



会社説明資料

旭精機工業株式会社

名古屋証券取引所メイン市場

証券コード：6111

技術で拓く新たな可能性
Technology opening up
new possibilities

1. 会社概要

会社情報

2026年3月31日時点

設立	1953年
本社	愛知県尾張旭市旭前町新田洞5050番地1
資本金	41億円
売上高	133億円*
当期純利益	8.0億円*
純資産額	141億円*
従業員数	456名
発行済株式数	3,088,739株
上場取引所	名証メイン市場

事業内容 精密金属加工品・小口径銃弾・生産設備機械
及びその周辺設備の製造と販売



*2026年3月期

当社グループは、当社及び非連結子会社2社
(アステックス株式会社、Asahi Seiki USA Corp.)により構成

1. 会社概要～沿革～

1953

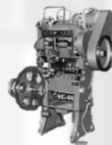
●小口径銃弾の製造開始



●精密金属加工品の製造開始



●自動連続プレス
(マルチフォーミングマシン)の製造開始



●トランスファープレスの製造開始

●ばね成形機の製造開始

●ばね成形機の
CNC化に成功



●自動機・専用機の製造開始



現在

精密加工
事業部

●小口径銃弾



●精密金属加工品



機械
事業部

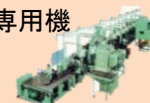
●プレス機械



●ばね機械



●自動機・専用機



2. 事業内容～事業構成～

機械事業部

売上高46億円(34%)

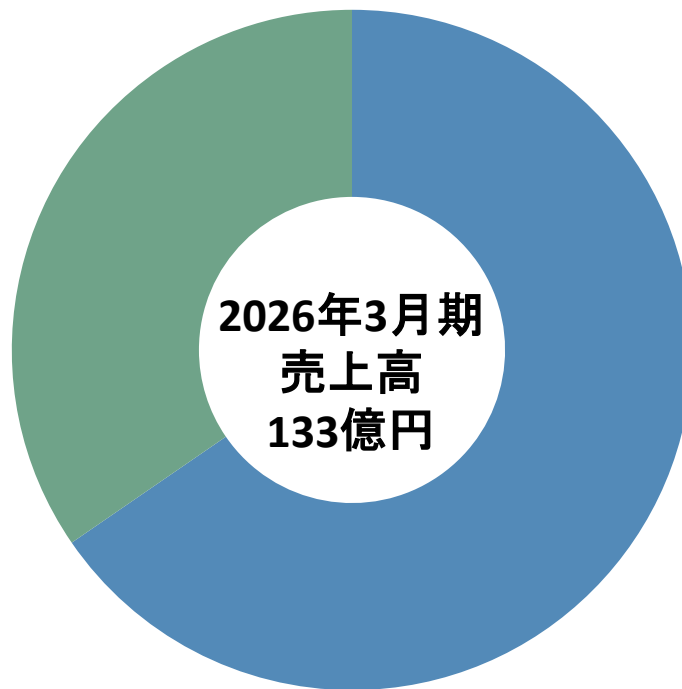


プレス機械



ばね機械

事業構成



精密加工事業部

売上高87億円(66%)



精密金属加工品



小口径銃弾

2. 事業内容～特徴～

機械メーカーであり、機械ユーザーとして事業を展開

- ✓ 生産設備機械と金属加工品の製造販売を事業として実施
- ✓ ユーザー目線で製造された生産設備機械が社内外において高精度で高品質なモノづくりに貢献



機械事業部(機械メーカー)



プレス機械は、自社工場の
生産活動にも使用しており、
社内外へ販売を実施

ユーザー意見

精密加工事業部(機械ユーザー)



