



会社紹介

株式会社三ツ矢



MITSUYA
Solution Company

会社概要

会社名	株式会社三ツ矢
創立	昭和49年12月11日
資本金	2,295万円
代表者	代表取締役 阿部恭久
所在地	〒332-0021 埼玉県川口市西川口6-7-31
従業員	35名
保有資格	品質マネジメントシステム規格：ISO9001 環境マネジメントシステム規格：ISO14001

精密部品の製造および販売

取り扱い品目

- ・ 切削加工部品
- ・ プラスチック成型部品
- ・ 押出成形部品
- ・ 精密板金加工部品
- ・ 精密プレス加工部品
- ・ 精密バネ部品
- ・ アルミダイカスト部品
- ・ 焼結部品
- ・ 各種表面処理
- ・ 各種組立加工

三ツ矢の強み

お客様のニーズにあわせた幅広い加工技術とノウハウで、
「ものづくり」を支えます。

1. 創造力
2. 技術力
3. 調達力

1. 創造力

構想・仕様からの図面制作にも対応

設計・開発から製造、検査までワンストップ

設計部門や検査部門を社内に持つ当社では、
お客様のご要望に合わせて設計・開発から、製造、
検査による品質保証までワンストップでご対応いたします。

新規の設計・開発だけでなく、精密部品の
カスタマイズや故障部品の図面化、製作等にも
幅広くご対応可能です。



Creative Power

2. 技術力

「品質」「コスト」「納期」を踏まえ

最適な加工要素をご提案

半導体の部品製造で培ったミクロン単位の精密加工技術、
“ピンカシメの三ツ矢”とも呼ばれるピンカシメ加工（高強度化）をはじめ、
軽量化・一体化・接合・微細・加熱・工法転換・長寿命化・省力化
など、当社は幅広い精密加工ソリューションを
ご提供いたします。



Technological Power

3. 調達力

日本全国に対応可能

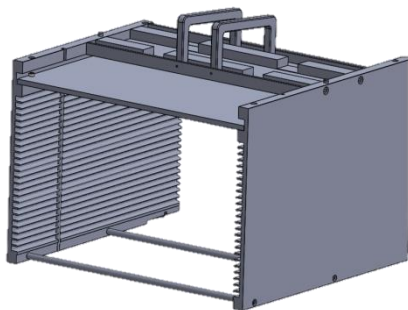
500社を超えるパートナー企業のネットワーク

関東地方の三ツ矢本社を中心に、東北から九州まで地域に密着したパートナー企業のネットワークを築いていることも
当社の強みです。

また、製造業だけでなく、医療業界、建築業界、
食品業界、スポーツ業界、自動車業界、鉄道業界
など幅広い分野での製作実績がございます。

A graphic on the left side of the slide showing a network of interconnected nodes and lines, with a green and white geometric pattern at the bottom left. The word "Network" is written in a bold, black, sans-serif font over the green pattern.

Network



機械設計

半導体業界後工程の治工
具を主に数多くの機械設計
を担ってきました。

図面が残っていない・手
書き図面しかないといった
場合の図面化もご対応いた
します。



各種組立

産業機器や、医療機器、
半導体治工具、スポーツ器具
測定機器等、様々な製品の
組立実績がございます。

組立に必要な部材調達から
パッケージングまでワンスト
ップでご対応いたします。



寸法測定

ノギスから三次元測定機、
各種ネジゲージやピンゲージ
等、充実した測定器を取り揃
えています。出荷する製品は
当社で測定を行い、必要に応
じて各種検査データの発行が
可能です。

加工技術（1）



真空成型

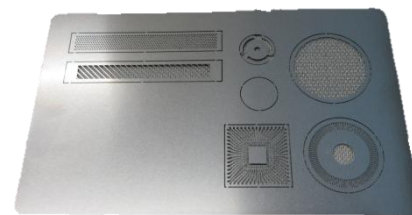
工業用トレイや食品用梱包材のほか、市販にないサイズの通い箱のカスタマイズ等も承っております。



