

Japan
Beautiful
Quality

ものづくりを
輝かせる



日本鏡鋳株式会社
NIHON KYOBAN CO.,LTD.



共に創造、 共に前進

*Creating and Shaping
the Future Together*



磨き続けて70年の心と技を届けます。

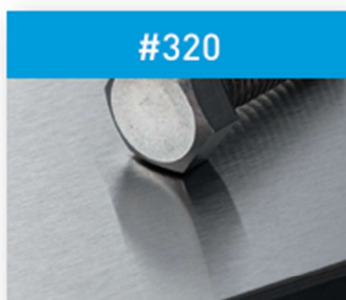
当社は、電子材料および化粧板成形用の金型部品として使用される、プレスプレート製造を専門的に手掛けています。

主力製品は、弱電製品や電子機器などに使用するプリント基板成形用の金型として使用されるプレスプレートで、他にも建具や家具向けに利用される化粧板成形用のプレスプレート、塩ビシート、ツヤ付け用プレスプレートの加工製造を手掛けています。

国内では大手弱電メーカーや化粧板メーカー、さらにアジア各国の電子製品メーカーにも販路を構築。

本社工場には、多数のステンレス用研磨機やレベラー機、メッキ加工の設備を保有し、ミクロン単位で研磨・ブラスト加工、メッキ加工を手掛けています。

各工程とも、ほとんどを内製化しており、製造加工における外注比率は10%以下になっています。



Delivering the heart and craftsmanship refined over 70 years.

We at Nihon Kyoban specialize in manufacturing press plates used as molding components for electronic materials and decorative board production.

Our main products are press plates used for printed circuit boards applied to weak-current electric appliances and electronic devices. In addition, we handle the manufacturing and processing of press plates for decorative boards, polyvinyl chloride (PVC) sheets, and gloss press plates used in interior fittings and furniture.

Our extensive sales channels cover not only major domestic manufacturers of weak-current electric appliances and decorative boards but also electronic product manufacturers in other Asian countries.

Our main factory is well-equipped with a large number of polishers, levelers, and plating machines for stainless steel which enables precise polishing, blasting, and plating process at the micron level.

Most manufacturing processes are conducted in-house, therefore the outsourcing ratio remains at less than 10%.



社名 日本鏡板株式会社
所在地 大阪府寝屋川市出雲町13-5
TEL 072-824-0123
FAX 072-824-1887
代表取締役 北野雄一
資本金 10,000,000円
設立年 1965(昭和40)年10月16日
従業員数 25名

営業品目 プレス用プレート及び建材用鏡面板

1.ステンレス板

鏡面板研磨加工、艶消し加工及び硬質クロームメッキ加工、BG(No.6)研磨

2.アルミ板

鏡面板研磨加工、艶消し加工及び硬質クロームメッキ加工

用途 紙フェノール樹脂銅張積層板、ガラスエポキシ樹脂銅張積層板、
硬質塩化ビニール、メラミン樹脂化粧板、多層板
カード等の成形プレスプレート及び建材用鏡面板(エレベーター・ビル内装)、その他

主な納入先 (順不同) アイカ工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、タキロンシーアイ株式会社、
住友ベークライト株式会社、三菱ケミカル株式会社、太平化学製品株式会社、
パナソニック株式会社、日本デコラックス株式会社、イビケン株式会社、
エルナー株式会社、北川精機株式会社、株式会社大阪ソーダ、株式会社ディムコ、
大建工業株式会社、大倉工業株式会社、ファナック株式会社、東洋ライト株式会社、
共同印刷株式会社、昌栄印刷株式会社、佐藤商事株式会社、東京特種紙業株式会社、
日本紙通商株式会社、豫洲短板産業株式会社、ジャブロ工業株式会社、
斗山電子株式会社、LG化学株式会社
他約50社
輸出:中国・台湾・韓国・タイ・インド・マレーシア



ご挨拶

当社は1951年の創業以来70年あまり、プレスプレート用にステンレス、アルミ、銅板など表面処理加工を得意とする会社としてお客様から信頼をいただいております。

特に難易度の高い製品では最適な研磨方法のノウハウと高い技術を持った弊社熟練工の手により、一枚一枚製品を仕上げているのが最大の強みでもあり、その結果、多くのお客様への納入実績と高評価が得られております。