自社製をはじめとした
プレス機械を使用し
金属加工部品を生産

社内で活用

各種生産設備機械
を製造販売

金属加工メーカー



金属加工部品
の販売

金属加工部品ユーザー



金属加工部品を
最終製品に組付け

最終製品



当社のモノづくりは皆様の
日常生活の一部となっています

2. 事業内容～精密加工事業部～ 1/5

事業部内容

- ✓ プレス機械を使用した、精密金属加工品及び銃弾を製造

事業部の特徴

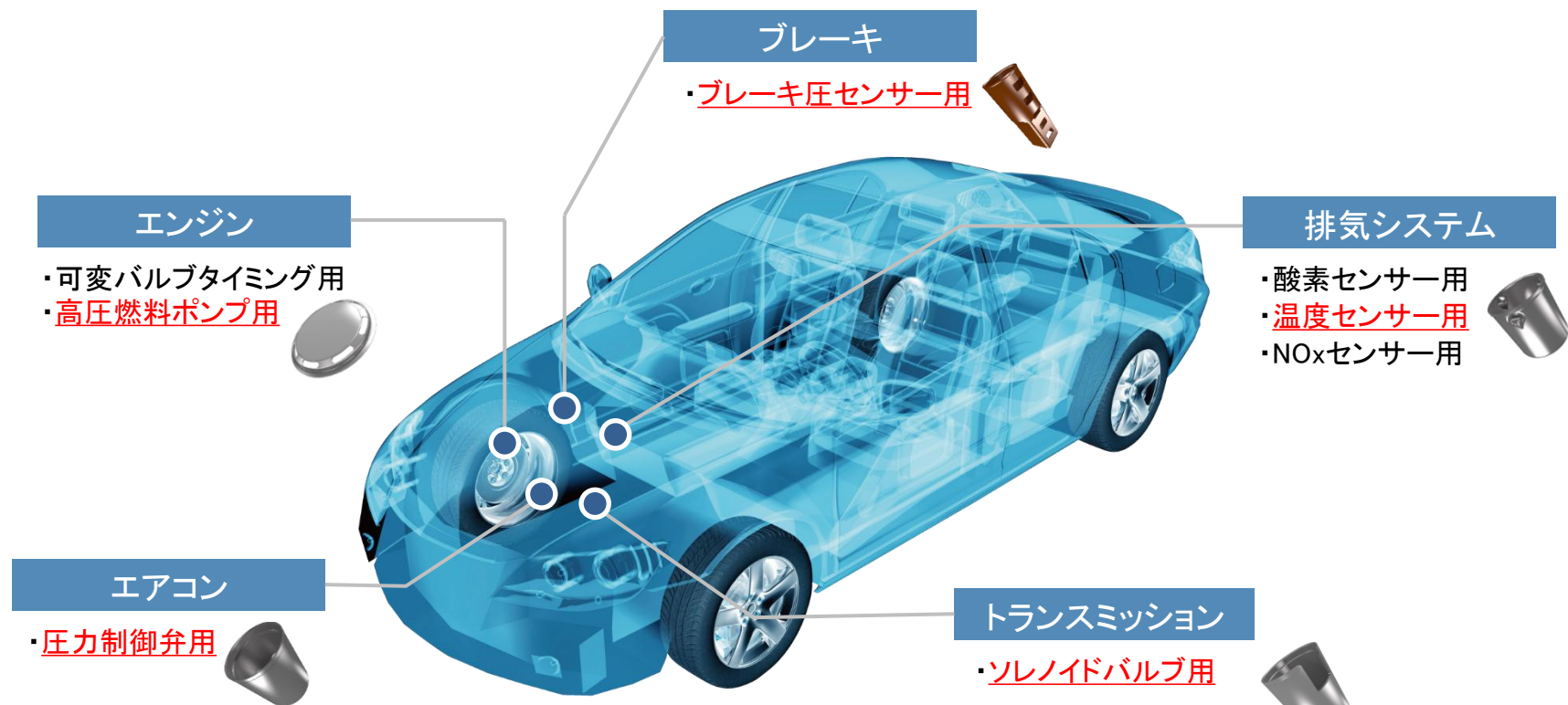
- ✓ 金型・工程設計～検査まで社内完結する一貫体制(下図ご参照)を背景に**高度な製造工程管理能力と量産技術**を保有
- ✓ 自社開発のプレス機械を使用し量産するため、機械の取扱いを熟知しており、**高品質な金属加工品を安定供給**



