

製 品・技 術 P R レ ポ ー ト

1. 企業概要

会 社 名	株式会社エヌシー精工			代表者名	鈴木 広道		
				窓口担当	鈴木 広道		
事業内容	金属加工			U R L	http://www.nc-seiko.co.jp		
主要製品	微細部品・金型部品・専用機部品						
住 所	〒421-0304 静岡県牧之原市細江 1912-19						
電話／FAX 番号	0548-23-4600／0548-23-4601			E-mail	info@nc-seiko.co.jp		
資本金(百万円)	3	設立年月日	平成 7 年 12 月	売上(百万円)	65	従業員数	4

2. PR事項

『 マイクロニードルを切削で作る技術があります! 』

当社は創業以来、金属の切削加工、マシニング加工、金型直彫り加工、部品加工を行っており、特に高精度微細加工、小径微細穴加工、高速微細加工などを得意としています

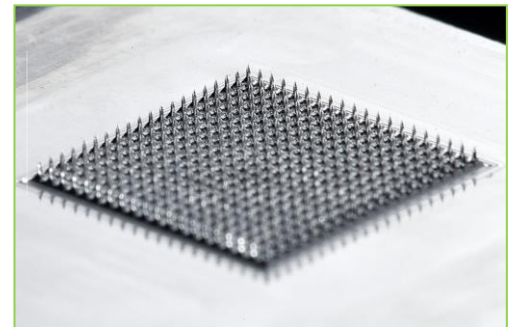
『究極の微細加工』のさらなる高みを求めて、IT・精密機械部品や医療用器具部品など高精度の試作品・治工具など一個からの製作を承ります。

●高精度微細加工 <マイクロニードルの切削加工>

マイクロニードルを高速微細加工機による高品位・高精度の削り出しで製作します。針の先端径を数 μm で加工し、針と針の間を300 μm オーダーで切削する技術を持っています。

マイクロニードルとは

100～200 μm の長さの微小針をシート上に配した薬剤送達部材で、皮膚表面に貼り突起部から薬剤を皮膚に浸透させ体内に届けることができます。突起部は皮膚に貼っても注射のような痛みを感じる事がなく、医薬分野の薬剤投与や医化粧品業界の経皮吸収パッチの新しい手段と期待されています。



マイクロニードル(切削加工)

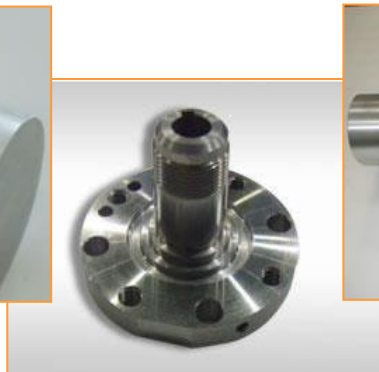
針：先端部径 30 μm 、高さ 200 μm 、
ピッチ 300 μm 、材料 ナック 55、
忠実形状

●部品加工

マシニングセンターでは単品、治工具や金型部品などの加工をしており、0.01～0.05mmの精度の加工を得意としています。インデックスを使用した多軸加工により円筒側面の加工もXY平面に展開し、高能率に加工します。



円筒側面加工
材質 AL5052



フランジ 材質 AL5052



ローター刃
材質 AL5052



球面加工 材質 NAK55

・対応材質： ステンレス／アルミ／鉄／ガラス／銅セラミックス

3. 特記事項（期待される応用分野等）

●2005 年 12 月静岡県経営革新計画認証