

KOM

KOM VIETNAM CO., LTD

SINE 2011
FROM JAPAN



COMPANY
PROFILE

www.komvietnam.vn

ファム チュン キエン
取締役会長



(+84) 913.822.099



Kienpt@komvietnam.vn



KOM VIETNAMは増設を行い、これまで以上に皆様のご要望にお応えして参ります。
単品からのご注文也大歓迎です。
お気軽にお問い合わせください。

精密部品切削加工、治具、試作品、機械構造部品等を単品から量産まで承ります。良いものを早くつくる事に注力し、それをコストダウンに繋げる、そんな会社を目指しています。

取扱材種

SS, SC, SKD, SK, SKS, SUS, AI, Cu, Brass, テフロン, MCナイロン, POM等ダイカスト等御支給素材での切削も承ります。

2011

ベトナムKOMを創立

2014

一回目機械を補充活動
(CNC旋盤、マシニングなど)

2017

高精度部品加工、大量生産
現地のエンジニアの能力を促進

2020

機械を組み立て広がる
ISO 9001:2015 証明書
ISO 14001:2015 証明書を取得
品質のアップ (Kaizen, QC...)
ベトナムかCANON JIGを加工と組み立て
3S, 規準化, 管理改
ベトナム人が自主で管理する

2022

マーケティングを促進し、ブランドを認識する
証明書ISO14000を取得する
アジアとヨーロッパの市場にアプローチし、拡大する

2025

生産とITと自動化を応用
R&D部分を成立する
再生エネルギーに関して開発

SINE 2011
FROM JAPAN

いままでKOM で製造した精密加工品の写真集



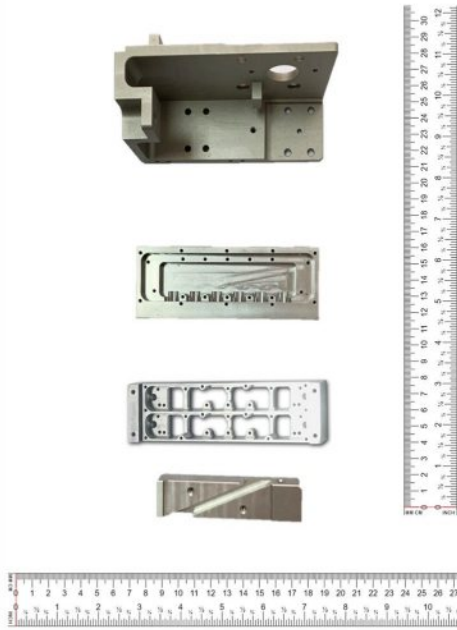
光学関係の精密加工品
メイン加工機
シズンNC自動盤



ダイキャスト品の後加工
メイン加工機
ファナックマシニングセンター



精密軸部品
メイン加工機
高松NC自動盤



精密機械の構成部品
(ロボットのパーツ)
メイン加工機
ファナックマシニングセンター

ベトナム国内外問わず対応！ 精密切削加工・治具製作は 弊社におまかせ下さい！

コムベトナムでは、NC・MC等の加工機を主軸とした金属・樹脂の精密部品切削加工、治具製作を行っています。

ベトナム・ハノイに於いて一味違う日本流のものづくりを目指し、日々挑戦を続けています。



精密部品加工

単品から量産迄を承ります。表面処理等も外部委託となりますが、御問い合わせ下さい。

治工具類

位置決め治具、芯出し治具、測定治具、固定治具等ご相談下さい。簡単なものであれば、設計より承ります。

量より質

量より質を重視し、日本人職人直伝の独自の技術と真心を製品に注ぎ込んでおります。



機械加工事業部

企画、設計、製造、組立、検査、納品からアフターケアまで、ワンストップ一貫生産システム。1個から承ります。



SUS材

鋼材の中でも防錆を目的に多く使用されます。一般的にステンレス材は切削性が悪いものの、中でも切削性の良いSUS303、最も代表的で耐食性のあるSUS304、更に高耐食のSUS316、焼入れが可能なSUS440など、その種類は多岐にわたります。



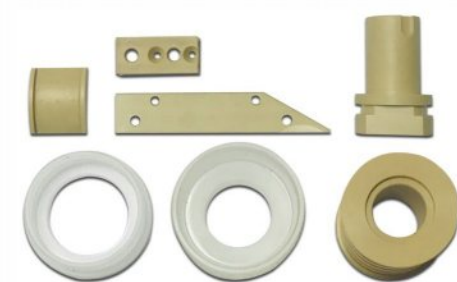
Al材

非鉄金属の代表的材料の一つ。高強度のA2017、アルミニウム合金の代表であるA5052、航空機などにも使用されるA7075などがあります。最大の特徴は軽さ。鉄の3分の1程度の比重のうえ加工性も良く、切削加工、プレス、ダイカストなど様々な用途で使われます。