- ✓ 自社製プレス機械等による、**深絞り加工***に強み
→加工技術: 絞り加工、逆絞り、しごき、偏芯加工等 *p22.23をご参照

2. 事業内容～精密加工事業部～ 2/5

精密金属加工品（自動車向け）



朱記は画像部品

2. 事業内容～精密加工事業部～ 3/5

精密金属加工品（自動車以外の部品例）

売上セグメント	用途	部品名	完成品
安全部品	機器の発熱を検知し、 速やかに回路を遮断する	 温度ヒューズ	
水晶振動子 部品	正確な時を刻み 快適な日常生活を支える機器	 クォーツ時計用振動子	
文具部品	持ち運びや デザイン性を高める	 ボールペンのクリップ	
エアコン部品	室外機内部のコンプレッサーと 配管の接続部分	 コンプレッサーの配管部品	

私たちは豊かな日常生活を支える部品を製造しています

銃弾

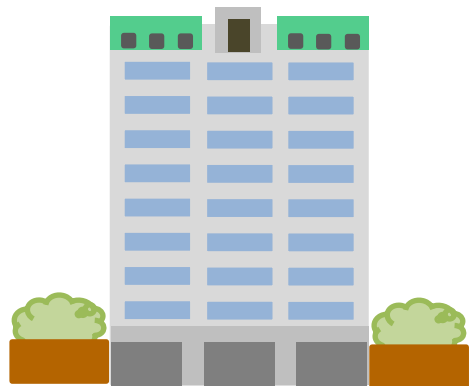
- ✓ 国内で唯一、小口径銃弾を製造
- ✓ 創業以来、70年超の製造で培った高品質かつ均質な量産体制
- ✓ 調達量は、政府(防衛省)の予算執行により決定

