精密プレス金型の設計・製作／精密プレス加工

薄板を、精密に、量産する。

焼入れリボン鋼 t0.03mmの打抜きから、SUSの板バネ、アルミの全周せん断、端子の複合曲げまで。金型の設計・製作から量産まで、試作1個からご相談ください。

株式会社エヌビー精密

NB SEIMITSU CO., LTD.

1974年	t0.03mm	日本・タイ	ISO 9001
創業	焼入れ鋼の薄板打抜き	2拠点で生産	2019年取得

本社・工場

〒418-0103 静岡県富士宮市上井出3831
TEL 0544-54-2121／FAX 0544-54-2120

タイ工場

NB Precision (Thailand) Co., Ltd.
Rojana Industrial Park Zone 3, Ayutthaya

01

ごあいさつ

MESSAGE

株式会社エヌビー精密は、1974年の創業以来、精密プレス金型と精密プレス加工の道を歩んでまいりました。

当社の技術の原点は、カメラ用絞り羽根の打抜きです。焼入れリボン鋼という硬くて薄い材料を、精度よく抜く。この技術を磨き続けてきたことが、いまでは自動車部品、光学機器部品、コネクタ・端子など、幅広い分野の部品づくりを支えています。

1999年にはタイ・アユタヤに生産拠点を設け、日本とタイの2拠点で同じ品質の部品をお届けできる体制を整えました。金型を自社で設計・製作し、量産までを一貫して担うことで、お客様の課題に対して最適な工法をご提案できることが、当社の強みです。

2020年に代表取締役社長に就任してからは、「顧客満足」と「技術と品質」を経営の軸に、設備の更新と技術の継承に取り組んでいます。図面1枚、試作1個のご相談から、お客様のものづくりに真摯に向き合ってまいります。

今後とも変わらぬご愛顧を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

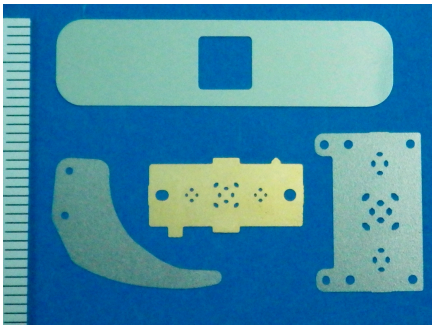
株式会社エヌビー精密
代表取締役社長　西村陽介

西村 陽介　Yosuke Nishimura
株式会社エヌビー精密
代表取締役社長
NB Precision (Thailand) Co., Ltd.
Managing Director

1996年　東海大学 工学部
精密機械工学科 卒業
趣味：旅行、釣り
自ら精密プレス金型の設計にも従事

エヌビー精密が選ばれる3つの理由

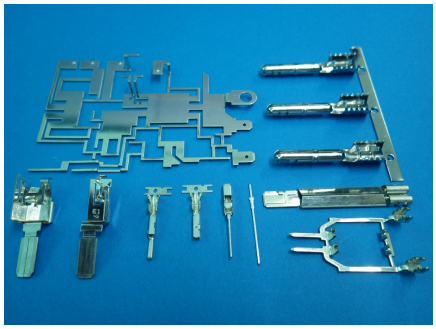
02 WHY NB SEIMITSU



REASON 01

硬く薄い材料の精密打抜き

カメラ用絞り羽根の打抜きで、創業以来磨いてきた技術です。焼入れリボン鋼t0.03〜0.05mmの打抜き、SUS（SUS301CSP・SUS304CSP）の板バネ、アルミ A5052P の全周せん断によるバリ・打痕の抑制など、難しい材料ほど力を発揮します。



REASON 02

金型から量産まで一貫生産

金型は自社で設計・製作し、量産の実績を次の設計に反映しています。プレス、洗浄、表面処理、カシメ・簡易組立、画像測定器による検査まで一貫して管理。試作1個から量産までご相談いただけます。

REASON 03

日本・タイ2拠点で同一品質

1999年にタイ・アユタヤに生産拠点を設立。日本と同じ品質基準で、15〜200tonのプレス加工と金型製作を行っています。日本生産・タイ生産のどちらが適しているかも含めてご相談ください。

量産現場の結果を、金型設計に生かす

当社では、金型の設計・製作とプレス量産を同じ社内で行っています。現場で得られる加工結果を金型設計にフィードバックし、「実際に安定して量産できる金型」を基本に、加工精度、品質、コスト、安定供給の向上に取り組んでいます。

