



SEKINE ALMITE
LIMITED COMPANY
— HEAT SINK —

会社案内

会社の理念

技術は会社の顔

価格は会社の力

納期は会社の心

品質は会社の命

信用は会社の宝

有限会社セキネアルマイト

品質方針

有限会社セキネアルマイトは放熱器用（ヒートシンク）及び機械部品の製造において、お客様の満足の向上を目指します。私たちは、常にお客様のニーズを的確に捉え、また法律・規律を遵守し、継続的な改善を行います。

会社紹介

昭和44年、カメラ部品のアルマイト加工業として創業。その後、経営安定化を図るため、前工程となる機械加工を開始。切断、プレス、タップ、切削加工分野に広げ受注品の高精度、高品質に合わせるため、マシニングセンター等の設備の増強を行った。最新設備と丁寧な仕事を心掛け、多品種、少量から量産に対応すると共に高品質、短納期、低コストにも応えています。



本社・アルマイト工場



砂原加工工場

機械設備一覽

| 名 称 | 台 数 |
|---------------------------------|-----|
| マシニングセンター (大隈豊和 MILLAC-5VA) | 1 |
| マシニングセンター (大隈豊和 MILLAC-5EX) | 1 |
| マシニングセンター (森精機 CV500) | 1 |
| マシニングセンター (武田機械 TK23S-2000MV) | 1 |
| マシニングセンター (三菱重工 M-V5CN) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー R450X1) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC S2DN-0) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-S2A) | 5 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-32A) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-R2B) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-R2A) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-323) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-321) | 1 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-227) | 3 |
| CNC タッピングセンター (ブラザー TC-225) | 5 |
| 立型フライス盤 | 1 |
| アルミ用自動切断機 (津根マシンツール TK2M-10600) | 1 |
| アルミ用自動切断機 (津根マシンツール TK2M-16G) | 1 |
| アルミ用手動切断機 | 3 |
| パワープレス 45t (ワシノ PUX 45 RKC) | 1 |
| AC サーボプレス 150t (コマツ H1F150) | 1 |
| 油圧プレス 10t (マテックス精工 A-10) | 1 |
| 洗浄機 (タイセイクリンケミカル TC-F-450U) | 1 |
| 三次元画像測定器 (ミットヨ QVT1-H606PIL-C) | 1 |
| 画像寸法測定器 (キーエンス IM-6120) | 1 |
| 自動アルマイト装置 | 1 |
| 整流器 (5000A) | 1 |
| 冷凍機 (25h) | 1 |
| 廃水处理装置一式 | 1 |
| その他付属装置一式 | 1 |
| CADCAM (エッジキャム) | 1 |

| | 本 社 | 砂 原 工 場 |
|-----------------------------|-------------------|--------------------|
| 敷地総面積 (2300m ²) | 700m ² | 1600m ² |
| 建物総面積 (1400m ²) | 400m ² | 1000m ² |
| 車輛 | 5 台 | |

主要機械設備



TSUNE TK2M-16G

| スペック詳細 | | | |
|--------|-----|-------|------------------------------|
| 機械仕様 | 切断機 | 鋸刃 | 超硬チップソー |
| | | | 外径：MAX Φ 435 刃厚：2.5～3.5mm |
| | 本体 | 鋸刃回転数 | 500～4200rpm (インバータ制御) |
| | | | |

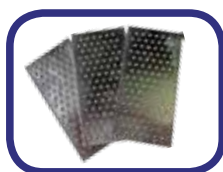


KOMATSU H1F150

| スペック詳細 | | | |
|-------------|-------------------|----------------------------|------------|
| 機種 | | H1F150-2 | |
| フレーム形状 | | Cフレーム | |
| 加圧能力 | kN | 1500 | |
| 能力発生位置 | mm | 6.0 | |
| ストローク長さ | mm | 250 | |
| 最大ストローク数 | min ⁻¹ | 60 | |
| 振子ストローク長さ | mm | 30～200 | |
| 振子ストローク数 | min ⁻¹ | ～79/st160 | |
| | | ～88/st120 | |
| | | ～100/st80 | |
| ダイハイト | mm | 420 (標準) | |
| スライド調節量 | mm | 100 | |
| スライド寸法 | 左右 | mm | 700 |
| | 前後 | mm | 550 |
| ボルスタ寸法 | 左右 | mm | 1250 (ワイド) |
| | 前後 | mm | 760 |
| | 厚さ | mm | 165 |
| 許容上型質量 | kg | 500 | |
| 許容仕事量 | Kj | 26 (～60min ⁻¹) | |
| メインサーボモータ出力 | kW | 52 | |
| 空気圧力 | MPa | 0.49 | |
| 周囲温度 | ℃ | 5～40 | |



