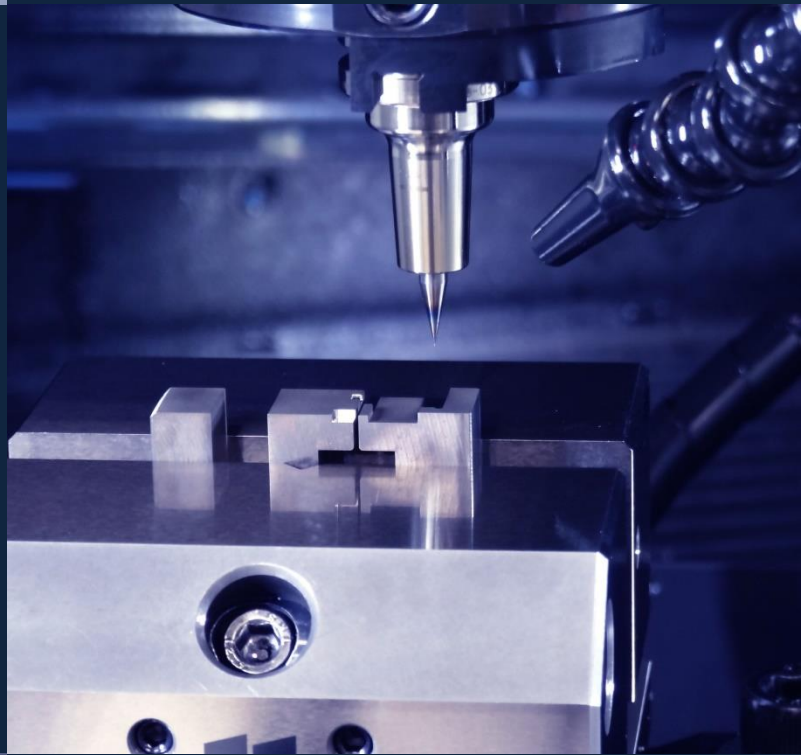
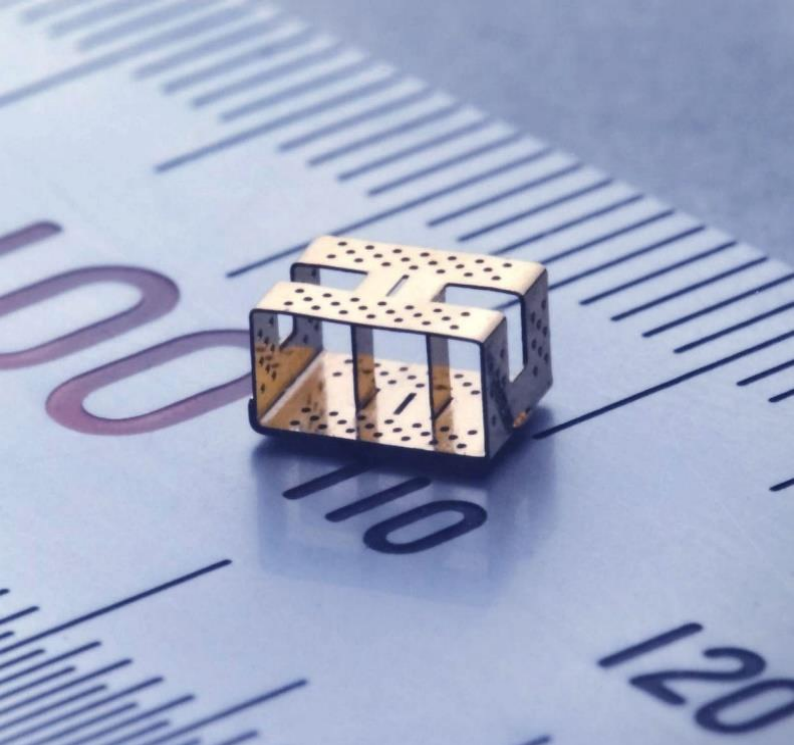




短納期対応総合試作工場
株式会社 西野精器製作所



NISINDO

事業概要

板金加工から機械加工まで一貫して対応する総合試作工場

西野精器製作所は、300社を超える様々な業界のお客様のご要望に総合力でお応えしております。
卓越した加工技術と最新設備の導入により、高品質、短納期を実現する総合試作工場です。