対応分野

自動車部品
端子、ブラケット、板バネなど

光学機器部品
絞り羽根、絞りカム、スペーサ

コネクタ・端子
ヘミング・カール・潰しの複合加工

産業機器・弱電
板バネ、小物精密部品

ご相談から納品までの流れ

STEP 01
図面・仕様の送付
材質・板厚・数量がわかれば、図面1枚からご相談いただけます。

STEP 02
工法提案・お見積り
単発型・順送型の選定、日本・タイ生産の比較を含めてご提案します。

STEP 03
金型の設計・製作
自社で設計・製作。量産を見据えた金型をつくります。

STEP 04
試作・評価
試作品で寸法・品質を確認し、必要に応じて改良します。

STEP 05
量産・納品
日本またはタイから、安定した品質で量産品をお届けします。

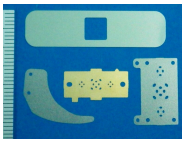
技術・得意加工

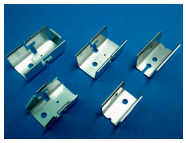
03 CORE TECHNOLOGIES

硬くて薄い材料を、精度よく抜く

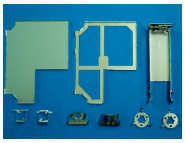
当社の原点は、カメラ用絞り羽根の打抜きです。焼入れリボン鋼という硬くて薄い材料を、0.001mm単位の精度で抜く技術を創業以来磨いてきました。この技術を応用し、SUS（SUS301CSP・SUS304CSP）の板バネ、アルミの全周せん断、端子のヘミング・カール・潰しを組み合わせた複合加工にも対応しています。金型は自社で設計・製作し、量産の実績を設計に反映しています。

加工	材質	板厚	特長
薄板打抜き	焼入れリボン鋼、りん青銅、真鍮	0.02〜0.05mm	金型精度とプレス精度の両立
アルミ全周せん断	A5052	0.5〜0.8mm	バリ・打痕の抑制、傷を抑えた脱脂洗浄
各種端子加工	真鍮・銅合金（錫めっき）、SUS430	0.4〜0.8mm	ヘミング、カール、潰しの複合加工
SUSの板バネ・弱電機器部品	SUS301CSP、SUS304CSP	0.03〜0.8mm	細かい形状に対応
絞り・曲げ複合	SPCC-SD、SUS304CP	0.3〜0.8mm	絞りと曲げの組み合わせ
ローレット加工（試作）	銅（Cu）	ー	ピッチ0.5mmの格子状ローレット
粘着テープ同時打抜き	SUS430＋両面粘着テープ	0.1mm	金属とテープを1工程で打抜き


薄板打抜き

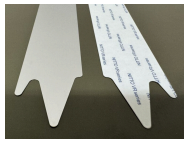

アルミ全周せん断

各種端子加工


SUSの板バネ・弱電機器部品

絞り・曲げ複合

ローレット加工（試作）


粘着テープ同時打抜き

※ 薄板の加工実績として、SUS材 t0.01mmの打抜き実績があります（試作レベル。量産についてはご相談ください）。

一貫対応の範囲

金型設計・製作 → プレス加工 → 洗浄 → 表面処理（塗装・アルマイト） → カシメ・簡易組立 → 検査

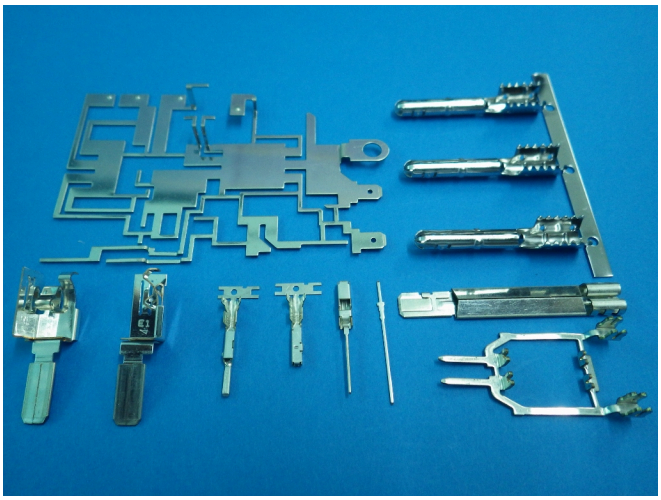
品質への取り組み

ISO 9001:2015（2019年10月取得）に基づく品質マネジメントシステムを運用しています。画像測定器による測定で、測定者による個人差を抑えた検査を行っています。主な計測設備は設備一覧（7ページ）をご覧ください。

