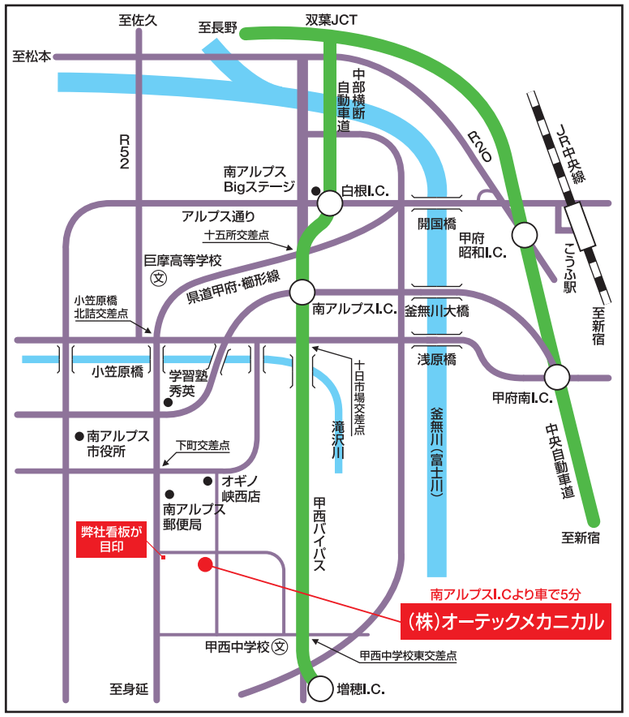


（株）オーテックメカニカル

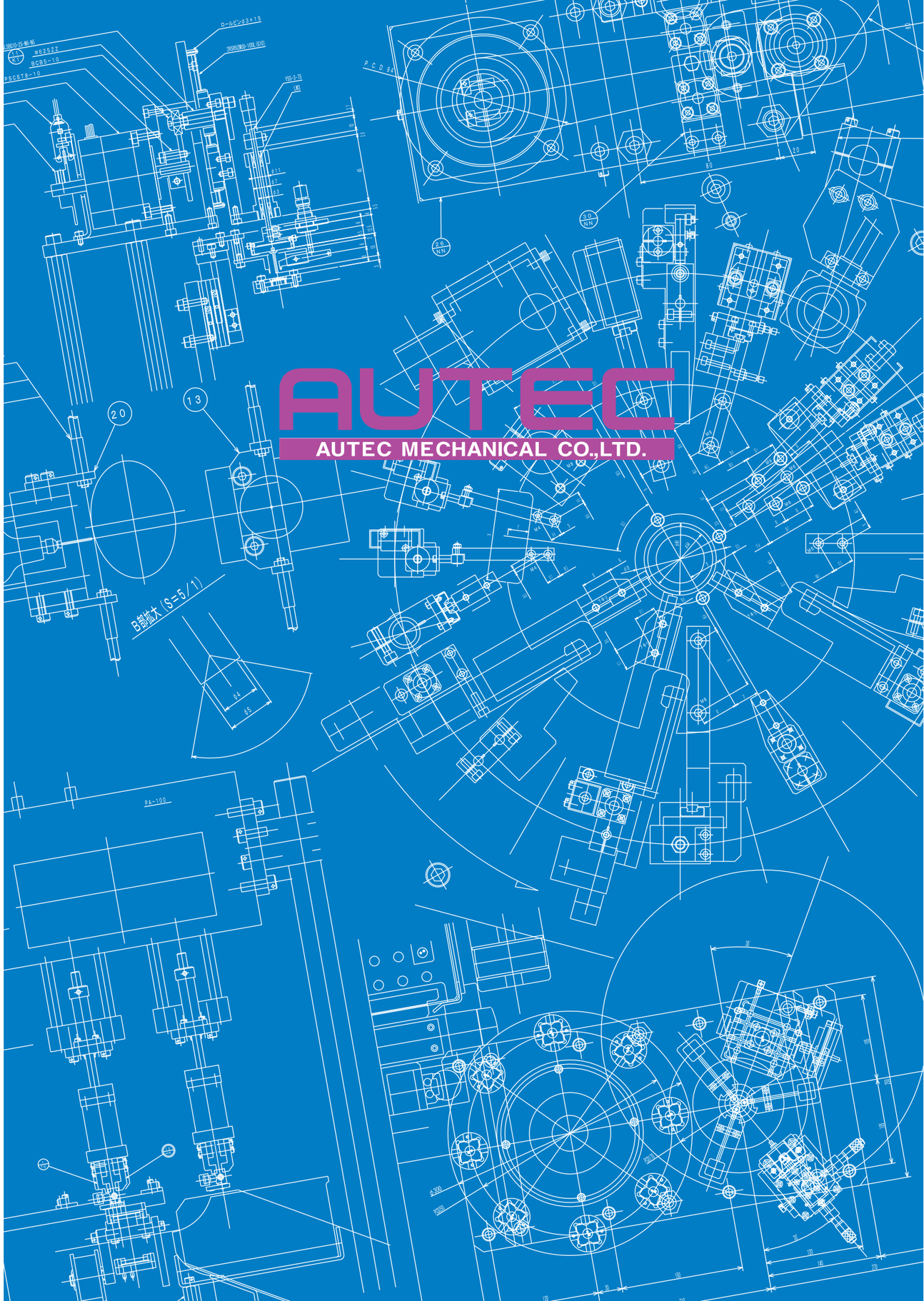
〒400-0405 山梨県南アルプス市下宮地 68-2

TEL 055-282-1382
FAX 055-284-3504（業務） FAX 055-284-3544（技術）

http://www.autec.co.jp
E-mail info@autec.co.jp

AUTEC
AUTEC MECHANICAL CO.,LTD.

2013年7月



独創性、信頼性の高いＦＡを提供します。

沿　革

1984・11	・芦澤邦秀が甲西町江原（現　南アルプス市）にて創業
1985・ 4	・（株）オーテックメカニカル創立
	・各種電子部品選別機、自動組立機を主体に設計・製作を開始
1988	・ターンテーブル式ベースマシン初期モデルの開発開始
	・ピック＆プレースユニット初期モデル開発開始
1988	・平成元年度山梨技術改善費補助金の交付を受け ベースマシン初期モデル試作の完成
1990	・本社及び工場を現住所に移転
	・山梨21世紀財団より、当社をコーディネーターとした 4社共同体に自動組立及び周辺ユニット開発の為の 地域技術企業化の交付を受けた
1993	・加工棟増設
1994	・自動選別機設計・製作を開始
1995	・東京中小企業投資育成株式会社からの資本参加を受ける
1999	・「電子部品製造用高速自動機の開発及び事業化」で 中小企業創造活動促進法の認定を受けた
2000	・上記開発テーマに対し、山梨中銀キャピタル株式会社より 新株引受権付社債の引受
2002	・標準機としてLED分類機、LEDテーピング機の販売開始
2005	・山梨県などが出資の投資ファンドより3千万円の出資を引受
	・資本金を5千5百万円に増資