西野精器製作所が選ばれる8つの理由

1 試作工場としての総合力

板金・機械加工から表面処理・検査工程まで一貫した対応が可能です。機械加工では、切削加工はもちろん、研磨やワイヤー放電加工による高精度加工にも対応しています。当社は「基礎加工技術の発信工場」を目指し、常に技術動向をチェックし、最新鋭の設備を積極的に導入しております。精密部品加工のプロフェッショナルとして、お客様の製品開発、技術開発に貢献いたします。

2 スピード見積り、ワンストップサービス

お見積りは、お問い合わせをいただいてから24時間以内に回答しております。営業担当者一人ひとりが加工に精通しているため迅速なお見積りが可能です。
板金・プレス加工にも、旋盤やマシニングセンターなどの機械加工にも幅広く対応できる設備と体制を整えており、表面処理まで一貫して対応いたします。
加工内容に応じて発注先を分ける必要はございません。

3 専用のオリジナル金型・工具も自社製作

曲げ型、抜き型、絞り型など、お客様ご依頼の試作品・製品の加工に必要な専用の金型や工具も、自社内で製作しています。
型の切削、研磨、焼入れまで社内で行っているため、細かな調整や改良も素早く行うことができ、高品質、高精度を実現しております。
型製作を外部に委託する必要がないため、より短納期での加工が可能です。

4 多岐にわたる材料に対応可能

板金加工・機械加工を組み合わせる様々な材料の加工を行ってきました。インコネルやチタンなどの難削材だけでなく、電子部品等に用いられるコルソン合金などの加工も数多く手掛けております。
また、今まで築きあげた独自の仕入れネットワークを駆使し、材質によって発注先を選定します。材料調達の迅速さも当社「速さ」の理由の一つです。

5 3Dデータだけでも製作可能

図面がなく、3Dデータだけの製品でも加工が可能です。
2次元の図面を起こす必要がないため、すぐに加工に着手することができます。2D-CAD、3D-CADを合わせて16台程所有しており、「DXF」「IGS」や「パラソリッド」など一般的なCADデータはほとんど読み込む事ができます。

6 小ロット試作にも対応

試作案件では小ロットの製作依頼を数多くいただいております。
当社では、通常1個からの試作案件から1000個程度までの加工に対応いたします。小ロット試作品1個から、ぜひ西野精器製作所にご相談ください。

7 課題を解決する提案力

一般企業の開発部門はもちろんのこと、大学の研究室からも加工のご相談をいただく機会が多く、VA/VE提案を行っております。
産学連携にも積極的に取り組んでおりますので、お気軽にご相談ください。

8 万全の検査体制で品質保証

試作品や研究開発品の加工において、製品品質の検査・検証が行えるかどうかは重要な要素となります。高精度加工を行う場合には、23℃±1℃の環境下に加工機とともに検査測定器を完備し、検査を行い問題が発生した場合は即座に現場へのフィードバックを実施します。ISO9001を2003年10月に取得後、6度の更新を経て継続し、保有しております。

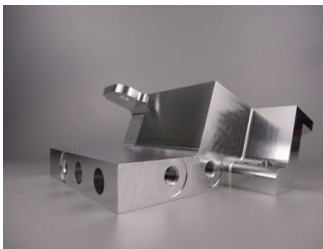
事業概要

西野精器製作所の3つの加工事業

機械加工事業

切削加工はもちろん、研磨加工や表面処理などにも対応しており、焼入れ後の切削加工品や複合旋盤を活かした3次元加工品も製作しております。

材質や形状に合わせて加工機を選択する事により、品質向上や納期の短縮を実現しています。



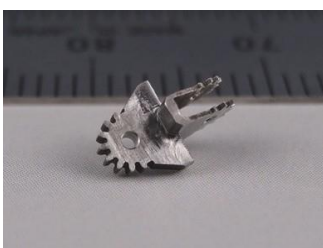
板金・プレス加工事業

板金加工部門では、加工圧力が6～100tonのベンダーとサーボプレスや溶接機を保有し、板厚0.05～6.0mmの曲げ加工に対応しています。また、プレス加工機はコマツ産機社製のサーボプレスを2台とアマダ社製油圧プレスを1台保有しており、絞りや抜きなどの成形加工にも対応が可能です。



微細加工事業

23℃±1℃に保たれた恒温工場内で、ゴム粒サイズの製品の高精度加工をしています。極小の金型や工具を自社で製作し、板金・プレス加工、機械加工のどちらにも対応いたします。



