



会社概要	02	■
ご挨拶	03	■
ユニテックの技術	04	■
光通信関連部品	05・06	■
光学レンズ関連部品	07・08	■
半導体・弱電機器関連部品	09・10	■
精密計測、電極棒、放電加工製品等	11・12	■
航空産業関連部品	13・14	■
設備紹介	15・16	■
本社工場・島田事業所	17	■

## 会社概要

会社名 / 株式会社ユニテック  
設立 / 1984年(昭和59年)11月  
資本金 / 4,250万円

事業内容 / 高精度ピンゲージ、各種ピン・パンチ、光通信機器用コネクタ部品、  
放電加工用電極、レンズ成形用金型部品、各種高精度金型部品、  
航空機用部品・関連治工具の設計開発、製造及び販売

代表者 / 代表取締役 茂木和貴  
品質管理システム / ISO9001 及び JISQ 9100

## ご挨拶

株式会社ユニテックは、1984年（昭和59年）に先代の宮崎敏行が創業して以来、様々な業界での精密金型部品及び治工具等の製造を行い、お客様の製品製造におけるVA/VE提案や問題解決における技術支援等を通し、技術力の向上に長年努めてまいりました。

今では半導体・弱電業界、光通信業界、光学レンズ業界、自動車産業界等の幅広いお客様と共に、開発案件の技術的問題解決等でユニテックの技術を活用いただき、日々技術の進化に向けた活動を社業の一環として注力しております。

また、これまで積み上げてきたユニテックの加工技術及びノウハウを生かすべく、2013年に航空・宇宙・防衛 品質マネジメントシステム（JIS Q 9100）の認証を取得し、航空機製造用の治工具等を設計製作し、新たなノウハウ及び技術向上に向けた活動を進めております。

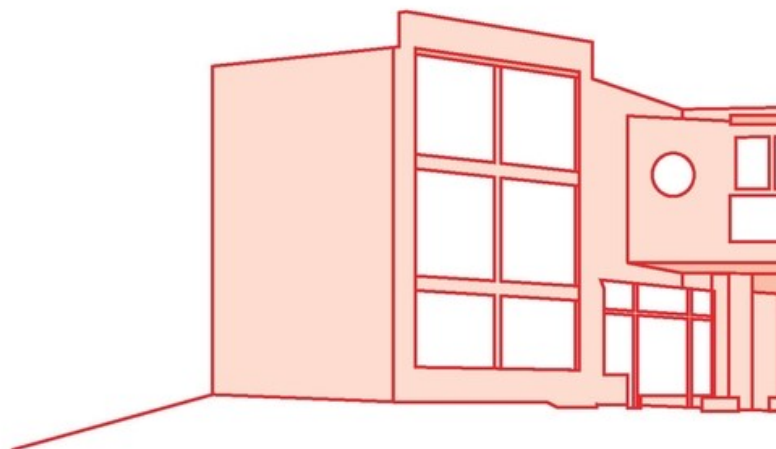
株式会社ユニテックは今後も常に成長し、お客様に更なる高付加価値を提供し続ける企業である事を目標として、社業に邁進してまいります。