製品事例

04 PRODUCTS

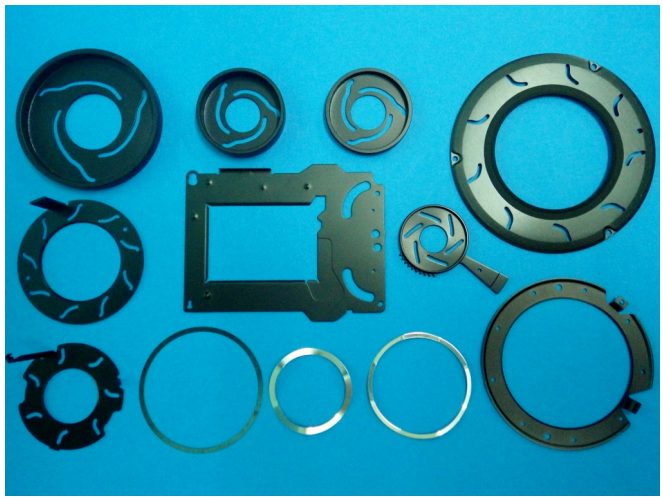
当社が製作してきた代表的な製品です。材質・板厚・工程のご相談はお気軽にお問い合わせください。



コネクター・ターミナル・端子

ヘミング曲げ、カール曲げ、潰しなどの複合加工で仕上げた製品です。複雑な形状の製品もご相談ください。

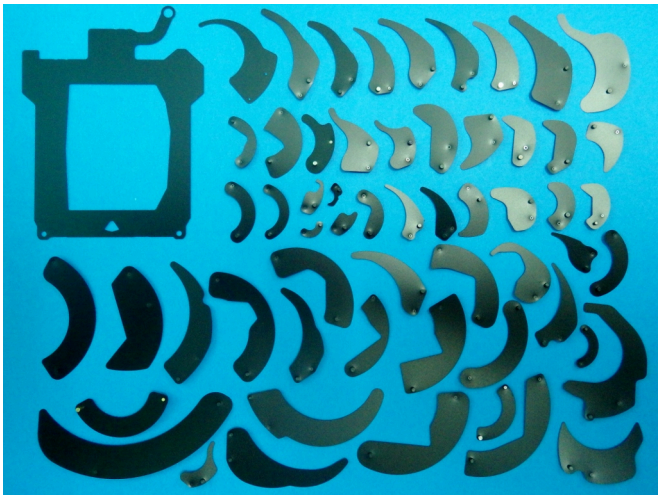
- 材質：真鍮・銅合金（錫めっき） t0.5〜0.8mm
- 材質：SUS430 t0.4mm



光学機器部品

絞りカム、スペーサ、波ワッシャーなどの小物部品を、少ロットから量産まで対応します。プレス加工・機械加工・塗装処理まで一貫して管理しています。アルミ絞りカムの全周せん断に定評をいただいています。

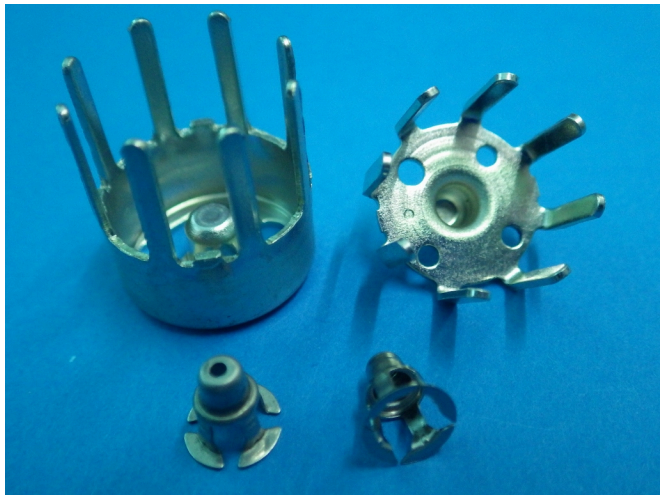
- 絞りカム 材質：A5052 t0.5〜1.2mm
- 波ワッシャー 材質：SUS301CSP t0.4mm



カメラ用絞り羽根

焼入れリボン鋼の薄板を用いたカメラ用絞り羽根です。プレス加工・塗装処理・ダボカシメまで一貫して管理しています。硬くて薄い材料の打抜きは、創業以来磨き続けてきた技術です。