樹脂成形

医療・電子部品分野で長年実績がございます。

インサート成形ではインサートされる金属部品も併せて調達可能です。



エッチング

極小部品やブリッジレスのエッチングが可能です。主にリードフレームで多々実績がございます。

少ロットでもご対応可能です。

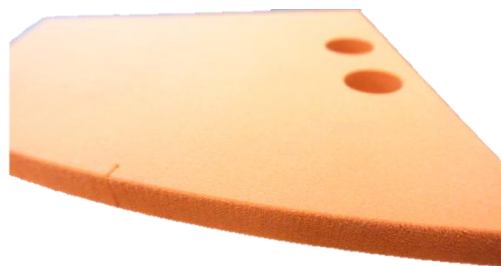
加工技術（2）



放電加工

型彫り放電、ワイヤー放電共にご対応可能です。

ワイヤー放電でありながら、内径面粗度をRa0.8程度に仕上げた実績がございます。



ウォーター ジェット

レーザーやワイヤー放電では切断出来ない素材等に採用される工法です。

極薄シム、ダミーウェハー、軟質シリコンゴムやカーボンファイバー等で実績がございます。



レーザー

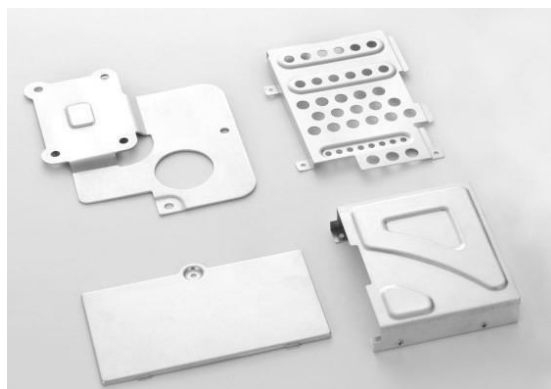
レーザー加工の種類としては、レーザー切断、レーザー溶接、レーザーマーキング等を行っております。

加工技術（3）



鍛造

図面通りのみならず、お客様の要求仕様に基づき、冷間圧造（冷間鍛造）・転造及び複合2次加工技術を活かし、最適なお提案をいたします。



プレス

プレス用金型設計から順送プレス加工までを一貫してご対応可能です。

精度を求められる極薄物、精密小型製品を中心にノウハウを持っています。



バネ

圧縮コイルバネや引張コイルバネ等、様々な形状・長さ・線径のバネを製作いたします。

量産から補修用や試作等、100ヶ以下の少量もご対応いたします。

加工技術（4）



切削

金属・樹脂問わず、幅広く切削加工品の実績がございます。

特に微細加工を得意としており、精度が求められる加工品を数多く手掛けてきました。



精密板金

狭ピッチ端子など、薄板加工試作も安定した高い精度で、少量からでも製作いたします。



表面処理

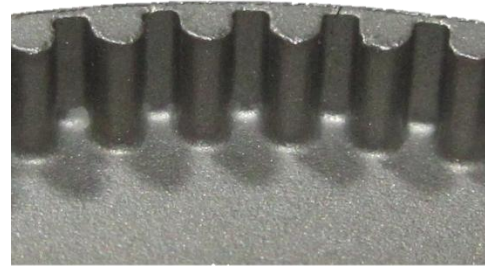
各種メッキ（ハードクロム無電解ニッケル等）、アルマイト（白、黒、カラー、メタルコート）等の他、窒化処理、テフロン・PEEK・DLCコーティング等承っております。

加工技術（5）



アルミ押出成形

従来、切削で製作されていた製品をアルミ押出に工法変更することでコストダウンが実現できた事例が多々ございます。



焼結部品

金型製作から量産、その後の追加工まで一貫してお受けしております。嵌め合い公差の穴加工、平面仕上げ等、高い精度が必要とされる二次加工のみにのご対応も可能です。



アルミダイカスト

大量生産に向き、高い精度と滑らかな表面が強みのダイカスト製品を多数手掛けてきた実績がございます。

金型製作から追加工、各種表面処理まで一貫してお受けいたします。

設備紹介

— 各種検査機器 —

				
名称	三次元座標測定機	非接触三次元測定機	画像処理測定機	マイクروسコープ (観察機)
メーカー	東京精密	OGP	KEYENCE	KEYENCE
機種	XYZAX ACXEL RDS	Smart ZIP450	IM-8030	VHX-8000
可動範囲	X850*Y1080*Z600	X450*Y450*Z300	X300*Y200*Z75	30倍～2000倍 元素分析