今後とも、是非ユニテックの技術にご期待いただき、ご指導・ご鞭撻賜りますよう宜しくお願い申し上げます。

代表取締役

茂木和貴

ユニテックの製品分野に垣根はありません。



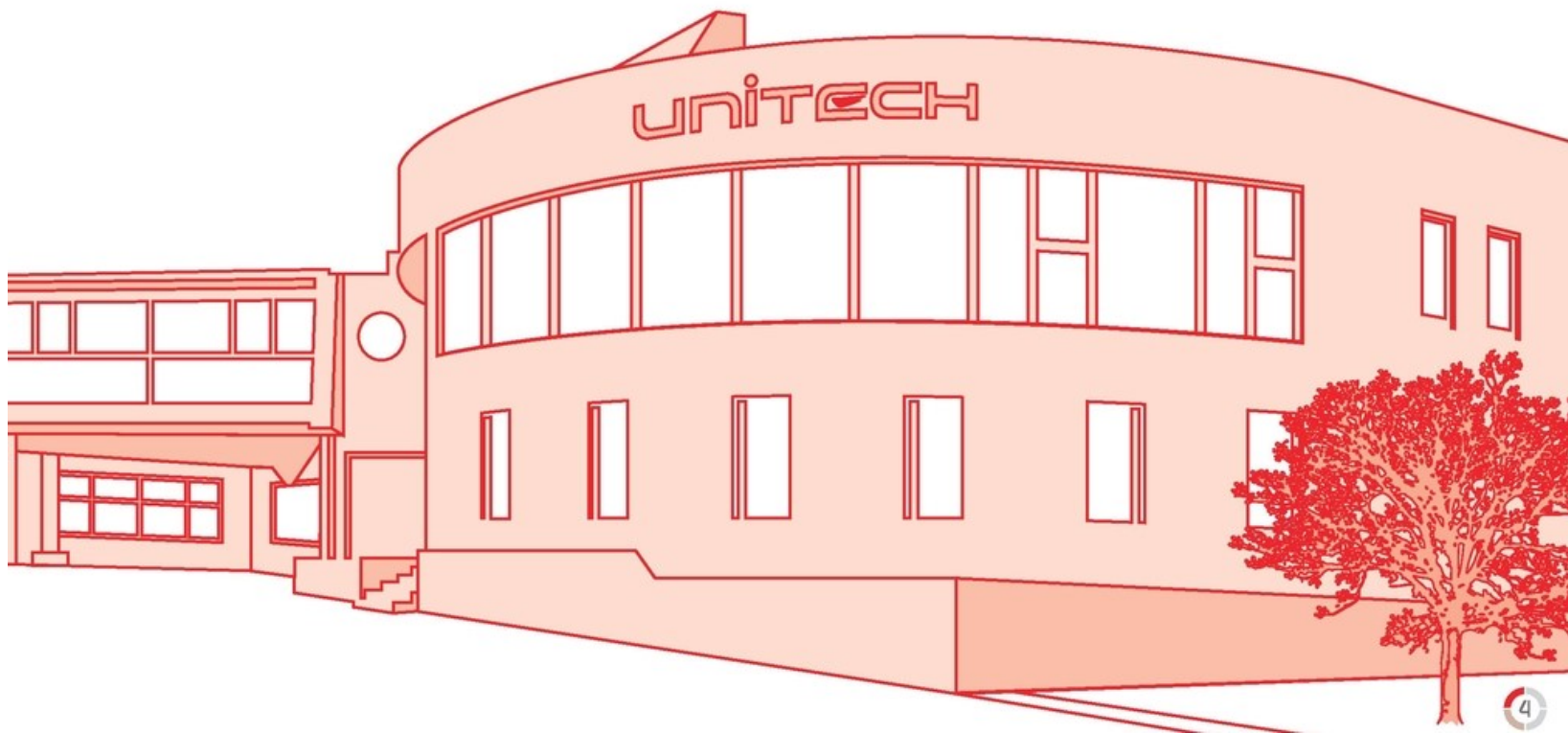
# ユニテックの技術

お客様の  
「こんなのが出来ないか?」を「実現!」します。

削る、磨く、穴あけによる最高精度、最高品質の加工技術/  
サブミクロンの公差に対応した精密測定技術。

ユニテックの製品はすべてオーダーメイド。超硬、ダイヤモンド  
焼結体など難削材を中心として研削・研磨及び放電加工でサブミ  
クロンの超高精度を実現し、お客様の「こんなものが出来ない  
か?」というご要望にお応えします。