保有技術

総合試作工場として最新設備導入と技術力向上に励み、
寸法精度がミクロンレベルの精密部品加工にも対応

西野精器製作所の加工領域

西野精器製作所には「機械加工」「板金・プレス加工」「微細加工」と3つの加工事業があります。

例えば、「板金・プレス加工」で使用する簡易金型を「機械加工」で製作するなど、自社内で完結するスピーディーな連携で相乗効果を生み出しております。当社ならではのフレキシブルな加工体制を活用し、事業を跨ぎ最適な加工方法をご提案しております。

当社で保有している主な設備と、それぞれの対応可能サイズは以下の通りとなります。



機械加工

SUS材や難削材の高精度精密部品加工を実現しています。社内設備はマシニングセンター・複合旋盤・ワイヤー放電加工機、平面研磨機を保有しております。

3次元加工やミクロンレベルの精密部品加工など、幅広く対応いたします。

	最大加工サイズ	精度
マシニング加工	1000×500×300mm	±0.03mm
旋盤加工	Φ300×300mm	±5μm
ワイヤー放電加工	570×370×280mm	±5μm
平面研磨	400×300×170mm	±2μm

保有技術

板金・プレス加工

精密部品の板金加工も得意としております。6ton～100tonのベンダーを使用した複雑な曲げ加工や絞り加工、薄板の溶接も行っており、高精度な加工品を提供しております。また、徹底した検査体制と充実した最新設備を保有しています。

	対応可能板厚	精度
ファイバーレーザー加工	0.8～9.0mm	±0.05mm
曲げ加工	0.03～9.0mm	±0.03mm～
絞り加工	-	±0.05mm～
溶接	0.1～8.0mm	±0.05mm～

微細加工

高精度マシニングセンターとファイバーレーザー加工機を保有し、微細穴加工や純アルミ・銅などの高反射材への微細レーザー加工に対応可能です。23℃±1℃の恒温工場内で加工をすることで、材料の温度による変化や工具の熱膨張などを抑え、高精度でスピーディーな加工を実現しています。