コマツ H1F150 の製品



※ 700mm まで加工可能



brother R450X1 SPEEDIO (スピーディオ)

| スペック詳細 | |
|--------|---|
| 移動量 | X軸 450mm |
| | Y軸 320mm |
| | Z軸 305mm |
| テーブル | 作業面の大きさ 600mm × 300mm (片面) |
| | タップ加工時 主軸回転速度 MAX. 6,000min ⁻¹ |



brother TC-R2B



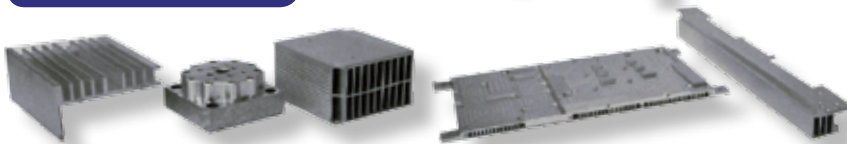
| スペック詳細 | |
|--------|---|
| 移動量 | X軸 420mm |
| | Y軸 320mm |
| | Z軸 305mm |
| テーブル | 作業面の大きさ 600mm × 300mm (片面) |
| | タップ加工時 主軸回転速度 MAX. 6,000min ⁻¹ |

brother TC-S2DN

| スペック詳細 | |
|--------|--|
| 移動量 | X軸 500mm (700mm) |
| | Y軸 400mm |
| | Z軸 300mm |
| テーブル | 作業面の大きさ 600mm × 400mm (800mm × 400mm) |
| | タップ加工時主軸回転速度 MAX. 6,000min ⁻¹ 27,000min ⁻¹ 仕様 : MAX. 8,000min ⁻¹ |



マシニング加工製品

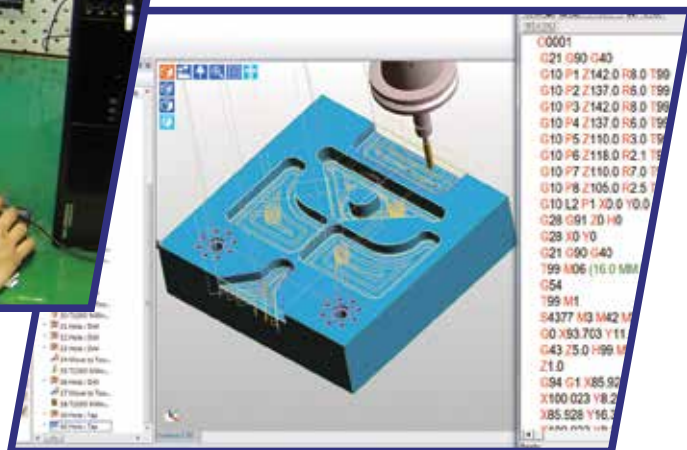


その他
マシニング設備
13台完備

その他設備

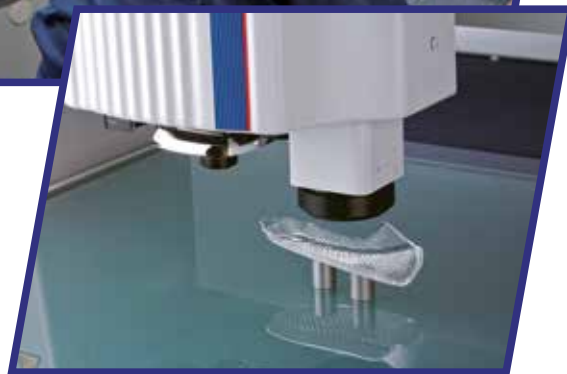


edgcam CAD/CAM



Mitutoyo QVT1-H606P1L-C

| スペック詳細 | | |
|--------------|-----------------|-------------------|
| 測定範囲 | 画像 | 600 × 650 × 250mm |
| | 画像 タッチプローブ共通 | 534 × 650 × 250mm |
| 測定物の 最大質量 | 40 kg | |



※ 検査のみのご注文も承ります。

アルマイト加工



染色工程



BEFORE

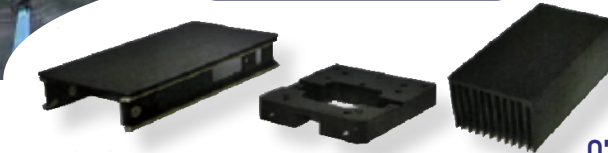
自動アルマイト装置 (硫酸アルマイトおよび黒色アルマイトが可能)



AFTER

黒色アルマイト製品

アルマイト加工製品



有限会社 セキネアルマイト

所在地

本社・アルマイト工場

〒343-0032

埼玉県越谷市袋山1064-2

TEL：048-975-0848（代）

FAX：048-974-7953

砂原加工工場

〒343-0803

埼玉県越谷市大字砂原字沼之方270-6

TEL：048-976-1241（代）

FAX：048-975-8916

E-mail：tsukasa.takekoshi@s-almite.co.jp

役員氏名

代表取締役会長 関根 一 男

代表取締役社長 竹越 司

専務取締役 関根 泰蔵

取締役 関根 信子

創立年月日

昭和50年4月1日

事業内容

アルマイト加工業、放熱器、精密部品製造

従業員数

男性・・・35名 女性・・・17名

沿革

- 1968年11月 一 関根一男が関根金属工業所創立
- 1971年8月 一 第2工場増設
- 1975年4月 一 有限会社セキネアルマイトに改名
資本金1000万円
関根一男 代表取締役 就任
- 1979年11月 一 資本金5000万円に増資
- 1983年5月 一 砂原工場増設
- 2006年 一 ISO9001取得
- 2014年10月 一 竹越司 代表取締役社長 就任

2006年取得



ISO9001