ミクロンの精度が必要ならぜひ一度ご相談ください。



# 光通信関連部品

Optical Interconnect Components

## 光通信関連

高精細研削、放電加工技術を生かした嵌合ピン、ガイドピン、コネクタ金型など

高速通信に欠かせない光通信関連部品。  
精度の高い金型関連部品から治工具製品類が  
安定した通信環境を支えます。

### 光ファイバーコネクタ用成形金型部品

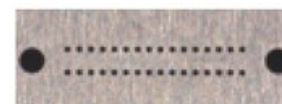


穴径=φ 0.125mm  
穴ピッチ=0.25mm  
穴公差=±0.2 μm  
穴ピッチ公差=0.5 μm

断面例



穴例



## 光ファイバーコネクタ用成形コアピン&ガイドピン (一体加工)

### ■ 単芯用 (材質: 超硬)

先端長  $l=20\text{mm}$   
 先端外径・円筒度公差 =  $\pm 0.5 \mu\text{m}$   
 先端寸法 =  $\phi 0.100\text{mm}$ ~



### ■ 成形ガイドピン (材質: 超硬、SKH)

先端長  $l=30\text{mm}-40\text{mm}$  (有効長約  $20\text{mm}$ )  
 寸法 =  $\phi 0.7010\text{mm}$  ほか  
 寸法公差 =  $\pm 0.1 \mu\text{m}$



### ■ 多芯用 (材質: 超硬、SKH)

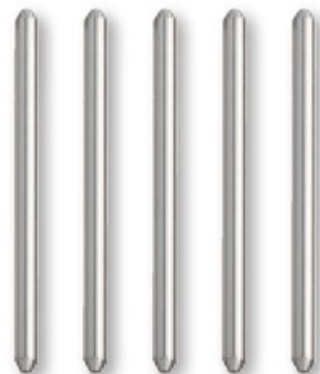
先端長  $l=4\text{mm}-5\text{mm}$   
 先端外径・円筒度公差 =  $\pm 0.1 \mu\text{m}$   
 先端寸法 =  $\phi 0.08\text{mm}$ ~



## 光ファイバーコネクタ用嵌合ピン

### ■ MTタイプ用

精度 (公差)  
 例:  $\pm 0.5 \mu\text{m}$   
 $\downarrow$   
 (レンジ)  
 $0.5 \mu\text{m}$   
 $\downarrow$   
 $\pm 0.15 \mu\text{m}$   
 $\downarrow$   
 $\pm 0.1 \mu\text{m}$