	対応可能サイズ	精度
ファイバーレーザー加工	0.03mm～	±0.01mm
マシニング加工	～□100mm	±3μm

機械加工

マシニング加工

旋盤加工

高精度微細加工

複合旋盤加工

研磨

ワイヤー放電加工

板金・プレス加工

ワイヤー放電加工

レーザー加工

プレス加工

パンチ加工

溶接加工

曲げ加工

その他

熱処理

塗装

めっき

洗浄

検査

加締め

加工フロー

見積り



ご注文



作業指示

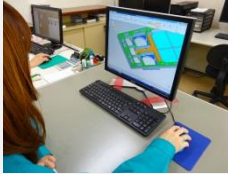


材料手配

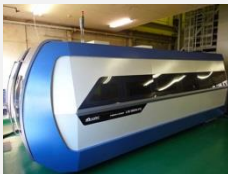
板金・プレス加工

一般的
所要日数

板金
CAD/CAM
0.5~3日



ファイバー
レーザー
0.5~3日



レーザー
パンチ
0.5~3日



窒素熱処理
1日



バンダー
0.2~2日



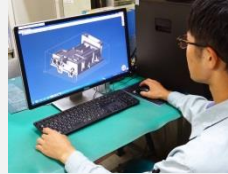
サーボプレス
1~6日



機械加工

一般的
所要日数

機械
CAD/CAM
0.2~3日



マシニング
センター
0.5~4日



5軸
マシニング
センター
0.5~4日



複合旋盤
2~7日



ワイヤー
放電加工
0.5~4日



両頭フライス
0.5~1日



微細加工

一般的
所要日数

ファイバー
レーザー
0.5~3日



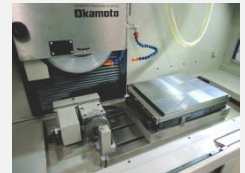
微細
マシニング
センター
0.5~4日



ワイヤー
放電加工
0.5~4日



研磨
0.5~2日



検査

三次元
測定器



画像
測定器



0.2日

表面処理
洗 浄

真空洗浄
乾燥装置



塗装
めつき
アルマイト
熱処理

納品
宅配便

受注から納品まで

板金部品 2~10日
切削部品 2~30日

表彰実績と海外販路開拓

高精度部品の製作により、研究開発をサポートいたします。

西野精器製作所の表彰実績と海外販路開拓活動

ものづくり業界に対して西野精器製作所が果たすべき役割は「微細化の探求」と「短納期での製品提供」です。

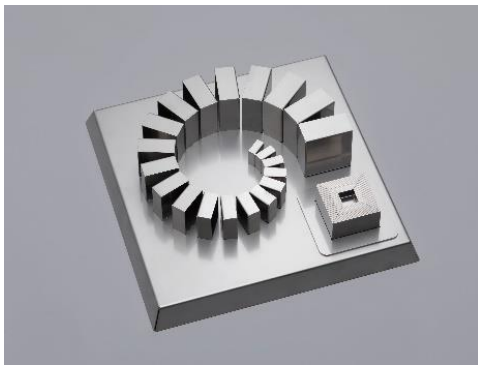
急速に進む微細化、高精度化に対し、必要な製品を必要なタイミングで供給することが私たちの使命と考えております。

私たちは微細化に留まらず、幅広い技術に対応した「基礎加工技術の発信工場」を目指しており、大学・研究機関・メーカーなどの研究、イノベーション推進に貢献していきます。このような取り組みをより多くの方に知ってもらうべく、品評会や展示会に積極的に参加しております。

【表彰実績】

第30回 優秀板金製品技能フェア（2017）

日本塑性加工学会会長賞受賞



「俺の曲げ」

第31回 優秀板金製品技能フェア（2018）

日本塑性加工学会会長賞受賞



「Metal Top」

「優秀板金製品技能フェア」において、2017年、2018年度と2年連続で「日本塑性加工学会会長賞」を受賞いたしました。2011年度より過去8回応募しており、審査員特別賞や銅賞などの様々な賞を毎回受賞しております。

【海外販路開拓】 海外展示会にも積極的に参加



アメリカ展示会出展写真



台湾展示会出展写真

西野精器製作所では海外からの案件獲得に向けて、海外展示会出展を行っています。これまでにドイツ・アメリカ・台湾での展示会出展を行っており、今後も継続していきます。海外でも高い評価を受けている日本の加工技術を世界に向けて発信し、当社が得意とする高精度精密加工部品の試作・中量産ニーズを取り込んでまいります。

対応材料（機械加工）

一般材料から難削材まであらゆる材料に対応します。

対応可能材料

大分類	中分類	材質名
アルミ合金		A1050・A1070・A1100・A2014・A2017・A3003 A5052・A5056・A5083・A6061・A6063・A7075
ステンレス	非調質材	SUS303・SUS304・SUS304L・SUS310S・SUS316・SUS316L SUS410・SUS416・SUS420 J2・SUS430・SUS440C・SUS630
	非調質材	SUS301CSP・SUS304CSP・SUS631CSP
銅系	無酸素銅	C1011・C1020
	タフピッチ銅	C1100
	コルソン合金	C7025・C7035・C7521
	ベリリウム銅	C1720
	真鍮	C2600・C3602・C3603・C3604
	リン青銅	C5191・C5210
	クロム銅	クロム銅(JIS Z3234 2種)
特殊鋼	インコネル	インコネル
	ハステロイ	ハステロイ
	アロイ	42アロイ
	パーマロイ	パーマロイ
	チタン各種	チタン 64合金・チタン ASTM F-136・チタン TB340・チタン TB-480 チタン 1 種・チタン 1 種箔・チタン2種 TP340・チタン合金βチタン
	コバルト	コバルト
	タンタル	タンタル
	ニッケル	ニッケル
	モリブデン	モリブデン
鉄		SS400・SPCC・SCM420・SCM415・SCM435・SCM440
快削鋼		SUM22・SUM23・SUM24L
炭素鋼		S10C・S20C・S25C・S35C・S45C・S48C・S50C・S55C・S60C
特殊鋼		SK・SK3・SK4・SK5・SK85 SKD11・SKH51・SKD61・SKS・SKS3・SUJ2
ダイキャスト		ADC12・ADC21
メッキ鋼板		EGC-QS1・SECC・SGCC・SPTE 2.8/2.8 ZAM 90/90・ガルバリウム鋼板・ボンデ鋼板
樹脂		66ナイロン・MC901ナイロン・布ベーク・紙ベーク テフロン・アクリル PBT・PEEK・PET・POM・PP・PPS・PTFE・PC

対応材料(板金加工)

