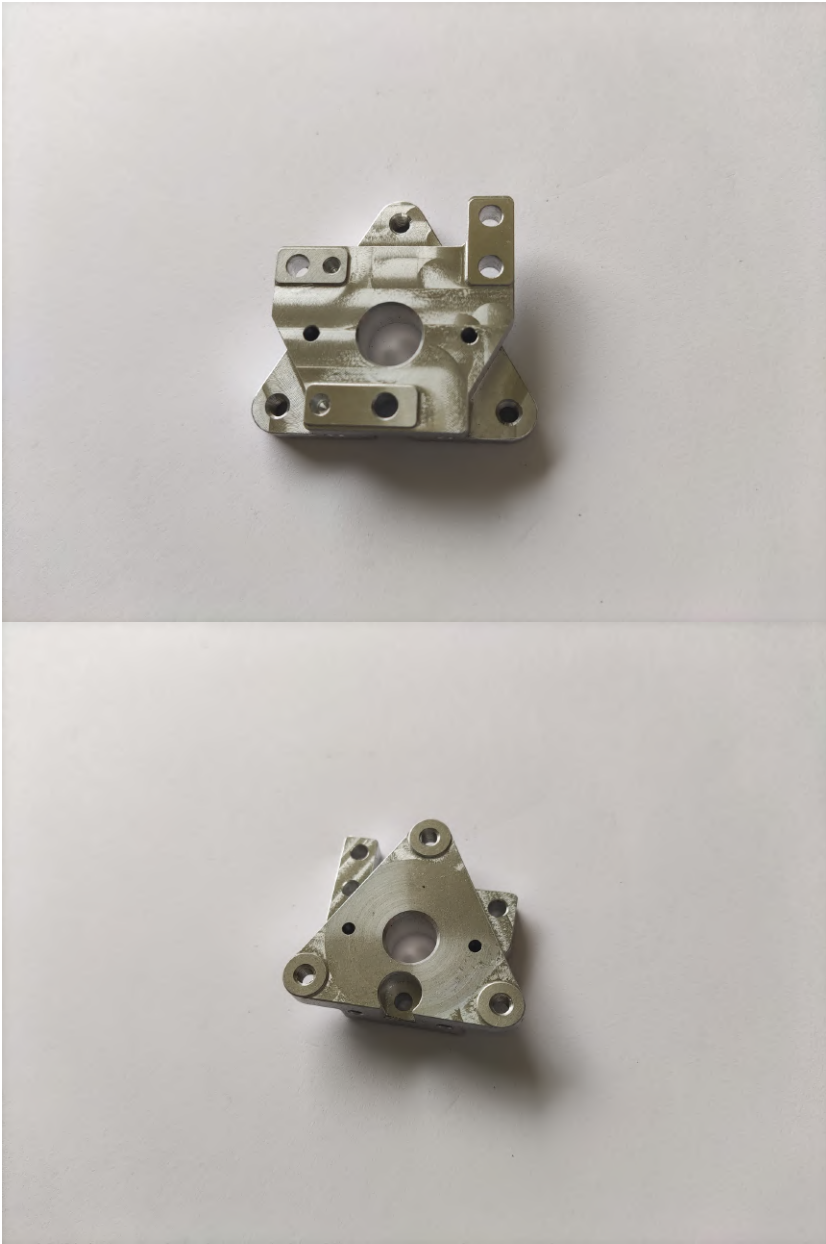


ヨーク

材質 SCM435 焼入

サイズ 32×101

精度 厚さの公差 $0.05\ \mu\text{m}$ 穴ピッチ $\pm 0.05\ \mu\text{m}$



材質 A6061

サイズ 10×30×30

精度 内径の公差 $\pm 0.005 \mu\text{m}$ 穴ピッチ $\pm 0.05 \mu\text{m}$



ガイド板

材質 S50C ガス軟窒化

サイズ 11.3×38×85.3

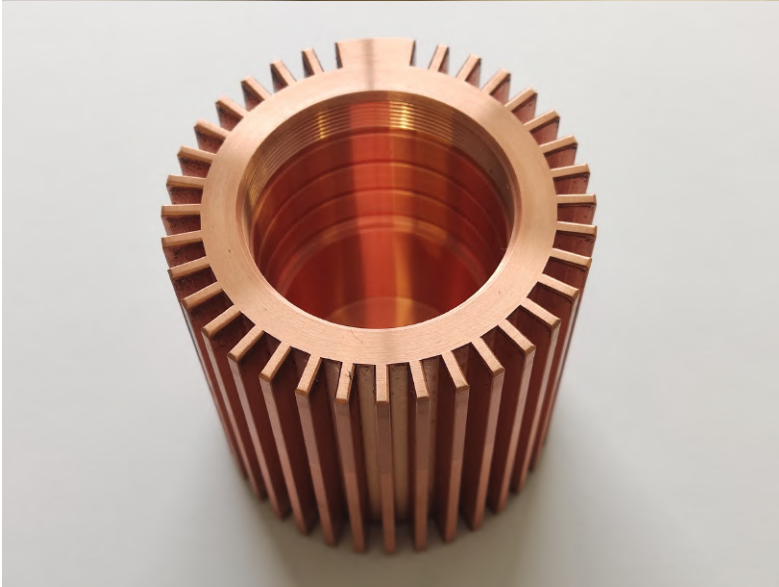
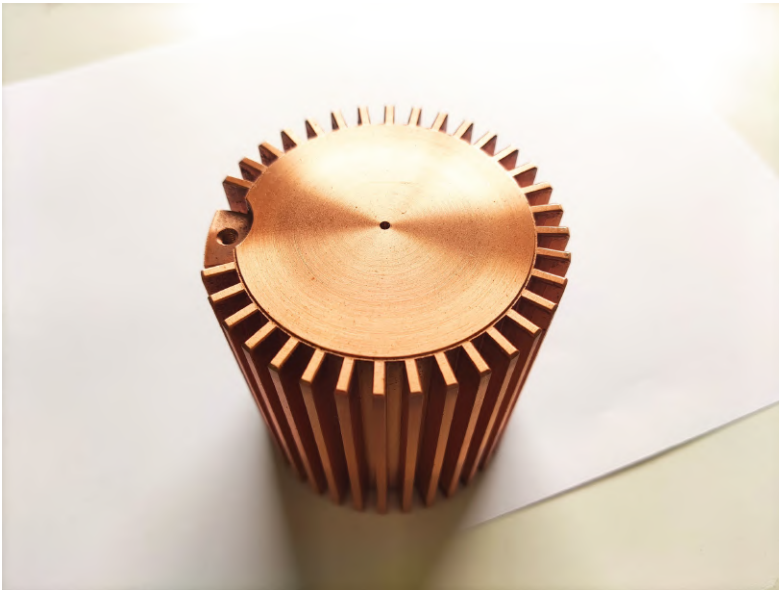


シリンダー

材質 SCM415 浸炭焼入

サイズ $\Phi 56 \times 25$

精度 偏心の距離の公差 $0.03 \mu\text{m}$



フランジ

材質 C1020

サイズ $\Phi 64 \times 68$

精度 内径の公差 $0.015 \mu\text{m}$