

会社概要

会社名	有限会社 三井刻印
創業	大正元年(1912年)
設立	昭和59年9月1日(1984年)
代表者	三井 健一
従業員数	10名(2018年10月現在)
資本金	8,000,000円
業務内容	<ul style="list-style-type: none"> ■ 金属刻印の製造・販売 ■ 微細工具の製造・販売 ■ 微細金属加工
郵便番号	203-0032
住所	東京都東久留米市前沢3-1-5
TEL	042-473-2586(代)
FAX	042-476-0340
Eメール	m-kokuin@kokuin.co.jp
ホームページ	http://www.kokuin.co.jp

沿革

大正元年(1912年)	東京日本橋にて創業者・三井月申が設立
昭和元年(1926年)	東京神田錦町に営業所を移転
昭和19年(1944年)	東京都豊島区要町に営業所を移転
昭和37年(1962年)	設備合理化に伴い二代目・満へ継承
昭和43年(1968年)	本社工場を東京都東久留米市中央町へ移転
昭和59年(1984年)	業績拡大の為、有限会社三井彫刻を設立
平成3年(1991年)	設備のNC化に伴い三代目・健一に継承。 社名変更 有限会社三井刻印
平成4年(1992年)	設備増設に伴い現所在地に移転
平成6年(1995年)	INTERMOLD・JIMTOF等に出演開始
平成12年(2000年)	理化学研究所・安斎博士・高橋博士と共同開発で 小径CBNエンドミルの研究開発に着手
平成12年(2000年)	微細/小径CBNエンドミルの販売開始
平成13年(2001年)	型技術などにCBNエンドミルの記事を掲載
平成16年(2004年)	型技術者会議などで公演を開始
平成18年(2006年)	社団法人東京都信用金庫協会による 優良企業表彰制度の審査員特別賞受賞
平成19年(2007年)	小径PCD工具の研究開発に本格的に着手
平成19年(2007年)	微細/小径PCDエンドミルの販売開始
平成20年(2008年)	新提案のPCDマイクロツールを販売開始
平成20年(2008年)	拡張に伴い、事務所と工場の一部を移転
平成20年(2008年)	型技術・ツールエンジニア・機械技術・機械と工具など 新開発PCD工具の記事を掲載
平成27年(2015年)	平成26年度補正ものづくり・商業・サービス革新補助金採択 特許4件/実用新案2件所得。 全国各地の展示会・商談会に多数出展中。
2018年10月現在	

主要設備

2018年10月現在

機械種別	メーカー	型式	台数	
NC放電加工機	牧野フライス製作所	EDNC65	1	
		EDNC64	1	
		EDNC32	1	
微細放電加工機	自社製	自社製	6	
		EWAG	WS11	3
		BTT	R100	1
工具研削盤	エイチエス技研	HS-SG-1	4	
		ツガミ	CGD	1
		BTT	Athena	1
小型円筒研磨機	ツガミ	CGD	1	
工具測定装置	BTT	Athena	1	
工具検査器	自社製	自社製(最大3500倍)	2	
マイクロスコープ	マイクロスクエア	DS-300	4	
マシニングセンタ	牧野フライス製作所	HYPER-5	1	
NCフライス	イーエムシー	AE-62	1	
		牧野フライス製作所	FF-CAM	1
		コダマコーポレーション	Top Solid	1
		ライコムシステムズ	アルファCAM	4
CAD/CAM	倉敷機械	MYPAC	2	

アクセス



お車でのアクセス

- 練馬インターより車で30分
- 調布インターより車で35分
- ※カーナビご利用の場合は、電話番号より検索していただき。

電車・バスでのアクセス

- 西武池袋線「東久留米駅」西口より西武バスのりば②
 - ▶ (武12) 武蔵小金井駅行き
 - ▶ (久留52) 滝山営業所行き
 前沢住宅バス停下車徒歩10分
- 西武新宿線「花小金井駅」北口より西武バスのりば③
 - ▶ (花01) 久留米西団地行き
 - ▶ (花02) 滝山営業所行き
 グローブライド本社入口バス停下車徒歩15分

微細工具 金属刻印

工具事業

1φ以下のエンドミルを完全オーダーメイドで1本から製作します。



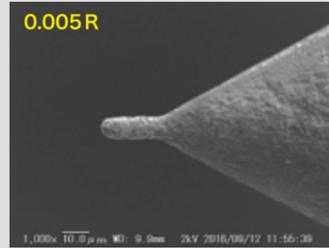
高精度万能工具研削盤(EWAG WS-11 3台ほか)で多品種・小ロット対応。

※マニュアル研削盤での作業のため生産能力に制限があります。

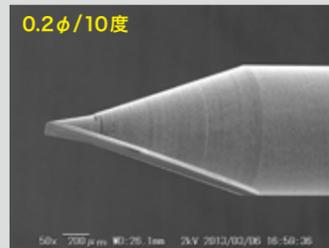
取扱いエンドミル一覧



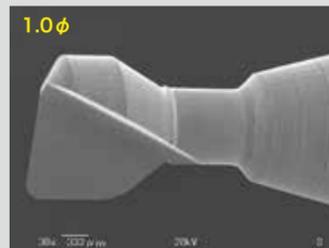
先端径	1.0φ以下
工具素材	PCD cBN 超硬
工具形状	ボール ラジラス ピンカド 各種テーパー その他特殊形状 エンドミル以外にもパンチ・測定子なども対応可能。



超微細PCD工具



微細エンドミル



小径特殊工具

刻印事業

高硬度焼き入れ鋼に微細な文字・模様を放電加工で製作します。



ベアリング用金属刻印



打刻事例

腕時計裏蓋用金属刻印



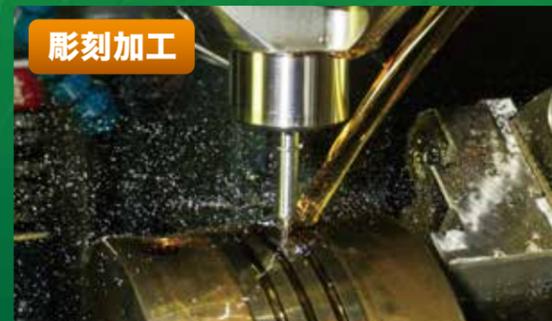
打刻事例

▶上記写真は CASIO G-SHOCK 用

その他の事業

※詳細についてはお問合せください。

彫刻加工



対応サイズ 80mm×80mm 程度

ロウ付け



対応サイズ 6φ以下
適合素材 超硬+超硬 超硬+スチール