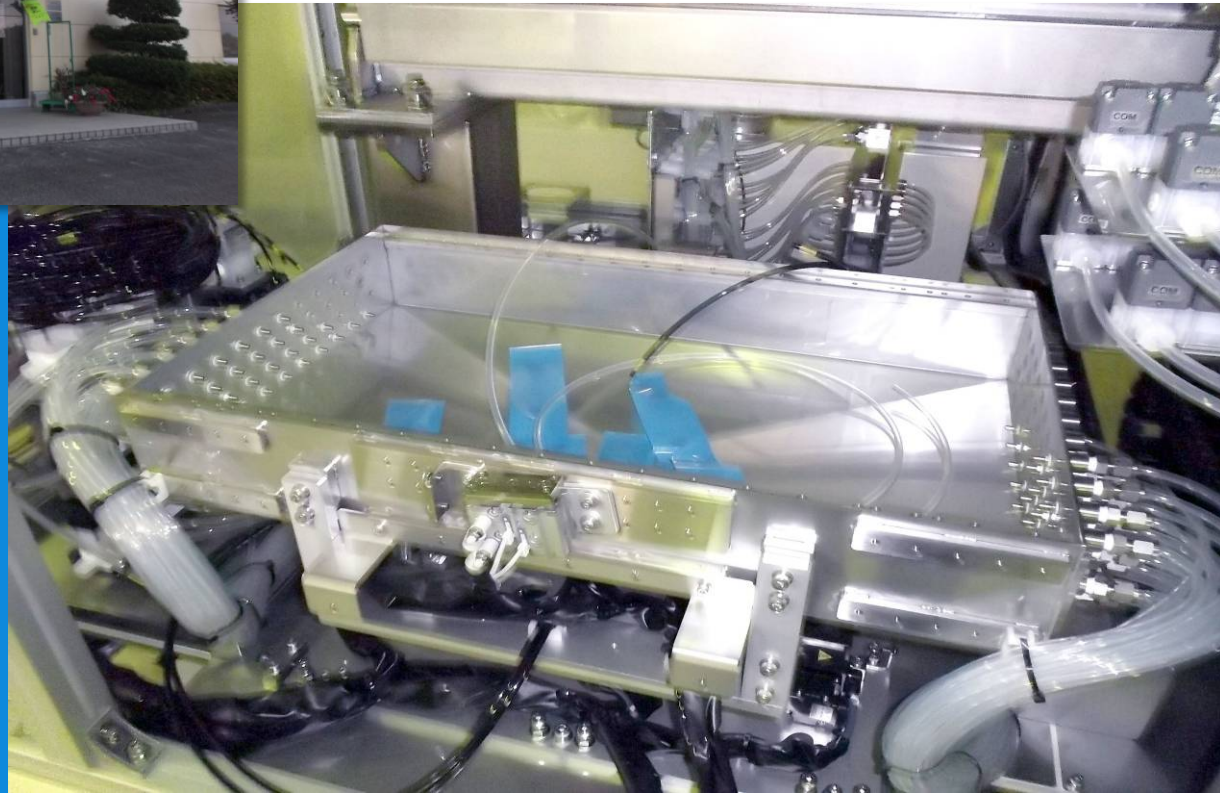




PRECEED

物作りを通して感動を

加工センター



設備一覧

名称	メーカー	摘要
レーザー複合機	アマダ	LC2012C1NT
CAD/CAM	アマダ	AP100JWL
ベンディングマシン	アマダ	HD-8025NT
立形マシニングセンタ	森精機	SV-50 (400 × 1000)
立形マシニングセンタ	森精機	CV-500 (400 × 400)
立形マシニングセンタ	オークマ	MX-45VA (400 × 400)
CNC旋盤	森精機	SL25 (Φ200)
NC旋盤	タキザワ	TAC-460 (Φ200)
軸フライス盤	静岡鉄工所	VHR-A (300 × 800)
軸フライス盤	豊和産業	2R (300 × 300)
立形フライス盤	ENSHU	VF2 (300 × 700)
平面研削盤	黒田精工	(500 × 200)
自動帯鋸盤	アマダ	HA-400
立形鋸盤	ラクソー	LE-300
アルミ高速丸鋸切断機	増田精機	CS-100AUTO

万能クランクプレス	昭和精工	CL-65
タッピングボール盤	北川	KDT-360
スロッター	ナカボ	SL-200
TIG溶接機	ダイヘン	VRTPM-150
TIG溶接機	ダイデン	AR-SW200EP-1
CO2/Mag溶接機	パナソニック	RF350
CO2/Mag溶接機	ダイヘン	CPTM-1604
プラズマ切断機	ダイヘン	M-3000
タッピングボール盤	日立工機	BT13
卓上ボール盤	北川	SDR-360
丸鋸切断機	大同工業	DM-2
三次元測定器(専用測定室)	ミットヨ	FN704