### ■ MT-RJタイプ用



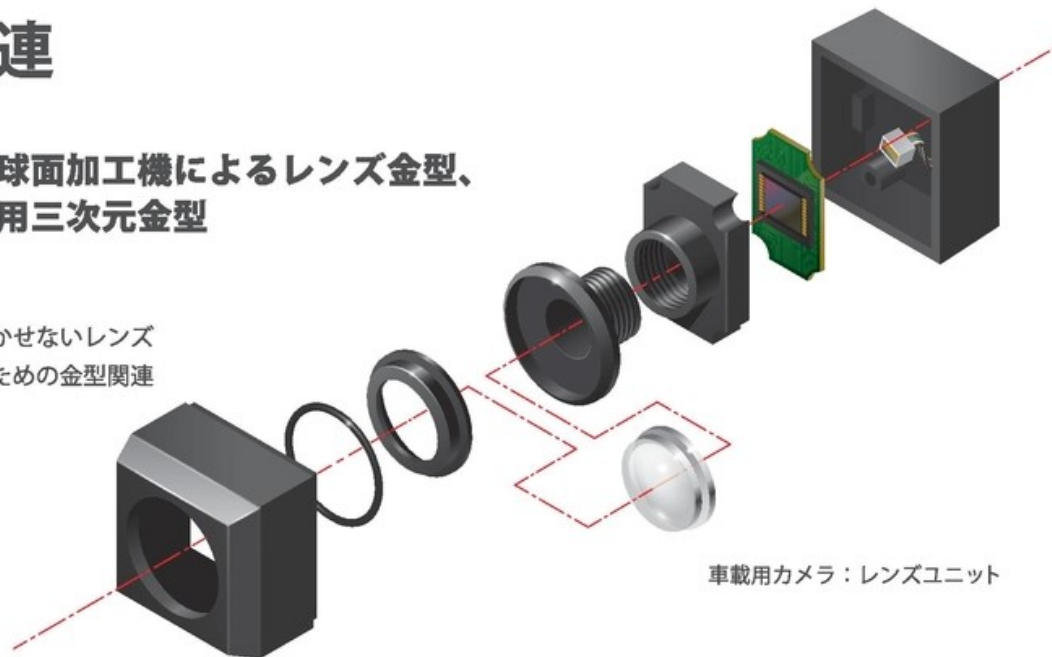
# 光学レンズ関連部品

Optical System Components

## レンズ金型関連

専用素材の加工に対応 非球面加工機によるレンズ金型、スリーブ各種、レンズ成形用三次元金型

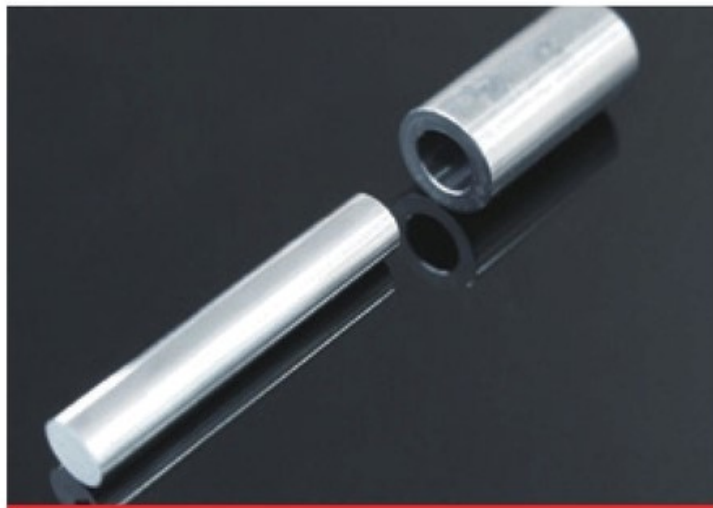
デジタルカメラ、最新モバイル機器に欠かせないレンズを、歪みなく、透明度の高い精度で作るための金型関連部品。