これまでも表面研磨加工を必要とする電子部品・建材・カードなど多種にわたる分野で使用鋼種及び表面処理加工の開発など品質への技術力向上に努めてまいりましたが、これからもさらに品質・納期など徹底し、すべてのお客様から安心、信頼していただける企業づくりを目指して邁進する所存です。

今後とも、変わらぬお引き立てを賜りますよう、どうぞよろしくお願い申し上げます。

代表取締役 北野 雄一

沿革

日本鏡鈹は創業以来、紙フェノール樹脂銅張積層板、ガラスエポキシ樹脂銅張積層板、メラミン樹脂化粧板、硬質塩化ビニール板、多層板、カード等成型プレスプレート及び建材用鏡面板等の表面処理加工を行ってきました。この間多種にわたる鋼種の開発に全力を尽くし、多くのユーザー様に納入実績を持っています。精巧な研磨技術を生かして硬質ステンレス板、プレスプレートとして最も優れた素材の研磨加工に注力。電子・医療関連等、多方面にわたり寄与しています。

1951(昭和26)年 積層板成型用鏡面板製作を行う「新理研研磨製作所」を創業

1953(昭和28)年 商号を「大和鏡鈹製作所」に変更

1956(昭和31)年 京橋工場(大阪市城東区)を増設

1961(昭和36)年 寝屋川工場を新設。大型鏡面板プレス用プレートの製作開始

1964(昭和39)年 寝屋川工場にメッキ工場を増設。硬質クロームメッキ加工開始

1965(昭和40)年 「日本鏡鈹株式会社」に改組(資本金500万円)

1984(昭和59)年 大型自動No.6研磨設備を増設

1987(昭和62)年 海外輸出を開始

1994(平成 6)年 資本金1,000万円に増資

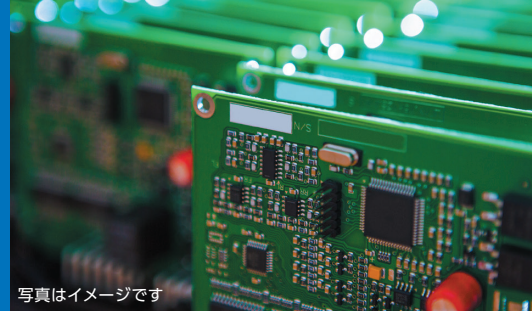
2000(平成12)年 プレス用プレート矯正レベラーを導入

2018(平成30)年 ステンレス自動板厚測定装置を導入

2022(令和 4)年 豫洲短板産業株式会社と資本提携



電子基板成形用プレート



写真はイメージです

1枚のプレートが最先端の基板と未来を創る。

熟練の職人による国内トップクラスのステンレス・アルミの研磨技術で、最先端テクノロジーを支えます。

主力製品

■BG No.6

当社の強み

- 高い平滑度による平面仕上げ
- 独自の熱処理を行うことで、お客様のもとで加熱・冷却が繰り返されても歪みが出ないプレートを開発

製品用途

- 電子基板成形用
 - CCL業界 (Copper Clad Laminate: 銅張積層板)
 - PCB業界 (Printed Circuit Board: プリント基板)

作業フロー

ご相談…母材の選定・仕上げについて



下地を整えます…熱処理・傷取り etc.



仕上げ・納品



お困りごとにも応えます！

どこに頼めばいいのかわからない

70年の歴史はお客様信頼の証です。安心してまずはご相談ください。

少ない数量が必要になった

1枚からでもお受けします。試作品や小規模なロットでもご相談ください。

納期にどうしても間に合わせたい

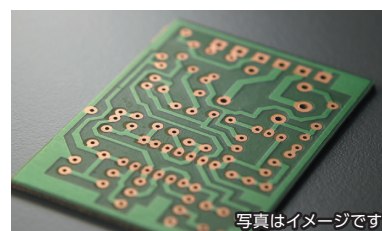
お急ぎの場合もご相談ください。高効率に対応させていただきます。

表面が傷んでいるプレートを修復したい

再研磨や修復なども1枚からご依頼いただけます。お気軽にご相談ください。

お客様の声

試作品の製作に小ロットのプレートを探されていたところ、お声がけいただきました。製品の性質から、非常に精緻な研磨仕上げが求められるので、なかなか簡単に発注できなかったとのこと。ご相談の上、No.6の研磨をベースに数種類の仕上げサンプルを納品。無事に試作が成功したと大変お喜びいただきました。