金属板金加工

<加工材質>

- SUS 1.0t~5.0t
- SS 1.2t~6.0t
- AL 1.0t~3.0t

<各工程>

- CAD/CAM(AP100)
- レーザー複合機
- ベンダー
- 溶接

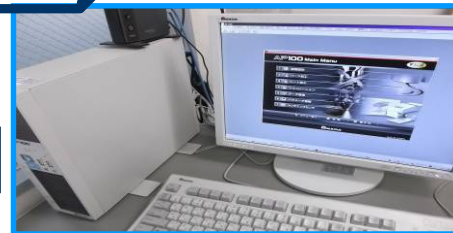
<主使用材料>

- SUS ・304-2B ・304-片研
- SS ・SECC ・SS400黒皮
- AL ・A1100(アルマイト)

<概要>

- ・**AP100:** ワンプッシュ機能(三面図データを元に立体化)、Win Nest(自動ネスティング機能)
- ・**複合機:** 4'×8'サイズまで加工可能
複合機を使用することによる成型加工やタッピング加工
タップM3~M6、バーリングM3~M5、皿モミM3~M5
- ・**ベンダー:** 800KN 折り曲げ長さ2500mm
- ・**溶接:** tig(アルゴン)溶接、半自動溶接/薄板から厚板まで

AP100



複合機



ベンダー



機械加工

<主使用材料>

- SUS
- SS
- AL

<各工程>

- 旋盤
- フライス
- マシニング
- ALフレーム追加工

フライス



<概要>

・旋盤では、 $\Phi 200\text{mm}$ ～ $\Phi 600\text{mm}$ 程の切削加工を行っています。中心部に穴、タッピング加工ができます。

・マシニングでは、上面からの穴(ドリル、エンドミル、リーマ等)、ポケット加工、タッピング加工を行う

マシニング



・縦型マシニングセンタ(大隈鉄工)

X-Y-Zストローク:560-650-400mm / ツール本数:20本

・縦型マシニングセンタ(森精機-CV500)

X-Y-Zストローク:500-500-500mm / ツール本数:25本 2パレット交換機能付き

・縦型マシニングセンタ(森精機-SV500)

X-Y-Zストローク:1000-500-450mm / ツール本数:20本 2パレット交換機能付き

アルミフレーム加工

<加工材質>

- ALフレーム
- AL FB

<各工程>

- 切断
- タップ加工
- 追加工
- バリ取り
- 拭き上げ

<規格サイズ>

- ALフレーム(プロファイル) 30×30 / 30×60 / 45×45 / 45×90 / 60×60
- ALフレーム(プロファイル) 90×90 / 85×145(コの字コンベア)
- ナットプロファイル
- AL FB 8×30 / 10×30



高速切断機

<概要>

定尺サイズ6メートルのALプロファイルを、高速切断機にて正確な長さで切断します。
精度としては0.2mm程

同時にALフレーム配置計算切断ソフトを使用することにより、幾多の寸法での切断がある場合に歩留まりを上げ、切断ミス等の工程不具合を削減でき、作業者への確かな指示ができます。

切断後は、専用タッパにてタップ加工や、フライスにて追加工等を行うことができます。
また、加工センター併設により、追加工の対応が早急に出来ます。

会社概要

会社名 株式会社プレシード
代表者 松本 修一
設立 平成元年
HP <http://www.preceed.co.jp>
代表メールアドレス info@preceed.co.jp



- [本社・本社工場](#)
住所 熊本県上益城郡嘉島町井寺250-9
TEL 096-235-7727
FAX 096-235-7725
- [嘉島南工場](#)
住所 熊本県上益城郡嘉島町井寺431-22
TEL 096-235-7077
FAX 096-235-7078
- [加工センター・技術研究所\(松橋事業所\)](#)
住所 熊本県宇城市松橋町萩尾2213-1
TEL 0964-33-3133
FAX 0964-33-3915
- [天草事業所](#)
住所 熊本県天草市五和町城可原 3-50
TEL 0969-34-0005
IP 050-8882-9147
- [東京事業所](#)
住所 東京都大田区蒲田5-30-15 第20
下川ビル 6F
TEL 03-6424-5067
FAX 03-3737-7385
- [関西R&Dセンター](#)
住所 滋賀県草津市野路東7-3-46
テクノファクトリー4号
TEL 077-598-6643
FAX 077-598-6653
- [新魁机电科技\(上海\)有限公司](#)
住所 上海市松江区茜浦路195-6号
TEL +86-21-5437-3952
FAX +86-21-5761-8762
- [Preceed Thailand co.,ltd.](#)
住所 29 Banagkok Business Center Building, 17 th
Fl.Room1701 Soi Ekamai,Sukhumvit63Rd,Klongton
Nua,Vadhana,Banagkok 10110
TEL +49(0)63 73/81 27-0
FAX +49(0)63 73/81 27-20