すぐに加工に着手できるように材料をストックしています。

板金材料ストック一覧（主な材料を掲載）

鉄板

SPCC

SPHC

メッキ鋼板

EGC-QS1

SPTE

ステンレス

SUS304CP

SUS430

バネ材

SUS304CSP-H

SUS304CSP-3/4H

SUS304CSP-1/2H

SUS301CSP-H

SUS301CSP-1/2H

アルミ

A1100P

A5052P

銅

C1020P-1/ 2H

C1100P-1/ 4H

真鍮

C2680P-1/ 2H

C2801P-1/ 4H

リン青銅

C5191P-H

C5191P-1/ 2H

C52101P-EH

C5210P-H

C5210P-1/ 2H

※材料のみの販売は致しません。

製品事例

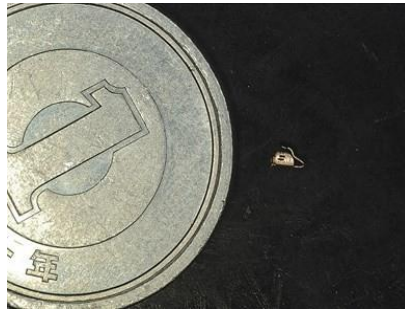
加工技術と製品事例

最新鋭の設備と技術を駆使して、実際に当社が手掛けた製品の一部をご紹介します。

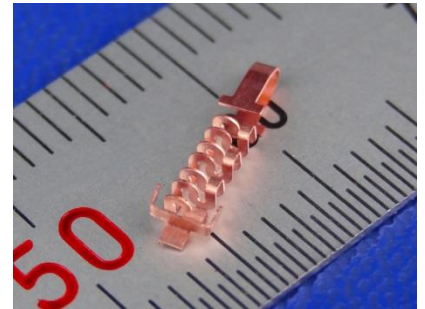
製品事例



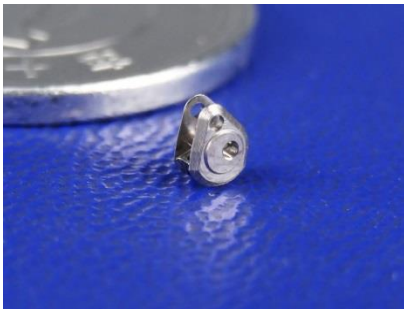
名称	ビード絞り、曲げ加工
材質	C1020-1/2H
ワーク スペック	板 厚 : 0.3mm 精 度 : $\pm 0.05\text{mm}$
加工	精密板金・プレス加工



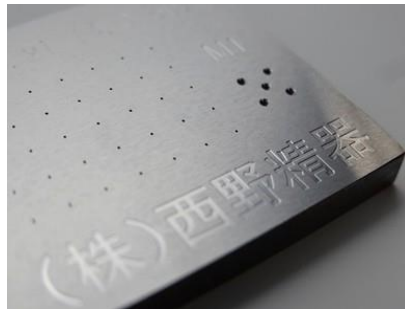
名称	ゴマ粒大のプレス部品
材質	C5210R-H
ワーク スペック	板 厚 : 0.3mm 精 度 : $\pm 0.05\text{mm}$
加工	精密板金・プレス加工



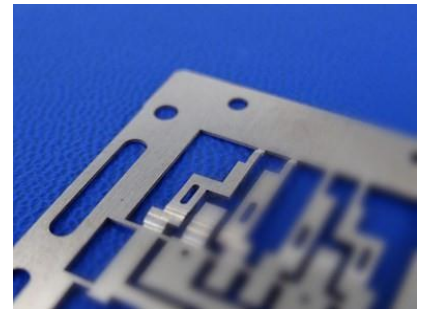
名称	22回の連続曲げ加工
材質	C5210
ワーク スペック	板 厚 : 0.1mm サイズ : $10 \times 3 \times 2\text{mm}$ 精 度 : ± 0.03
加工	精密板金・プレス加工



名称	ゴマ粒大の高精度微細加工
材質	SUS303
ワーク スペック	サイズ : $3.0 \times 2.4 \times 1.8\text{mm}$ 精 度 : ± 0.005
加工	高精度マシニング加工



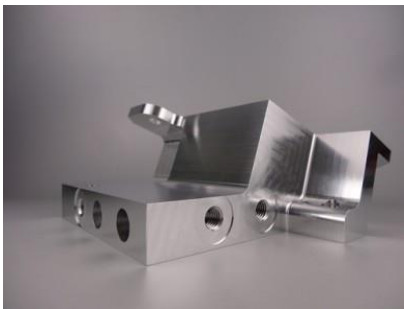
名称	高精度微細穴加工
材質	SUS630-H900
ワーク スペック	サイズ : $30 \times 20 \times 4.0\text{mm}$ 精 度 : ± 0.003
加工	高精度マシニング加工