写真はイメージです



写真はイメージです

職人が丹精込める素材を生かした本物の輝き。

鏡面加工は、素材が持つ本来の輝きを引き出すように職人が丹精を込めて磨きあげています。周囲の輝きを映し出す熟練の技です。

主力製品

- 鏡面板研磨加工 (No.8)
- ツヤ消し加工／硬質クロームメッキ加工

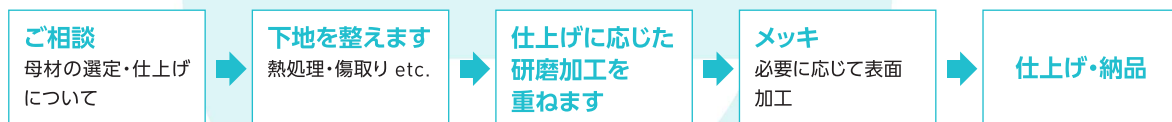
当社の強み

- キズのない鏡面仕上げ
- 用途に応じた多様な粗度への対応力
- ステンレス素材の多様な供給が可能

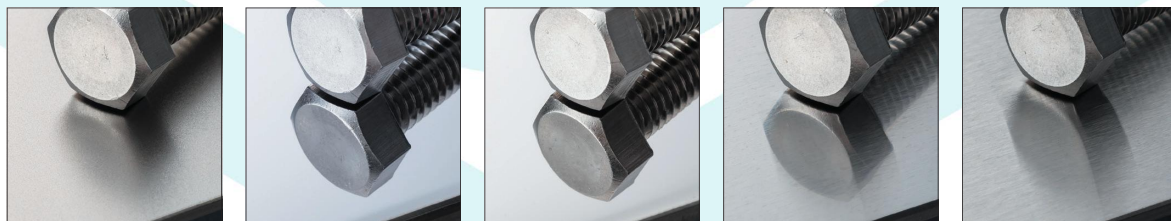
製品用途

- 化粧パネル成形用 (ラミネート・メラミン化粧板・ダップ樹脂など)
- 硬質塩化ビニール・塩ビシート
- カード等の成形プレスプレート

作業フロー



仕上げ例



ショット

メッキ

No.8

ヘアライン

BG400

お困りごとにも応えます！

どこに頼めばいいのかわからない

日本鏡鈹は70年以上にわたって研磨に携わってきました。お客様のご相談にお応えします。

高級感と耐摩耗・耐食性の高い仕上げが欲しい。

ツヤつけから、アルミクロームメッキ仕上げまで美しさと共に傷つきにくい永続性も実現します。

少ない数量が必要になった

1枚からでもお受けします。試作品や小規模なロットでもご相談ください。

表面が傷んでいるプレートを修復したい

再研磨や修復なども1枚からご依頼いただけます。お気軽にご相談ください。





私たちは研鑽を続け研磨の限界に挑戦します。

電子基材(メッキ板) 鋼種:SUS304など

①ベルト研磨



②メッキ



電子基材(CCL・PCB) 鋼種:SUS630など

①ベルト研磨



化粧板(マット板) 鋼種:SUS304など

①ベルト研磨



②鏡面仕上げ



③サンドブラスト



化粧板(メッキ板) 鋼種:AL5052・AL6061など

①乾式研磨



②メッキ



③鏡面仕上げ



化粧板(メッキ板) 鋼種:SUS304・NSS431など

①ベルト研磨



②下地研磨・プレーナー



③乾式研磨



④メッキ



⑤鏡面仕上げ



主要設備

■研磨機:12台
(手動9台、自動3台)

■ショットブラスト機:2台
(ツヤ消し)