車載用カメラ：レンズユニット



■ レンズ金型用部品



■ レンズ金型用入れ子非球面研削加工



■ レンズ金型用入れ子



超硬・バインダレス超硬・STAVAX 等  
球面、非球面加工 PV 値 = 0.3 μm  
直角度、同芯度共に 1 μm 以下

■ レンズ金型用スリーブ



超硬・バインダレス超硬・STAVAX 等  
直角度、同芯度共に 1 μm 以下  
※形状はご相談ください。

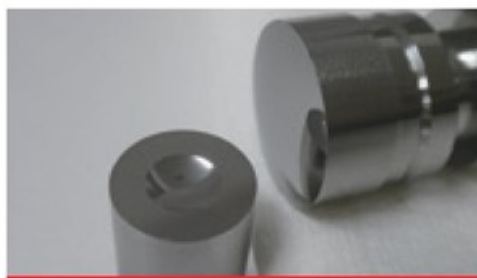
■ 各種精密モールドベース

超硬・バインダレス超硬・STAVAX 等  
加工精度：1~5 μm



■ 各種精密入れ子ピン

加工精度：サブミクロン



# 半導体・弱電機器関連部品

Information Terminal Peripheral Device Components

## 各種段付きピン・ノズル・プローブ

先端径 0.02mm 程度まで対応 超硬、ジルコニア、SUS など各種素材に対応

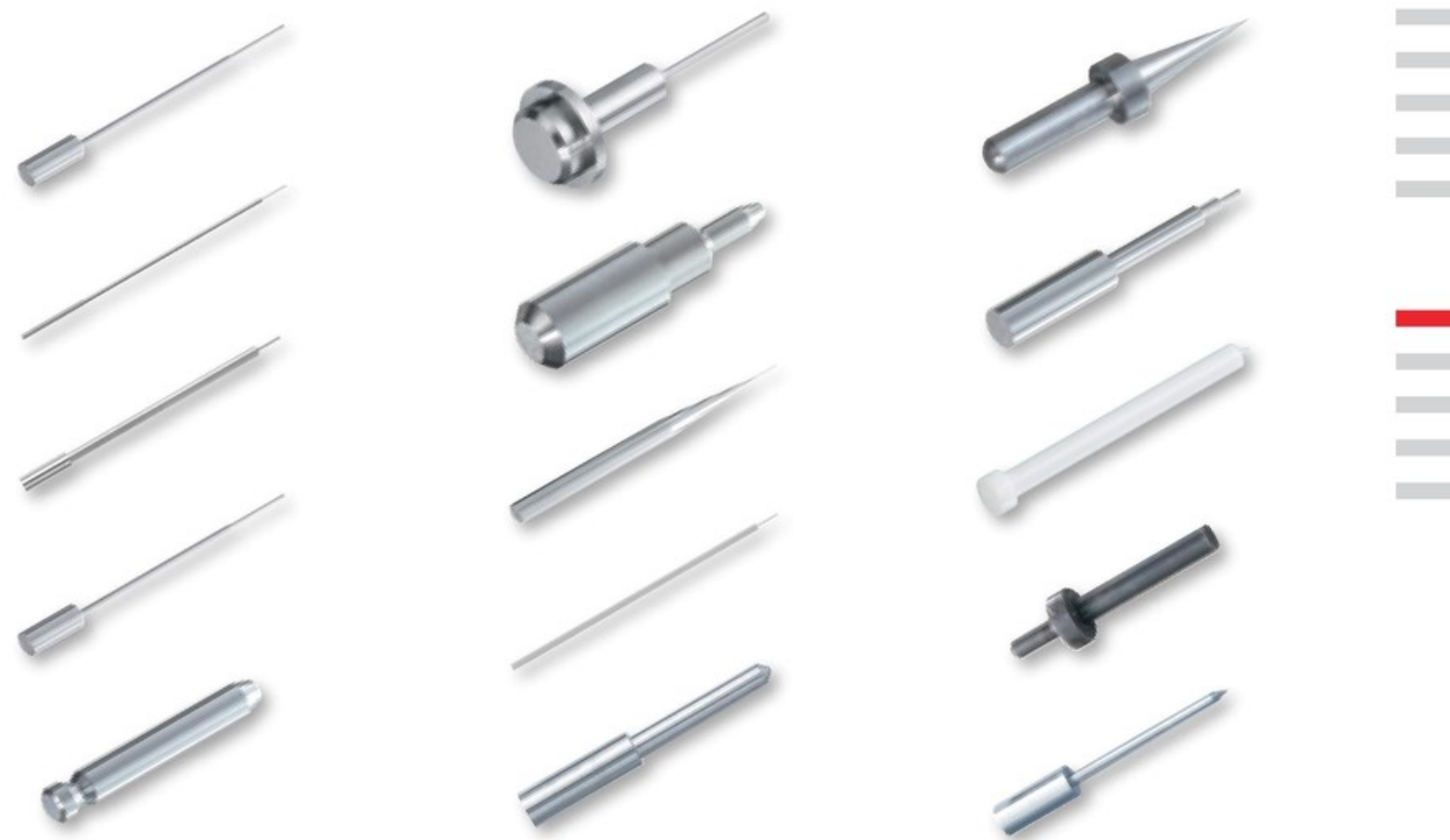
半導体製造を支える金型部品及び治工具製品類。

### ■ 検査用プローブ



(例)  
シャフト径 =  $\varnothing$  0.7mm  
全長 = 15mm  
先端 =  $\varnothing$  0.015mm

■ 各種段付ピン・ガイドピン・位置決めピン



■ ノズル



精密中空丸ノズル



2穴精密中空丸ノズル



極小精密中空丸ノズル

# 精密計測、電極棒、放電加工製品等

Precision measurement, Electrodes, EDM products etc.