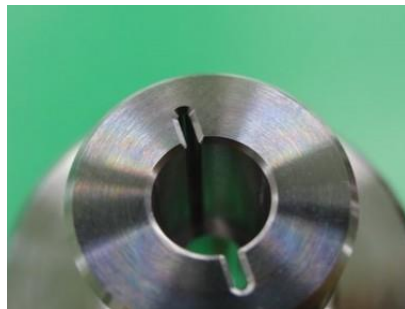
名称	ファイバーレーザー追加工
材質	C5191R-1/2H(リン青銅)
ワーク スペック	板 厚 : 0.25mm サイズ : $70 \times 50\text{mm}$ 精 度 : ± 0.03
加工	レーザー追加工

製品事例

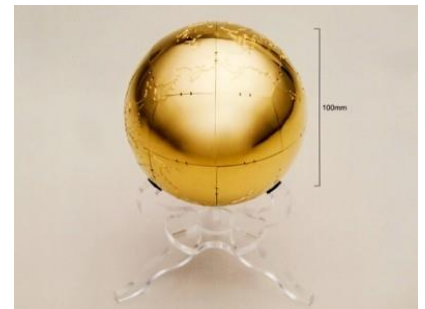
製品事例



名称	アルミ多面加工
材質	A2017
ワーク スペック	サイズ : 134×124×80mm 精 度 : ±0.03mm
加工	マシニング加工



名称	Φ0.5深さ12mmの溝加工
材質	A7075
ワーク スペック	サイズ : Φ30×39mm (溝幅0.52×深さ12mm) 精 度 : ±0.1mm
加工	旋盤・マシニング加工



名称	板金プレス製の地球儀
材質	C1100-1/4H
ワーク スペック	板 厚 : 0.5mm サイズ : φ100 精 度 : ±0.2mm
加工	精密板金・プレス加工



名称	□10mmサイコロの溶接
材質	SUS304CSP
ワーク スペック	板 厚 : 0.1mm サイズ : 10×10mm 精 度 : ±0.05
加工	精密板金・薄板溶接



名称	12連くし歯形状電子部品
材質	C7025(コルソン系合金)
ワーク スペック	板 厚 : 0.15mm サイズ : 12×10mm 精 度 : ±0.02
加工	レーザー加工・板金加工



名称	4mmの微細電子部品
材質	C5210-1/2H
ワーク スペック	板 厚 : 0.5mm サイズ : φ100 精 度 : ±0.2mm
加工	レーザー加工・板金加工

保有設備(一部)

総合試作を実現する設備

総合試作を実現するためには、高精度の加工設備、加工環境を欠かすことができません。

当社では、機械加工、板金・プレス加工、微細加工の各事業の精密加工に特化した加工設備を揃えております。



複合旋盤加工機

ワークサイズに合わせた複合旋盤を5台保有し、 $\phi 3 \sim 300$ に対応しています。
3次元加工品や高い幾何公差が求められる製品の加工には必要不可欠な設備です。



マシニングセンター

五軸マシニングセンター、アルミ専用マシニングセンター等、9台保有しています。材質や形状に合わせて加工機を選択しています。
最大ワークサイズ：1000×500×300



高精度マシニングセンター

微細加工に特化したマシニングセンターを恒温環境下に保有しており、高硬度鋼や難削材への高精度加工も行っています。
最大ワークサイズ：100×100×100



ワイヤー放電加工機

ワイヤー放電加工機5台を保有し、線径 $\phi 0.1$ 、 $\phi 0.2$ 、 $\phi 0.25$ 、 $\phi 0.3$ の4種類を形状に合わせて使い分けています。
最大ワークサイズ：750×500×300



ベンダー

ベンディングマシンを14台保有しており、加工圧力は6ton～100tonで、板厚0.05～6.0mmの曲げ加工に対応しています。角度センサー付きの最新ベンダーも導入しております。