- 材質：焼入れリボン鋼 t0.03〜0.05mm



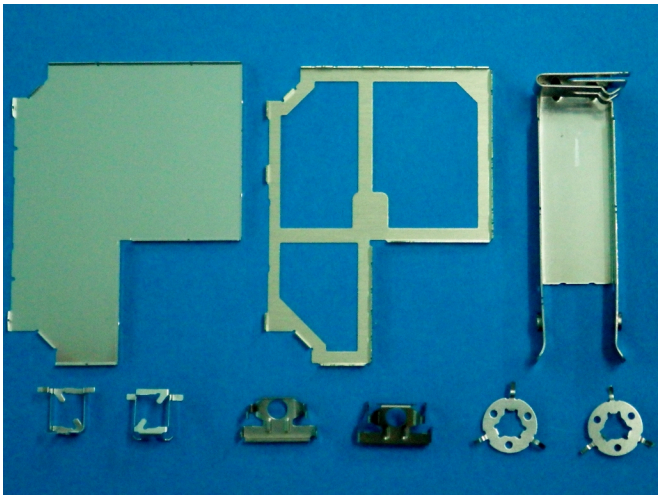
絞り・曲げ複合部品

絞りと曲げを組み合わせた複合プレス部品です。

- 材質：SPCC-SD t0.8mm（写真上）
- 材質：SUS304CP t0.3mm（写真下）

製品事例

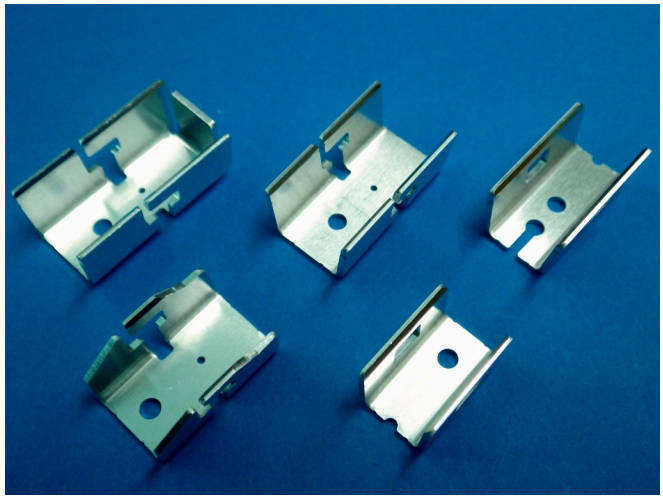
04 PRODUCTS



弱電機器部品・板バネ部品

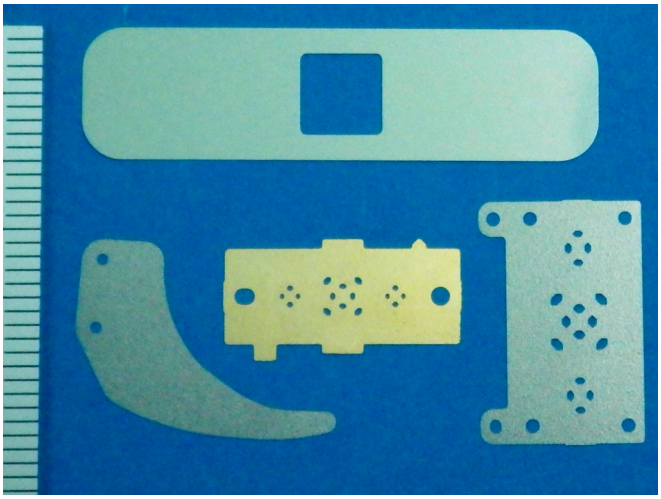
細かい形状の部品もお任せください。

- 材質：SUS301CSP / SUS304CSP t0.1～0.5mm



アルミ材プレス部品

カメラの絞りカムで蓄積したアルミ加工技術を応用したプレス部品です。全周せん断によりバリの発生を抑え、製品への打痕を防ぎます。プレス後の傷を抑えた脱脂洗浄、アルマイト処理まで一貫して管理しています。



薄板打抜き部品

絞り羽根（焼入れリボン鋼）や調整リング（りん青銅・真鍮）の加工技術を応用したプレス部品です。薄板の打抜きは金型とプレス機の精度が要で、当社が最も得意とする加工の一つです。