## 高精度ピンゲージ・放電加工製品・金型部品・治工具

### ■ 高精度ピンゲージ

サブミクロンの加工技術を生かした、  
公差  $\pm 0.1 \mu\text{m}$  (0.0001mm) の各種ピンゲージ

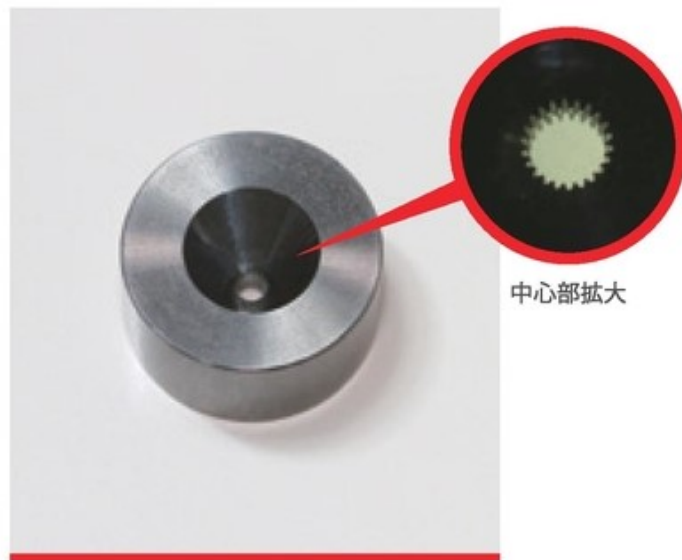


### ■ 自動車噴射ノズル穴明け放電加工機用電極棒

タングステン及び超硬にて、 $\phi 0.03\text{mm}$  から高精度電極製作いたします。  
(直径公差： $\pm 1 \mu\text{m}$ 、長さ： $\sim 450\text{L}$ )