Cu材

加工性の良さと銀に次ぐ高い導電性、熱伝導性を持つ銅は、電気部品、電動機や配線・基板に多数使われます。純銅のほか、黄銅、青銅、白銅など、亜鉛や鉛などを合わせた銅合金など多岐にわたります。中でも黄銅（真鍮）は最も多く使われ、代表格と言えます。



樹脂材

大きく分けて熱可塑性のものと熱硬化性のものがあるプラスチックは、現在多くの産業で必要不可欠な素材といえます。機械的強度や導電性なども様々で多くの種類がありますが、機械構造部品ではPOM、MCナイロン、PVC等が比較的によく使われます。



鋳物

鋳鉄はフェライト、パーライト、グラファイト（黒鉛）などから成り立ち、型に鉄を流し込んで成形します。複雑な形状を持つ部材や製品に使われ、耐摩耗性にも優れています。また、鋳鉄に含まれる黒鉛の働きにより、切削性・加工性にも優れています。

品質管理 設備用

- 製缶事業部専属日本人技術者により、製造工程管理、生産管理、品質管理を行っております。特に工程及び品質に自信あり。
- 製缶事業部専属CAD設計部により、建築関係、機械製缶関係の設計にご対応。

検査工程

検査工程では梱包、出荷前に検査成績表に基き、フレーム サイズ、歪み ピン 位置、高さ駆動部 異音、異駆動外観検査 キズ、汚れ基準内であるかのチェックを行います。受入れ検査も同様に行います。



全数検査、精度計測を実行、顧客満足こそが目標・使命

全製品を全数検査し、高精度の各検査機を用いてキズや寸法不良といった不具合を見逃さないように注意を払うのは、モノづくりをしている会社として当然の責務であると考え的同时に、お客様に満足して頂ける製品をお届けして、「また次回も是非シオガイ精機ベトナムに注文したい」と言われるような検査品質体制にしていくのが私たちの誇りでもあります。



0.001ミリ (1/1000mm) へのこだわり

外観検査に合格した製品のみを寸法検査します。寸法精度が正確か、検査の際にはさまざまなことを確認しながら不良品を見逃さないように最善の注意を払っております。(外観や見た目がキレイでない製品は、再度、表面を加工修正させます。)

「良いものを早く」

- ロボット等の自動化装置、設備、ライン省力関連装置の開発、設計、製造、組立
- 部品からの製造を行うことで、迅速かつ様々なご要望にも対応できる組立を行っています。
- 熟練の技を駆使し、その精度は100分の1ミリ。

良いものを早く



①. 長さ と 深さ 測定



②. 三次元測定



③. 直径 と 穴 測定

生産設備用

1. CNC旋盤

① TAKAMAZ CNC GLS-9 旋盤



機械部標準仕様

項目		値単位
能口容量	最大加工径	180 mm
	棒材最大加工径	46 mm
	最大加工口	190 mm
チャックサイズ	コレット	153 mm
	主軸回転速度	4500 rpm
	主軸モータ	AC5.5/3.7kW
刃物台形状	角タレット	8
最大移動量	X軸方向移動	120 mm
	Z軸方向移動	230 mm
制度	外径 (物の口さ ≤ 3x物の径)	5μm
	内径 ((物の口さ ≤ 3x物の径)	10μm
取扱材種	AL, Cu, Brass, Teflon, POM, MC Nylon, ADC	

② SEIKI CL-25A 旋盤



機械部標準仕様

項目		値単位
能口容量	最大加工径	250 mm
	棒材最大加工径	65 mm
	最大加工口	400 mm
チャックサイズ	コレット	254 mm
	主軸回転速度	3000 rpm
	主軸モータ	14kW
刃物台形状	角タレット	10
最大移動量	X軸方向移動	259 mm
	Z軸方向移動	500 mm
制度	外径 (物の口さ ≤ 3x物の径)	5μm
	内径 ((物の口さ ≤ 3x物の径)	10μm
取扱材種	SS,SC,SKD,SK,SKS,SUS,Al,Cu,Brass, Teflon, POM, MC Nylon, ADC	

③ TAKISAWA 旋盤



機械部標準仕様

項目		値単位
能口容量	最大加工径	410 mm
	棒材最大加工径	51 mm
	最大加工口	300 mm
チャックサイズ	コレット	203 mm
	主軸回転速度	3200 rpm
	主軸モータ	7.5kW
刃物台形状	タレット	8
最大移動量	X軸方向移動	259 mm
	Z軸方向移動	500 mm
制度	外径 (物の口さ ≤ 3x物の径)	5μm
	内径 ((物の口さ ≤ 3x物の径)	10μm
取扱材種	SS,SC,SKD,SK,SKS,SUS,Al,Cu,Brass, Teflon, POM, MC Nylon, ADC	