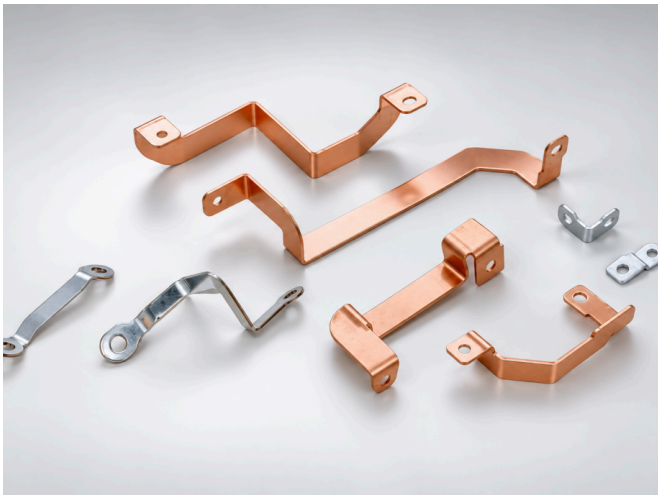
シム・スペーサ

厚さ調整用のシムリング・スペーサです。カメラ用絞り羽根で培った薄板打ち抜きの技術を応用しています。

- 材質：りん青銅、真鍮、洋白、アルミ、SK、樹脂シート 他 t0.02mm～
- t0.01mmの打ち抜き実績もあります

製品事例

04 PRODUCTS



バスバー

銅板の曲げ加工によるバスバーです。

- 材質：銅（スズめっき） t1.6〜2.0mm

大型部品

大型のプレス部品にも対応しています。

- 材質：電気亜鉛めっき鋼板、冷間圧延鋼板

図面1枚から、
お気軽にご相談ください

材質・板厚・数量がわかれば、工法とお見積りをご提案します。試作1個からの対応、日本・タイどちらでの生産が適しているかのご提案も行います。

TEL 0544-54-2121（平日 9:00〜17:00）

05 設備一覧
EQUIPMENT

2026年10月現在の本社工場の主要設備です。

量産設備

設備	メーカー	型式	台数
高速プレス	ミツイセイキ	BSTA-18	3
高速プレス	ミツイセイキ	BSTA-30	2
サーボプレス	アマダ	SDE-8018	1
サーボプレス	アイダ	NC1-800D	1
ACサーボプレス	コマツ	H1F110-2	1
直動式デジタルサーボプレス	放電精密	ZENFormer nano MPS410UD	1
ダブルリンクモーションプレス	アマダ	TPWL-110	1
リンクモーションプレス	アマダ	TPL-60Si	1
クランクプレス	アマダ	TP-80C 他	9
中高速プレス	アマダ	TPH-60S 他	3
精密レベラー	ゼロスター	ZSD-125 他	6
カシメ機	コパル	CRM-50	1
振動式バレル	チプトン	CL-50	1
回転式バレル	トクミツ	TM-4 他	6
卓上旋盤	キタムラ	KL-16	1
炭化水素系洗浄装置（NS100仕様）	トウセイ	TCH-4522	1
炭化水素系自動洗浄装置（NS100仕様）	クリンビー	FVH2-3550CV	1
エアーコンプレッサー	ミツイセイキ	ZV22ASi-R	1

計測設備

設備	メーカー	型式	台数
画像測定器（クイックビジョン）	ミツトヨ	QV-ELF250-PRO	2
画像測定器（クイックスコープ）	ミツトヨ	QS-200Z	2
高精度画像寸法測定機	キーエンス	LM-1000/1100	1
画像測定器	キーエンス	IM-6500	1
投影機	トプコン	BP-30 他	3
表面粗さ測定器	ミツトヨ	SJ-401	1

金型設備

設備	メーカー	型式	台数
CAD/CAM	キャムタス	SPEEDY-MILL 2D	3
超高精度ワイヤ放電加工機	三菱電機	MP2400	2
高精度ワイヤ放電加工機	三菱電機	PA-20M	1
細穴放電加工機	三菱電機	MEMH-8 他	2
形彫放電加工機	三菱電機	EA-12V	1
立形マシニングセンタ	オークマ	MB-66VB	1
立形マシニングセンタ	オークマ	MB-46VA	1
治具フライス盤	イワシタ	NK-2RB	1
平面研削盤	オカモト	PSG-64DX	1
成型研削盤	ミツイ	MSG-200M 他	3
旋盤	ワシノ	LPT-35C	1
卓上旋盤	キタムラ	KL-16	1
直立ボール盤	アシナ	AUD-500	1
硬度計	アカシ	APK-B	1
電気炉	サーマル	NO-2	1
コンタマシーン	アマダ	V-400	1
エアーコンプレッサー	ミツイセイキ	ZV15AS-R	1