## ■ 放電加工製品



中心部拡大

形彫、細穴、ワイヤーの各方式に対応  
ワイヤー径φ0.03mm まで対応可能

## ■ 金型部品



精密加工による各種治工具、  
金型部品を製作

## ■ 精密測定及び精密加工を支える治工具製品類。

各種精密治工具をお客様のご要望に応じてオー  
ダーメイドにて製作いたします。



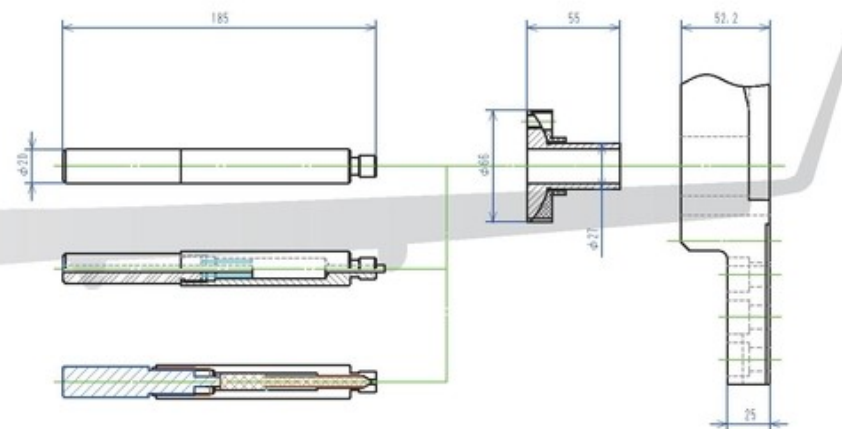
# 航空産業関連部品

Aircraft Industry Related Components

## 航空機製造用特殊治工具類

安全に直結する精密航空部品に欠かせない特殊ゲージ、特殊治工具。

各種精密治工具をお客様のご要望に応じてオーダーメイドにて製作いたします。



## 航空機製造用特殊治工具類



BUTTON GAUGE

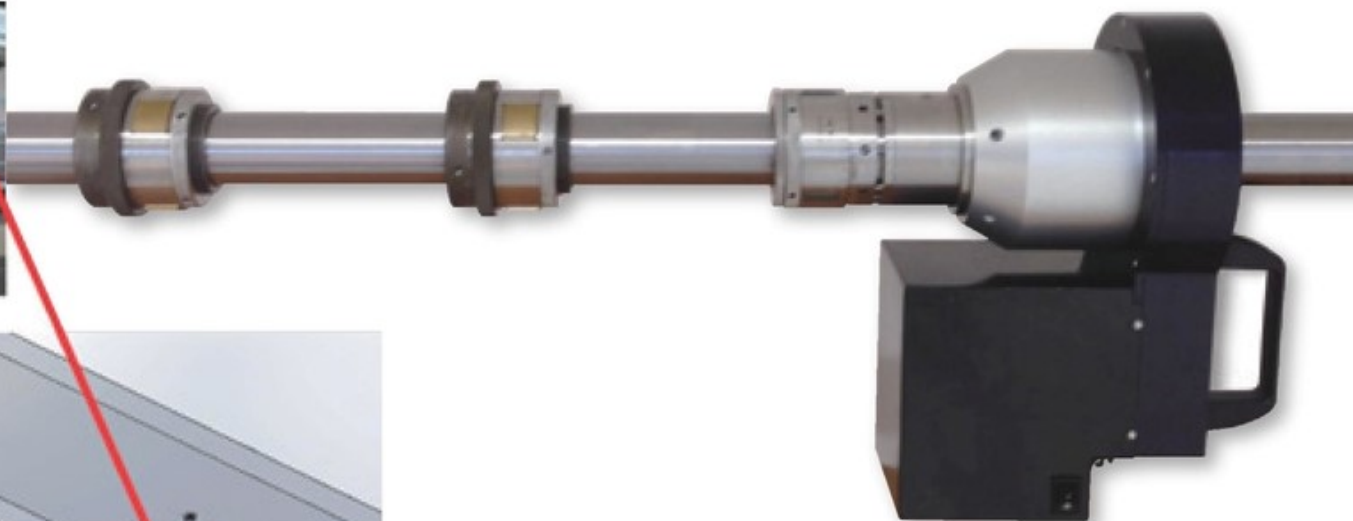
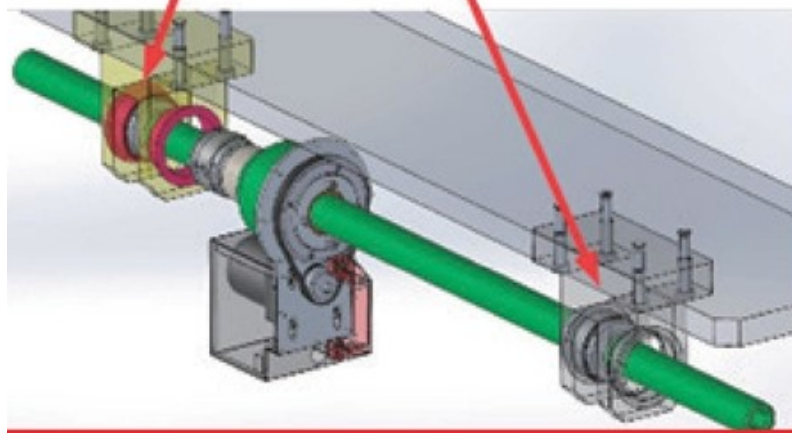
民間航空機製造ラインで締結ファスナー（リベット）の潰し径、高さを検査するための特殊ゲージです。