概算要求

予算編成

予算承認

受注・銃弾製造



防衛省



財務省

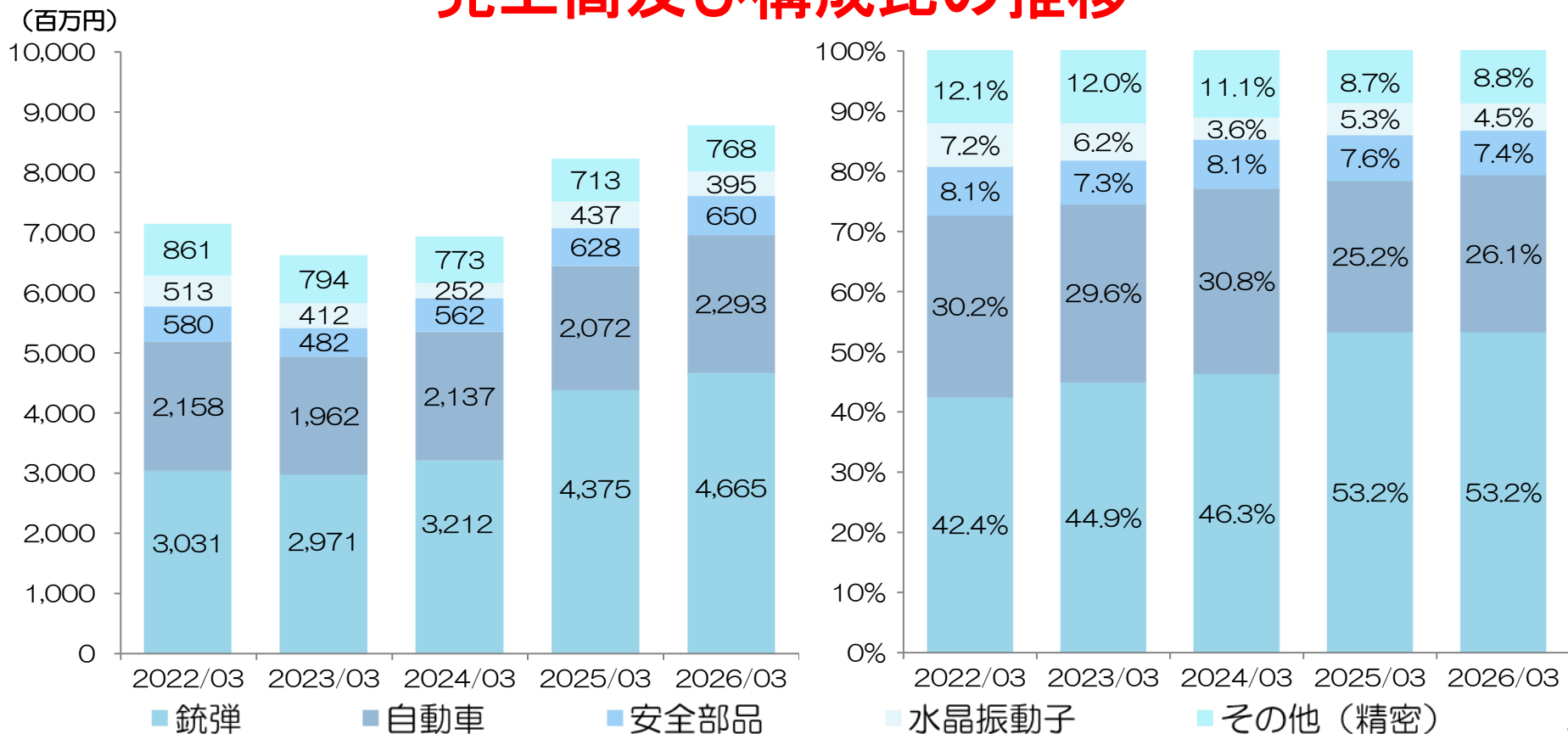


国会



当社

売上高及び構成比の推移



2. 事業内容～機械事業部～ 1/4

事業部内容

- ✓ プレス機械、ばね機械、自動機・専用機等、生産設備機械の製造販売

事業部の特徴

- ✓ 高度な塑性加工技術をベースに生産合理化を推進する機械・システムを提供
- ✓ 機械ユーザーの知見を取り入れ、**ユーザーフレンドリーな生産設備機械**を提供



プレス機械



ばね機械



自動機・専用機

2. 事業内容～機械事業部～ 2/4

プレス機械

- ✓ **コンパクト**で多くの加工工程を搭載
- ✓ 高精度かつ高速深絞り加工が得意な薄板加工用**トランスファー型***が中心
*p19をご参照
- ✓ 当社独自の抜き絞り機構により、加工工程間の長さを短縮化、プレス機械1台に多くの加工工程が搭載可能となり、**複雑な成形を経済的に実現**

用途

- ✓ 車載用リチウムイオン電池缶、自動車部品、家電部品等の製造

市場評価例

- ✓ 主力製品の車載用電池缶製造用プレスが選ばれる主な理由は以下の通り
 - ・ 製品精度、材料歩留り、量産性において優れており、高い評価を獲得
 - ・ 当社プレス機械は各種電池缶の製造実績から、高い信頼を獲得



プレス機械



電池缶

2. 事業内容～機械事業部～ 3/4

ばね機械

- ✓ 太線加工が可能な**高剛性**のばね機械
- ✓ 高度な数値制御による多種多様な加工を実現
- ✓ 関連装置も取り扱っており、製造の更なる高速・効率化を実現