▼その他

ノギス、マイクロメーター、ハイトゲージ、ピンゲージ、デジマチックインジケーター、面粗さ測定機、硬度計 (HRA/HRC)、ゴム硬度計、膜厚計など

設備紹介

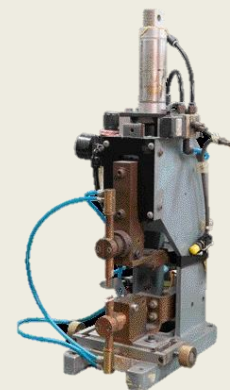
—各種加工機—



バートル+ウエハーリング供給ロボット



ピンカシメ機



スポット溶接機



YAGレーザー溶接機



レーザー溶接機



レーザーマーカ



技術ニーズ



MITSUYA
Solution Company

① ウインドクランパ



② ヒートコマ



① ウインドクランパ

求めている加工内容

加工～表面処理まで一貫した工程管理

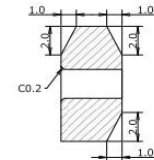
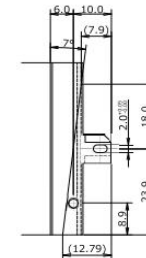
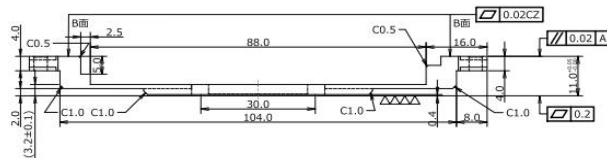
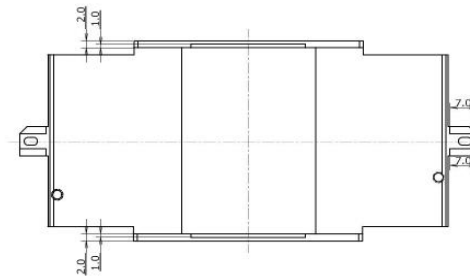
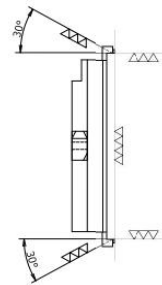
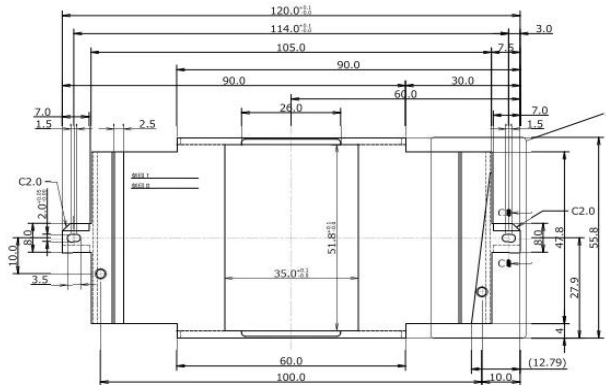
加工精度：一部（ ± 0.01 、 $+0.05$ 、 -0 ） 幾何公差有り

表面処理：加工後に時効硬化処理、無電解Niめっき

刻印込み

材質：YAG300（SK材、SUS等）

技術ニース



断面 C-C (4/1)

A部詳細(1/1)

- 注-1) 加工後時効硬化処理のこと(490℃×5h 空冷)
- 注-2) 時効硬化処理後、A・B面を最終研磨仕上げのこと
- 注-3) 2.0±0.05×1.5mm長穴のセンターと角穴センターの相互誤差は0.03mm以下のこと
- 注-4) 全体のソリ、ネジレは0.03mm以下のこと
- 注-5) 刻印による歪みなど無きこと ※刻印は彫刻、サンドブラスト等でも可(電気ペンは不可)

刻印 I	MAP-60
刻印 II	No. (通し番号)

設備名	
CSP ワイヤーボンド用	ウインドクランプ

第 3 角 法

指定なき寸法許容差は以下のとおりとする
~ 6 以下 ±0.1
6 ~ 30 以下 ±0.2
30 ~ 120 以下 ±0.3
120 ~ 315 以下 ±0.4
315 ~ 1000 以下 ±0.5
1000 ~ ±1.2

尺度	個数	材質	表面処理		表面仕上	
		YAG300	無電解ニッケルメッキ (ニッケル-ボウ素合金)5~15μm		▽ (▽▽▽)	
部品名			製図	設計	検図	
MAP-F60			鈴木	鈴木	諏訪	
図番			2024.7.16	2024.7.16	2024.7.16	
SJ2439-0						