会社概要

06 COMPANY PROFILE

社名	株式会社エヌビー精密
代表者	代表取締役社長 西村陽介
所在地	〒418-0103 静岡県富士宮市上井出3831
TEL / FAX	0544-54-2121 / 0544-54-2120
設立	1974年6月21日
資本金	4,500万円
従業員数	27名（2026年10月現在）
役員	代表取締役 西村陽介、専務取締役 鮎川亮太、常務取締役 岡村真澄、取締役部長 佐野あかね
事業内容	精密プレス金型の設計・製作、精密プレス加工（自動車、産業機器、光学機器、コネクタ・端子 ほか）
認証	ISO 9001:2015（2019年10月取得）
取引銀行	静岡銀行 富士宮支店
関連会社	NB Precision (Thailand) Co., Ltd.（タイ・アユタヤ）

沿革

1974年6月	神奈川県川崎市幸区にエヌビー精密を創業
1976年4月	株式会社エヌビー精密に改組
1985年8月	横浜市鶴見区に自社工場を新築して移転
1989年8月	静岡県富士宮市に金型工場を新築
1994年8月	富士宮工場にプレス工場を増築し、本社・全部門を統合
1999年5月	タイ王国に NB PRECISION (THAILAND) CO., LTD. を設立
2014年10月	超高精度ワイヤ放電加工機 三菱 MP2400 を導入
2019年10月	ISO 9001:2015 を取得
2020年3月	西村正志が会長に就任
2020年3月	西村陽介が代表取締役社長に就任
2020年11月	タイ工場をロジャナ工業団地ゾーン3の新工場へ移転
2022年1月	高精度画像寸法測定機 キーエンス LM-1000/1100 を導入
2024年2月	ACサーボプレス コマツ H1F110-2 を導入
2024年6月	創業50周年

経営理念

社是：私たちの技術で「みんなの生活」を豊かにする
私たちは日々技術の向上を目指す事で、お客様の要求に応じ、社会の発展に貢献します。

経営の基本方針：顧客満足／人間尊重／技術と品質／法令順守／社会貢献

経営目標

全社員で基盤技術の拡大を図る。経営を支え、継続的にお客様の要望に応えることができる技術を、当社では基盤技術と呼びます。

最先端加工技術への挑戦／弛まざるISO・5S活動の実践／有言実行組織の構築／お客様・協力企業様との緻密な連携

環境方針

環境関連法規の遵守／資源・エネルギーの効率的活用／環境システムの構築、運用、改善／環境方針の周知と公開／資材調達におけるグリーン購入（制定：2020年3月20日）

07

タイ拠点

NB PRECISION (THAILAND) CO., LTD.

会社名	NB Precision (Thailand) Co., Ltd.
設立	1999年5月
所在地	88/1 Moo 1 T.Banchang A.Uthai Ayutthaya 13210（ロジャナ工業団地ゾーン3）
事業内容	精密プレス加工（15〜200ton）、単発型・順送型の設計・製作・販売
主な設備	プレス機25台（順送10台・単発15台）、超高精度ワイヤ放電加工機2台、画像測定機4台・3D形状測定機1台
BOI認可	1999年 プレス加工、2002年 金型製作

1999年にタイ王国に設立した生産拠点です。2020年11月にアユタヤのロジャナ工業団地ゾーン3の新工場へ移転しました。日本とタイで同品質の部品を供給しています。

自社内の生産実績を基に金型を設計・製作しているため、量産部品と金型の両方を安定してご提供できます。画像処理測定機による自動測定を進め、測定者による誤差を抑えた品質保証を行っています。

本社・工場

株式会社エヌビー精密
〒418-0103 静岡県富士宮市上井出3831
JR身延線 富士宮駅から約15km（車で約25分）
新東名高速道路 新富士ICから約19km（車で約30分）

タイ工場

NB Precision (Thailand) Co., Ltd.
88/1 Moo 1 T.Banchang A.Uthai Ayutthaya 13210
（ロジャナ工業団地ゾーン3）
Tel: +66-35-721-707

図面1枚から、お気軽にご相談ください

材質・板厚・数量がわかれば、工法とお見積りをご提案します。

TEL 0544-54-2121

FAX 0544-54-2120／平日 9:00〜17:00
E-mail sales@nb-sj.co.jp
Web https://www.nb-sj.co.jp/

Webサイト