用途

- ✓ 自動車、xEV関係、家電、玩具等に用いられるばねの製造



ばね機械

自動機・専用機

- ✓ **最適生産ライン構築**等に資するオーダーメイド機械
- ✓ 部品供給、搬送、加工等の自動化に貢献
- ✓ 1,000システム以上の納入実績

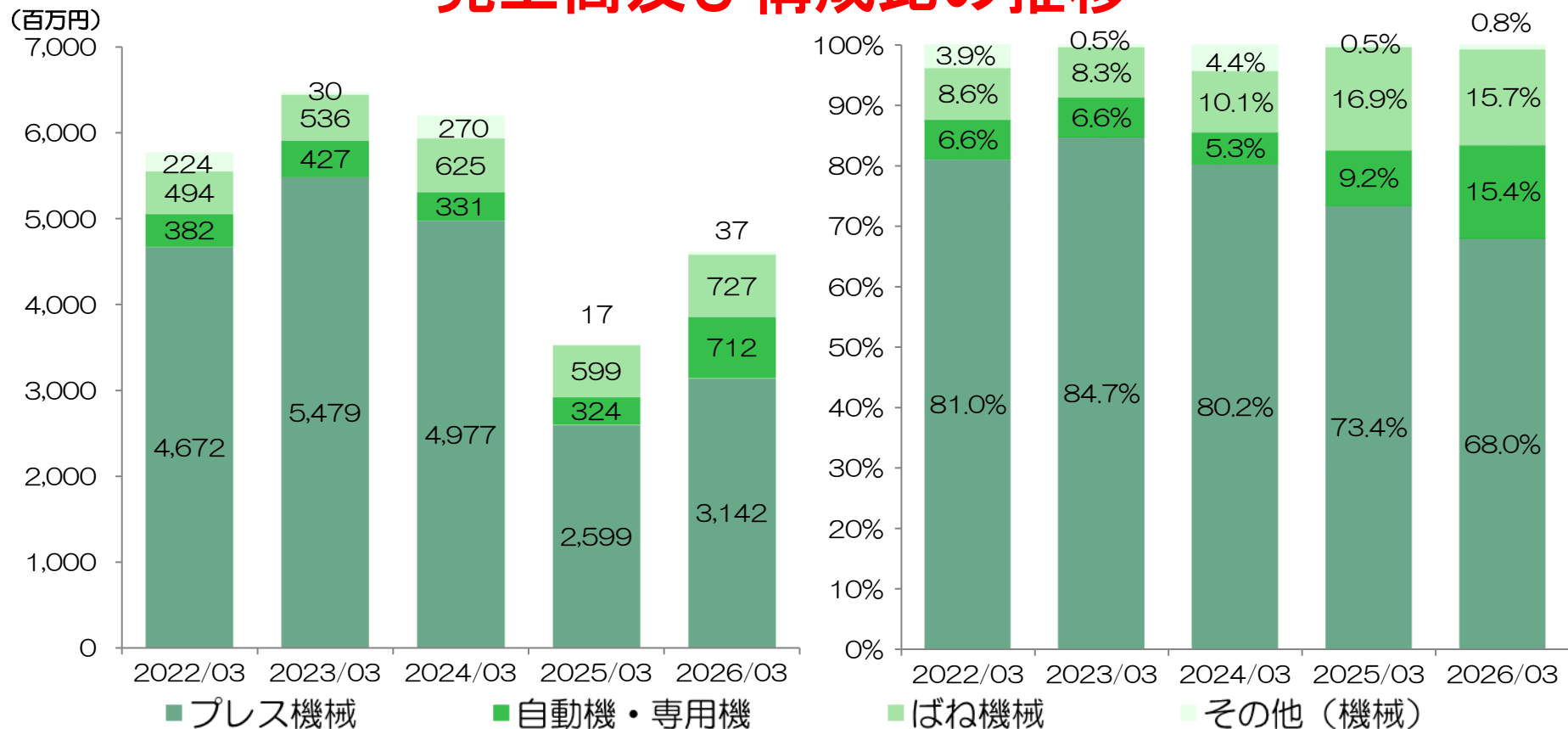
用途

- ✓ 自動車、電機業界等に用いられる部品の加工

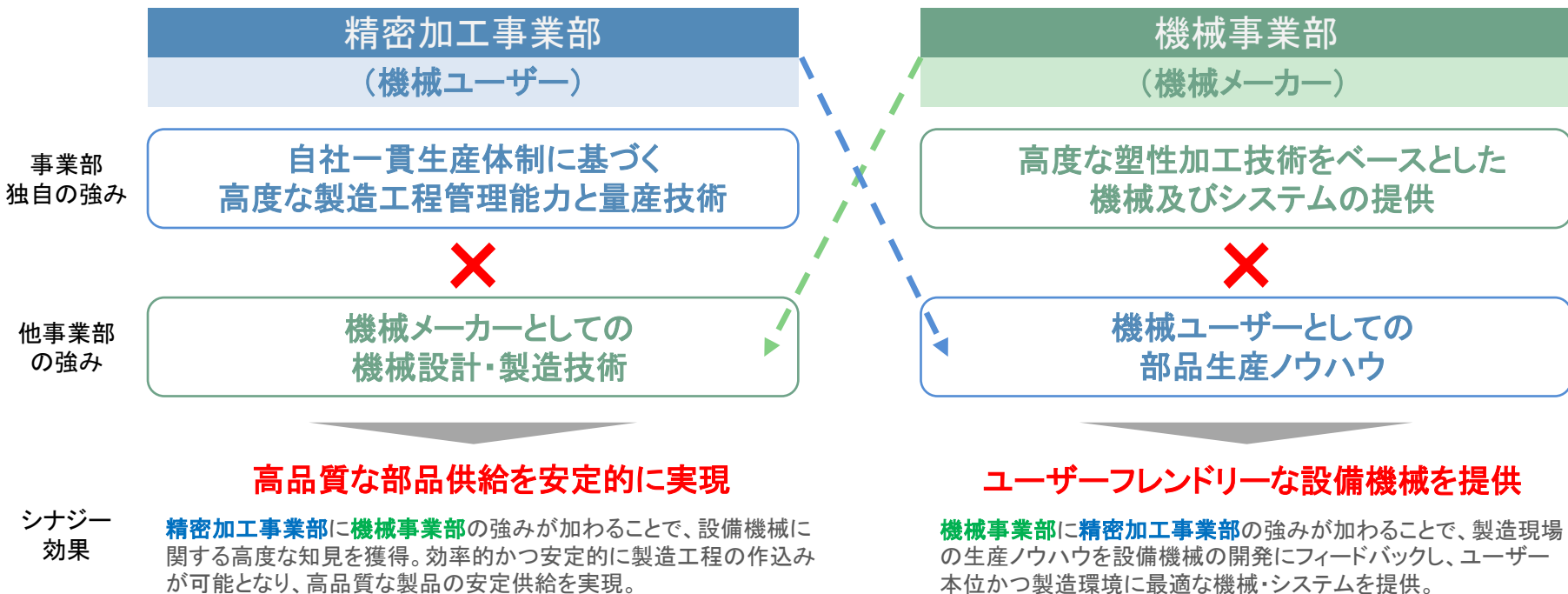


自動機・専用機

売上高及び構成比の推移



両事業部のシナジーにより付加価値創造に貢献



当社は幅広い知見を持った技術集団として
お客様の“**価値の創造**”をサポートし続けています

高品質製品を支える背景

- ✓ 高度な品質保証が求められる銃弾製造にて培った生産体制
当社は技術関連業務の標準化を行い、製品の品質を支える
- ✓ 高い安全水準が求められる自動車業界との取引
ISO9001に加え、各自動車メーカーの要求事項に対応したIATF16949を取得