PLATE NUT GAUGE

民間航空機製造ラインで締結ファスナー（リベット）の穴加工に使用するドリルガイド治工具です。

## エンジンナセル内径ホーニング装置



民間航空機エンジンナセル内径をホーニング加工する特殊治工具です。

## ■ 卓越した加工技術を実現する最先端の各種加工機械

掲載の設備以外にも、協力工場に精密マシニングセンタ、治具研削盤、プロファイル研削盤、精密自動旋盤等多数ございます。  
又、熱処理、表面処理等の特殊工程含め、必要に応じて全ての工程をトータルコーディネート致します。



センタレス研削盤  
(イマハシ)



超精密 NC 成形研削盤  
(アマダマシンツール)



超精密ワイヤー放電加工機  
(ソディック)



超精密形彫放電加工機  
(ソディック)



超精密 CNC ジグボーラー  
(安田工業)



超高精度非球面加工機  
(芝浦機械)



## ■ サブミクロンの品質を保証する最新鋭測定機器

各種測定機器を用いて、ユニテッククオリティーを追求。  
お客様にサブミクロンの品質をお届けします。



接触式外径測定器 DS-2000  
(ユニオンツール)



形状測定機  
(東京精密)



真円度測定機  
(東京精密)



画像処理測定機  
(ミツトヨ)



超高精度三次元測定機  
(パナソニック)



ポータブル三次元測定器  
(FARO)



# 本社工場・島田事業所

各地図上のQRコードをスマートフォン等で読み取っていただきますと、Google マップで表示されます。  
(無料のQRコードリーダーアプリをDLする必要があります。)

## 〈本社工場〉

〒259-1141 神奈川県伊勢原市上粕屋 798-1

☎ :0463-96-1132

📠 :0463-96-1177

### 🚗【車でお越しの方】

国道246号線を小田原方面に進み、伊勢原付近の「板戸」交差点を右折(大山方面)し、暫く走ると東名高速道路のガードが見えてきます。そのガードの手前の細い路地を左に入り、50mほどで道路右手に当社があります。

### 🚆🚌【電車、バスでお越しの方】

小田急線「伊勢原駅」にて下車。北口からバスを利用。「大山ケーブル」又は「産能大」行きに乗車「メ引」停下車、徒歩3分。または、北口よりタクシーにて10分程度。



## 〈島田事業所〉

〒427-0032 静岡県島田市神座 2564-529

☎ :0547-32-1132

📠 :0547-32-1155

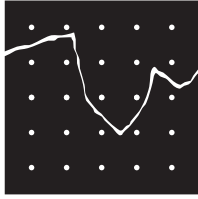
### 🚗【車でお越しの方】

新東名高速道路「島田金谷インター」を降り、国道473号線を右折。暫く道なりに進み、国道1号線(バイパス)を静岡方面に進み、「向谷インター」を降り、県道64号線を川根本町方面に3kmほど走ると(株)小桜建設工業がありますので、その手前を左手の脇道に進み200mほど走ると道路左手に当社があります。

### 🚆🚌【電車、バスでお越しの方】

JR東海道本線「島田駅」からタクシーをご利用下さい。(所要20分程度)





**UNITECH**

〈本社工場〉

〒259-1141 神奈川県伊勢原市上粕屋 798-1

☎ :0463-96-1132

📠 :0463-96-1177

〈島田事業所〉

〒427-0032 静岡県島田市神座 2564-529

☎ :0547-32-1132

📠 :0547-32-1155



<https://unitech-net.jp/>



REGISTERED ORGANIZATION  
No.4515-ISO9001  
No.A4580-JISQ9100