複写・転載厳禁

この図面・資料の所有権は、
あります。当社の許可無くして
複写及び第三者への開示を
禁じます。

符号	日付	改定記事	担当

②ヒートコマ

求めている加工内容

加工～表面処理まで一貫した工程管理

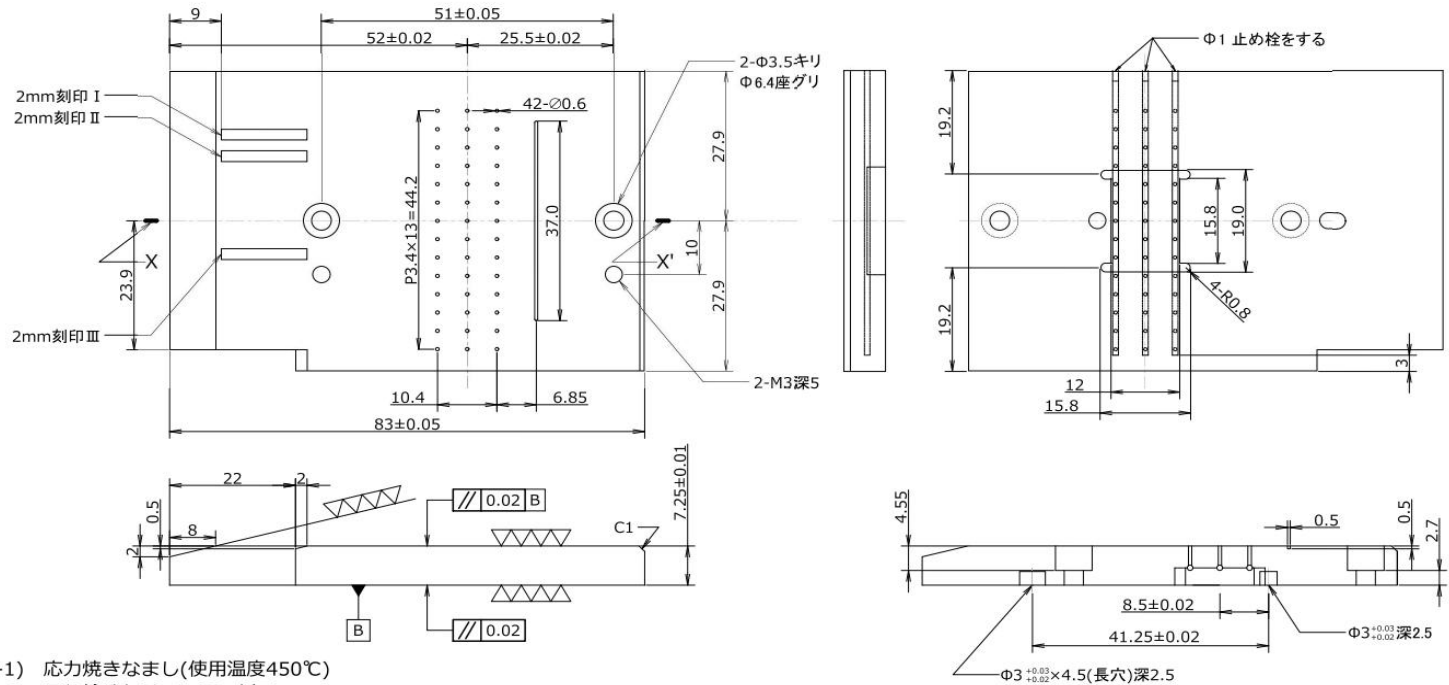
加工精度：一部(± 0.02) 幾何公差有り

表面処理：応力焼きなまし、ハードクロム後にレイデント(LSL-H)

刻印込み

材質：SKS等

技術ニース



- 注-1) 応力焼きなまし(使用温度450℃)
- 注-2) 反り捻じれは±0.05mm以下
- 注-3) 表記寸法は全てメッキ後を示す
- 注-4) バリなきこと
- 注-5) ガス軟窒化にて処理する事

断面 X-X'


刻印 I	MAP-60
刻印 II	5.0×3.2
刻印 III	No.1 通し番号

設備名		第3角法	尺度	個数	材質	表面処理	表面仕上	
CSP ワイヤーボンド用 ヒータープレート			指定なき寸法許容差は以下のとおりとする	1/1	1	SKS	ハードクロム 5~10µm レイデント LSL-H	▽ (▽▽▽)
		~ 6 以下 ±0.1	部品名			製図	設計	検図
		6 ~ 30 以下 ±0.2	MAP-F60			YAN	YAN	鈴木
		30 ~ 120 以下 ±0.3	図番			2026.03.24	2026.03.24	2026.03.31
		120 ~ 315 以下 ±0.4	SJ2642-0					
		315 ~ 1000 以下 ±0.5						
		1000 ~ ±1.2						

複写・転載厳禁

この図面・資料の所有権は、
あります。当社の許可無くして
複写及び第三者への開示を
禁じます。

符号	日付	改定記事	担当
----	----	------	----



お問い合わせは営業担当まで
お気軽にご連絡ください。

担当：営業グループ

電話：048-255-2250

メール：info@mitsuya-gr.co.jp



MITSUYA
Solution Company