当社取得の国際的な品質マネジメント規格

※1-3 ISO9001認証取得



BSK0263※1



JQA-QMA13694※2



JQA-QMA16347※3



JQA-AU0384※4

※1 精密加工事業部・・・小口径銃弾類の製造

※2 機械事業部 プレス機械、ばね機械、自動機・専用機、搬送装置の設計・開発及び製造

※3 精密加工事業部・・・精密金属加工品の製造

※4 精密加工事業部・・・自動車部品の製造

ご参考資料

プレス加工の基礎知識

当社独自のプレス加工技術～付価絞り®～

加工技術例

生産設備機械の用途

塑性加工とは

加えた力を取り除いても変形が元に戻らない塑性の性質を用いる成形方法

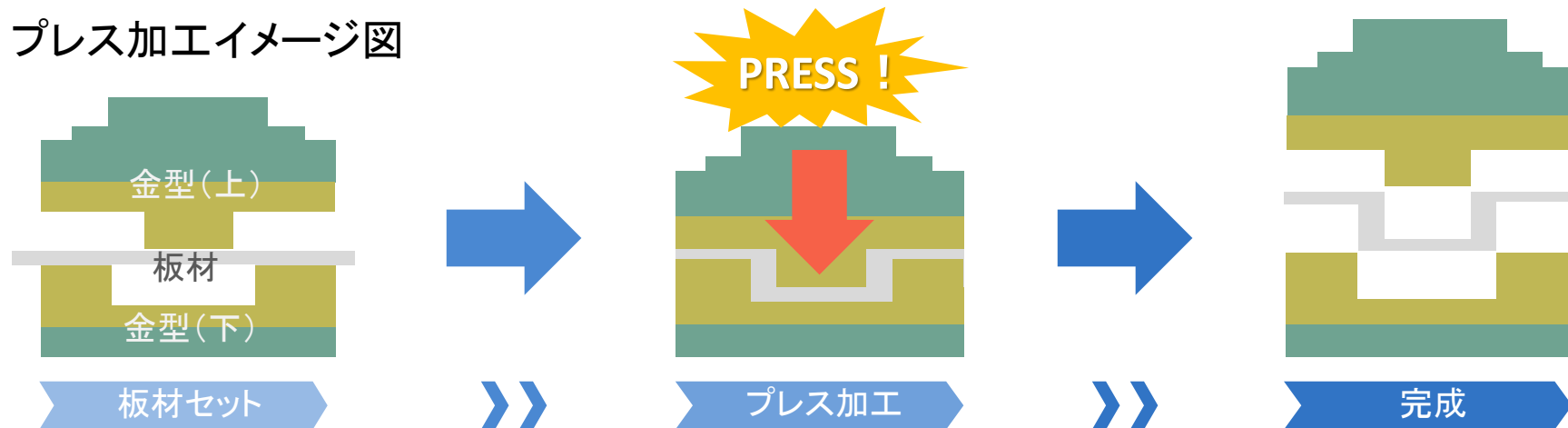
金属プレス加工とは

板状の金属素材を予め用意した金属の型(金型)で強く挟み変形させる加工方法

プレス加工のメリットとは

金型と板材セット後は機械が自動で加工し続ける**省人性**の他に**均質性**、**高速性**を有することから、**大量生産**に適している

プレス加工イメージ図



トランスファープレス

トランスファープレスはトランスファー機構*1を搭載した自動連続プレス*2のこと

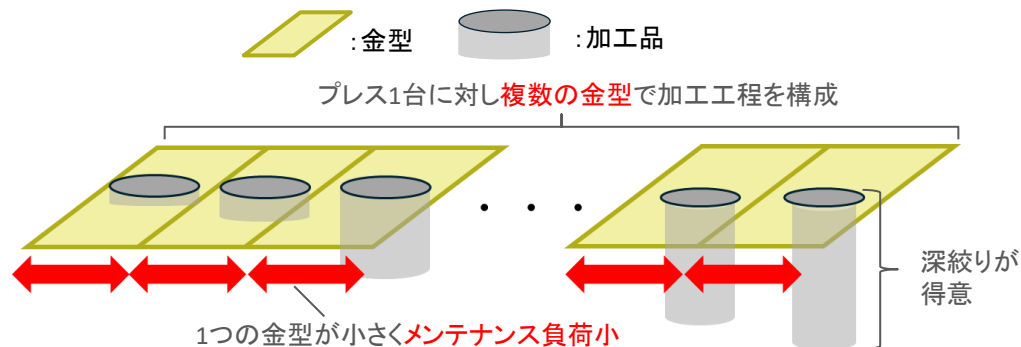
プレス1台に複数の加工工程を搭載していることから、複雑かつ多種多様な成形が可能
中でも成形までに複数の工程が必要な深絞り加工はトランスファープレスと好相性