ファイバーレーザー加工機

ファイバーレーザーは高反射材の銅やアルミを加工することが可能です。当社では厚板用と薄板用のファイバーレーザーを保有しており、板厚によって使い分けております。



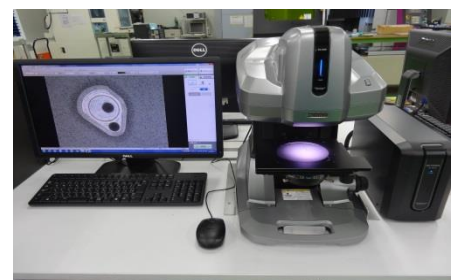
真空超音波洗浄機

加工後は真空超音波洗浄機で洗浄をしてから検査を実施しております。
品物をきれいな状態でお届けいたします。



3次元測定機

3次元測定器を3台保有し、寸法だけでなく円の内外径や平面度、平行度、直角度、位置度等の幾何公差を測定できます。



3D測定マイクロスコープ

3D測定マイクロスコープでは、面粗さ測定や肉眼では確認できない微細加工製品の測定に使用しております。

保有設備(一部)

その他 設備一覧

設備名	メーカー	型式	仕様	台数
3D-CADCAM (機械)	松浦機械	GIBBS CAM	-	3
3D-CAM (機械)	牧野フライス	FF / CAM	-	1
3D-CADCAM (機械)	CNC Software	MASTER CAM	-	1
3D-CAD	Vero Software	VISI	-	1
3D-CAD (板金)	Dassault Systemes	SOLID WORKS	-	1
3D-CAD (板金)	Siemens PLM Software	SOLID EDGE	-	1
2D-CADCAM	AMADA	ALFA-1	-	1
2D-CADCAM	キヤドマック	CADMAC	-	6
NCフライス盤	牧野フライス	AVNC-74	340×640×200	1
CNC両頭フライス盤	武田機械	HDS430NC	□430	1
門型プレートミル	武田機械	DCM64	700×400×300	1
汎用高速旋盤	大隈鉄工所	6RLS型	-	1
複合旋盤	Mazak	INTEGREX i-100	φ10～50	1
複合旋盤	Mazak	INTEGREX j-200	φ10～50	1
複合旋盤	Mazak	INTEGREX 100Y	φ10～50	1
複合旋盤	Mazak	INTEGREX i-200	φ20～270	1
複合旋盤	Mazak	INTEGREX 300IV	φ20～350	1
NC旋盤	Mazak・CITIZEN	QUICK TURN SMART 200・VC03	φ0.2～100	1
ファイバーレーザー加工機	Shibuya	SILAS SPF3907	-	1
ファイバーレーザー加工機	村田	LS3015FC	3050×1525	1
パンチレーザー複合加工機	TRUMPF	TruMatic 6000 fiber	2500×1500	1
ワイヤー放電加工機	三菱電機	MV-2400R	-	2
ワイヤー放電加工機	Sodick	AQ537L	770×520×340	1
ワイヤー放電加工機	FANUC	α-C400IB	400×285×250	2
ベンダー6TON～20TON	AMADA	FMB-062・FMB II 184NTなど	200×100×100	13
ベンダー60TON	AMADA	EG6013	幅1200	2
ベンダー100TON	AMADA	HT-1003ATC	幅1600	1
サーボプレス60～80TON	コマツ産機	HCP3000・H1F60	-	2
ハイブリッドカシメ機	ファブエース	FCP-501i	-	1
歪み取りロール機 (レベラー)	Nationaltex	HR30LW	幅380 t0.4～	1
マシニングセンター	Mazak	VERTICAL CENTER NEXUS 535C-2・410B 2HS	-	2
マシニングセンター	Mazak	VERTICAL CENTER NEXUS 530-II HS	1300×550×570	1
マシニングセンター	Mazak	VERTICAL CENTER NEXUS 430B 2HS	-	2
マシニングセンター	FANUC	α-D21MiB5	-	2
5軸マシニングセンター	松浦機械	MX330 (10パレット)	230×230×200(φ330)	1
高精度マシニングセンター	碌々産業	MEGA-SS600	410×330×200	2
三次元測定器	ミットヨ	Bright-A504	500×400×400	1
三次元測定器	東京精密	XYZAX mju NEX	510×760×410	1
画像測定器	ミットヨ	QuickScope	-	1
デジタル測定器	キーエンス	IM-6020	φ100	1
デジタル測定器	キーエンス	IM-6225	-	1
マイクロスコブ	キーエンス	VHX-500	-	1
3D測定マイクロスコブ	キーエンス	VR-3100	-	1
YAGレーザー溶接機	COHERENT	Peformance-100101693	-	1
インバーターTig溶接機	松下	-	-	2
半自動溶接機	愛知産業	VC-700W	-	1
インバータ式スポット溶接機	AMADA	TPS2700CMT	-	1
平面研削盤	OKAMOTO	PSG63DXNC	400×300×170	1
超音波洗浄機	キヤノンNTC	-	3槽式	1
無酸化焼入焼却炉	サーマル	SAG-40	φ225×185	1
1槽式真空洗浄乾燥装置	SHARP	UC-700AD	-	1
表面粗さ測定器	東京精密	SURFCOM 1400G-12	-	1