■鍍金(メッキ)設備

■レベラー機

■厚み測定器

■シャーリング

	機械No.	重量	プレート最大(単位mm)			プレート最小(単位mm)		
			最大	厚み	幅	長さ	厚み	幅
①ベルト研磨	C-2	100kg	3.0	1,295	3,130	0.8	300	1,000
	C-3・C-5	100kg	2.0	1,290	3,100	0.8	300	1,000
②仕上湿式研磨 (アルミ用)	A1~A3・A5	155kg	5.0	1,440	3,500	0.8	300	300
	A4	155kg	5.0	1,440	3,500	0.8	300	300
③サンドブラスト	S-1	155kg	5.0	1,300	3,000	1.5	300	300
	S-2	155kg	5.0	1,270	3,000	1.5	300	300
④手動乾式研磨	B-1~B-6	150kg	5.0	1,440	3,500	0.8	300	300
⑤メッキ (アルミ用)	M-1・M-2	150kg	5.0	1,500	3,500	0.8	600	600
	M-3・M-4	100kg	3.0	1,300	2,800	3.0	1,000	2,000
⑥自動研磨(プレーナー)	P-1・P-2	150kg	5.0	1,440	3,500	1.0	1,000	2,000
各搬送機		150kg	—	1,440	3,700	—	1,000	2,000
メッキ用搬送機		150kg	—	1,440	3,500	—	600	600
リフト車		2t	—	—	—	—	—	—

*各機器の取り扱いサイズは最大重量を基準とする。

*赤字の部分はプレート最大サイズでは重量オーバーになる。

*メッキ用搬送機は治具に挟める重量です。





御紹介するSUS301、SUS630 Hはともに日本冶金工業株式会社との協同開発により生まれたプレスプレートとして、最も優れた素材を弊社の精巧な研磨加工技術と、日本冶金工業株式会社による残留応力除去処理と、弊社の内部応力除去の両処理による加工により、加熱冷却の繰り返し使用しても反りが発生せず、キズが付きにくく、多層高密度のプリント回路基板の製造に最も適したプレスプレートであり、すでに多数のお客様のご使用を頂いております。

(1) Chemical Component

Grade	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu	Nb
SUS301 H	≦ 0.15	≦ 1	2	0.045	0.03	6 ~ 8.00	16 ~ 18.00	—	—
SUS630 H	≦ 0.07	≦ 1.00	≦ 1.00	≦ 0.04	≦ 0.03	3 ~ 5.00	15 ~ 17.50	3 ~ 5.00	0.15 ~ 0.45

(2) Mechanical Behavior

Grade	0.2% Proof stress N / mm ²	Tensile strength N / mm ²	Elongation %	Hardness HV
SUS301 H	1027	1189	18	≧ 380
SUS630 H	≧ 1257	≧ 1412	≧ 6.6	≧ 450

(3) Physical Behavior

Characteristics	Grade	
	SUS301 H	SUS630 H
Modulus of length elasticity (kN / mm ²)	173	196
Specific gravity (20°C)	7.93	7.8
Thermal conductivity (100°C) (W / m · K)	16.3	13.7
Thermal expansion coefficient (100°C) (x 10 ⁻⁶ / °C)	16.9	11.2

(4) Specifications of Products

Plate thickness/Size			
SUS301 H	0.8mm ~ 1.8mm × 1220mm		
SUS630 H	1.2mm ~ 1.8mm × 1295mm		
※ Please consult us regarding product dimensions (length).			
Grade	width	length	Right Angle Degree (diagonal difference)
SUS301 H	- 0, +2	- 0, +2	≦ 2
SUS630 H	- 0, +2	- 0, +2	≦ 3
Tolerance of thickness	≦ 0.05mm		
Flatness	Set on the Surface plate and maximum gap is less than 3mm.		
Classification of finish	Grinding is No.6 finish (Surface roughness Ra less than 0.12 μ)		
Appearance	Appearance inspection shall be executed on the both sides of all products and there should be no defect on the appearance other than slight defect which does not give any influence on the products		
Chamfering, Hallmark	R of the corner and both sides are chamfered and designated No. shall be stamped on.		
Other	It shall be settled by mutual consultation when any difference of the view for this specifications, or the problems on the Items which are not mentioned, shall be happened.		

(5) Material Manufacturer

Nihon Yakin Kogyo Co.,Ltd