加えて歩留まりが高く、廃棄する板材が少ないため、主に材料単価の高い深絞り加工品の量産に使用される

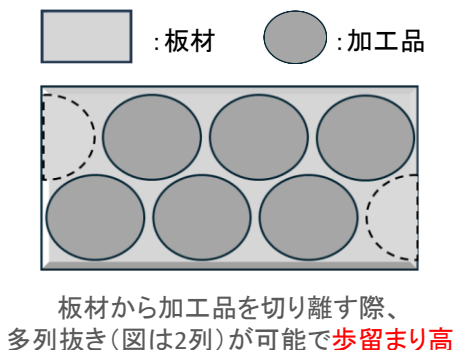
*1トランスファー機構: 板材から切り離された加工品を工程ごとに設けられた金型のもとへ自動搬送する機構

*2自動連続プレス: 板材を連続的に送りながら、複数の工程を一台のプレス機械で自動的に行う加工方法

トランスファープレスの加工
工程と金型のイメージ



板材から加工品を切り離す際の
配置イメージ



絞り加工と深絞り

当社は絞り加工を得意としている

絞り加工は1枚の板材を引き延ばして円筒や角筒を成形する

トランスファー型のプレス機械は、絞り加工の中でも**深絞り加工**を得意としており、**絞り工程を複数持つ**ことで繰り返し深さを作っていく、板材を**細長い筒状の製品に成形**することが可能

絞り加工品の加工工程例



上記の例では、1台のプレス機械で板材を8工程の加工を経て製品を成形

深絞り

「深絞り」から「付価絞り®」へ

当社のコア技術である深絞り(DEEP DRAWING)に、
付加価値を付け(PLUS)、『付価絞り®』(DEEPLUS®)へと、進化



付価絞り® 技術紹介

板材からの絞り加工において、一般的に全長÷外径が2を超えると
深絞りと呼ばれる

当社の『付価絞り®』技術により、他に類をみない
ステンレス材での**L/D(全長÷外径)≥66**を達成



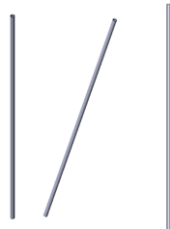
材質: ステンレス
全長: 102mm 外径: $\phi 1.53\text{mm}$
側面肉厚: 0.06mm
工程数: 20工程
金型工程内にて、すべて完結

精密金属加工品 主な加工例

超深絞り

深絞り加工を極限まで深化した加工

全長÷外径が66倍の絞り加工を実現



絞り加工品の領域拡大

超微細加工

1mmにも満たないような極小部品の加工



製品の小型化

角絞り

四角形状の深絞り加工



製品の省スペース化

カーリング

製品端部を折返し強度を確保する加工

必要な部分のみ強度を確保することで薄肉化が可能



軽量化

精密金属加工品 主な加工例

部分めっき

部品的一部分に異なる材質を
めっきにより組み合せる加工

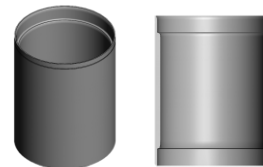


部品点数の削減

両端面しごき加工

製品の両端部に薄肉部を成形
する加工

プレス加工後に切削加工する
ことが多いがプレス加工のみ
で成形を可能とした



生産工程の合理化

逆絞り

通常の絞り方向に加え、
逆方向に絞った内筒を成形
する高度な加工

外筒と内筒を一体化する
ことで高精度を実現



高精度化

偏芯加工

径が異なる2段の絞り加工で
各径の中心軸をずらして絞り
を行う加工



取付スペースの最適化

当社製品

主な加工用途

主な最終製品

プレス 機械



- xEV用リチウムイオン電池缶
- 自動車部品
- 家電部品



ばね 機械



- 自動車用ばね
- 家電用ばね
- xEV用部品



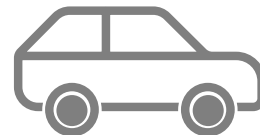
自動機・ 専用機



- 自動車用部品
- 家電部品



自動車



家電