生産設備用

2. 主軸台移動形CNC自動旋盤

CITIZEN

機械部標準仕様



項目		値単位
最大加工径		φ32mm
最大加工範囲		320mm
正面最大穴あけ径		φ12mm
正面最大ネジ立径(タップ・ダイス)		M10
主軸貫通穴径		φ36mm
主軸回転数		Max8,000min ⁻¹
くし刃回転工具最大穴あけ径		φ8mm
くし刃回転工具最大ネジ立径		M6
くし刃回転工具回転数		Max. 6,000min ⁻¹ (定格4,500min ⁻¹)
タレット回転工具最大穴あけ径		φ10mm
タレット回転工具最大ネジ立径		M8
タレット回転工具回転数		Max.6,000min ⁻¹
背面主軸最大チャック径		φ32mm
背面主軸最大ワーク出量		65mm
背面加工最大穴あけ径		φ10mm
背面主軸最大ネジ立径		M10
背面主軸回転数		Max.8,000min ⁻¹
ツール取付数		31+α
ツールサイズ	バイト	□16mm
取扱材種	SS,SC,SKD,SK,SKS,SUS,Al,Cu,Brass	

3. CNCフライス盤 全16台 (次へ)

Fanuc フライス

機械部標準仕様



項目		値単位
能口容量	X軸方向移動量(テーブル左右)	700 mm
	Y軸方向移動量(サドル前後)	400 mm
	Z軸方向移動量□主軸頭上下口	330 mm
	テーブル上口から主軸ゲロジロまでの距離	190 mm
主軸	回転速度	100rpm ~ 10000rpm
	主軸端(呼び番号)	7/24テロバ No.30 (エアロロ付)
テーブル	作業口の大きさ(X軸方向xY軸方向口)	850 × 410mm
	工作物許容質量	300kg
	作業口の形状	T溝 呼び14間隔125 mmx3本
工具交換装置	工具収納本数	21本
	ツール形式	BT30
送り速度	早送り速度	54m/min(XYZ軸)
	切削送り速度	1mm/min ~ 30000mm/min
取扱材種	SS,SC,SKD,SK,SKS,SUS,Al,Cu,Brass, Teflon, POM, MC Nylon, ADC	

生産設備用

4. CNCフライス盤

① ROKU-ROKU フライス



機械部標準仕様

項目		値単位
能口容量	X軸方向移動量	510 mm
	Y軸方向移動量 (サドル前後)	360 mm
	Z軸方向移動量口主軸頭上下口	410 mm
主軸	回転速度	6000rpm
	主軸モータ	3.7 kW
テーブル	作業口の大きさ(X軸方向xY軸方向)	700 × 360mm
	パレット	2
工具交換装置	工具収納本数	30本
	ツール形式	BT40
取扱材種	SS,SC,SKD,SK,SKS,SUS,Al,Cu,Brass, Teflon, POM, MC Nylon, ADC	

② OKUMA-HOWA フライス



機械部標準仕様

項目		値単位
能口容量	X軸方向移動量	700 mm
	Y軸方向移動量 (サドル前後)	320 mm
	Z軸方向移動量口主軸頭上下口	320 mm
主軸	回転速度	5000rpm
	主軸モータ	3.7 kW

③ 平・研磨機

NIKKO 平・研磨機



機械部標準仕様

項目		値単位
能口容量	X軸方向移動量	700 mm
	Y軸方向移動量 (サドル前後)	320 mm
	Z軸方向移動量口主軸頭上下口	320 mm



KOM VIETNAM CO., LTD

取扱材種

SS, SC, SKD, SK, SKS, SUS, AI, Cu, Brass, テフロン, MCナイロン, POM等ダイカスト等御支給素材での切削も承ります。



Fanuc



ROKU-ROKU



Ohkuma-Howa



平面研磨機



汎用フライス



複合自動盤（バーフィーダー付）



森精機



Takisawa



Takamaz

「良いものを早く」

精密部品切削加工 治具 試作品 機械構造部品等を単品から量産まで承ります。良いものを早く作る事に注力し、それをコストダウンに繋げる、そんな会社を目指しています。

取扱材種

SS, SC, SKD, SK, SKS, SUS, AI, Cu, Brass, テフロン, MCナイロン, POM等
ダイカスト等御支給素材での切削も承ります。

KOM VIETNAMは増設を行い、これまで以上に皆様のご要望にお応えして参ります。
単品からのご注文也大歓迎です。
お気軽にお問い合わせください。

KOM VIETNAM CO., LTD

Add: Plot No.44E, Quang Minh IZ, Me Linh Dist, Hanoi, Vietnam
Tel: +84 24 3959 0292 - Fax: +84 24 3959 0294
Web: <http://fact-link.com.vn/home/komvn>
Tax: 0105651175