企業概要

西野精器製作所「企業使命感 4H」

代表挨拶

当社は1957年の創業以来、お客様が求める試作部品をいち早く加工し、お届けすることを業務として参りました。

創業から36年が経った1993年、お客様の課題にパートナーとしてより深く寄り添い、お客様に選んでいただける価値ある企業であり続けるため、「基礎加工技術の発信工場」を目指すことを目標に掲げました。

そうして掲げた目標に向けて、企業として果たしていくべき使命を社員一人ひとりと共有するため、以下の「企業使命感 4H」を制定いたしました。

西野精器製作所【企業使命感 4H】

HEART お客様に対する誠意と真心
HI-SPEED 手際よく、短納期で
HAND-MADE 手作り感覚を培っての高精度加工
HI-TECH 時代の要求する先行技術

当社の経営理念でもあるこれら4つの「H」を常に忘れず、勤め、求め続けます。

ものづくりの世界も多様化し、さらなる変化を必然とした市場へと変貌を続けています。
当社はそうした環境の中でも、機械だけでは測れない、高い技術に熟練した人間の手だけが分かる感覚を大切にしつつ、お客様にお納めする試作部品の一品一品を、大切に製作していきます。
最新鋭の設備も積極的に導入しながら、社員一同、常に新しい技術の習得に励みます。

あらゆる試作・部品加工に対応できる総合試作部品メーカーとして、これからもお客様に求められる企業であり続けたいと願っております。

代表取締役
西野 信弘

アクセス

住所

<新光工場>

〒312-0005

茨城県ひたちなか市新光町552-84

<Milling Center>

〒311-1251

茨城県ひたちなか市山崎56

近郊地図



駅：J R勝田駅から車にて約20分

企業概要

概要

会社名	株式会社 西野精器製作所
代表者	西野 信弘
所在地	＜新光工場＞ 〒312-0005 茨城県ひたちなか市新光町552-84 ＜Milling Center＞ 〒311-1251 茨城県ひたちなか市山崎56
TEL	029-265-9595
FAX	029-265-9090
Mail	milestone@nisinoseiki.com
創業年月	1968年（昭和43年）10月1日
資本金	1,000万円
従業員	77名（2020年8月現在）

沿革

1957年	創業者が水戸市において医療器械の販売を始める
1968年	有限会社西野精器製作所設立、日立製作所東海工場より受注開始
1971年	旧勝田市馬渡に工場を移転
1972年	機械加工部門を新設
1977年	株式会社に組織変更
1985年	設備合理化のため、レーザー加工機導入、資本金を増額し、1000万円とする
1989年	現社長、経営を引き継ぐ
1991年	旧那珂湊市に取得した土地に機械加工部門工場新設
1993年	西野精器製作所企業使命感を創る
1995年	ひたちなか市山崎に工場を統合し本社とする
1997年	レーザーFMSを導入し無人化運転を実現
2003年	ISO9001/2000を取得
2005年	KES 環境マネジメントシステム・スタンダードステップ2取得
2012年	海外販路開拓を目指し、欧州展示会に出展
2013年	恒温工場を増設し、米粒大の微細部品の加工を始める
2016年	ファイバーレーザーを導入し、非鉄のレーザー加工を可能にし、加工の高速化をはかる
2019年	優秀板金製品技能フェアにおいて日本塑性加工学会会長賞を2年連続受賞
2020年	ひたちなか市新光町に工場を新設



株式会社 西野精器製作所

株式
会社 **西野精器製作所**

■新光工場

〒312-0005 茨城県ひたちなか市新光町552-84

Tel : 029-265-9595 Fax : 029-265-9090

Mail : milestone@nisinoseiki.com

■Milling Center

〒311-1251 茨城県ひたちなか市山崎56

西野精器製作所のオフィシャルサイト

<http://www.nisinoseiki.com/>

薄板板金加工.com

<https://thin-sheetmetal.com/>