	・新社屋（事務所・食堂・加工棟）を増設
2006	・サーボモーター式ピック＆プレースユニット販売開始
2009	・元気なものづくり中小企業300社に選定される
	・新工場建設
2013	・高速LED分類機、テーピング機、開発 発売
	・太陽光発電40kw設置

会社概要

会 社 名	株式会社オーテックメカニカル
所 在 地	〒400-0405 山梨県南アルプス市下宮地68-2 TEL:055-282-1382 FAX:055-284-3504（業務）　055-284-3544（技術）
設　　立	昭和60年5月4日
資 本 金	55,700,000円
従 業 員	40名
代 表 者	取締役会長　芦澤邦秀、代表取締役社長　若林栄樹
取引銀行	商工中央金庫　甲府支店 山梨中央銀行　小笠原支店
営業品目	・LED分類機・LEDテーピング機 ・省力自動組立機 （自動組立機、自動検査機、ハンドラー、テーピング機）の 設計・製作 ・ピック＆プレースユニット （エアー式 3種類、サーボモーター式 4種類）
主要設備	CAD（K-CAD）、高速カメラ、光学式三次元測定器、 投影機、マイクロピッカース硬度計、 メモリーハイコーダ、各種顕微鏡、汎用フライス、 ワイヤー放電加工機、マシニングセンター40型、NCフライス、 汎用旋盤、成形研磨機、細穴放電加工機、刃物研磨機、 超音波加工機

当社は昭和60年の創業以来ファクトリーオートメーションの分野で主に自動組立機、自動検査機の設計・製作を行ってまいりました。
電子部品業界を中心に様々な分野の仕事をさせていただいておりますが高速・高信頼性・高精度をテーマに、より高性能な装置を提供する事により御客様に満足していただき結果として小さくても世の中に是非必要と言われる会社になれる様、全員で技術力と心の向上を目指し努力するつもりです。
今後ともよろしく御願いいたします。

取締役会長　芦澤 邦秀
代表取締役社長　若林 栄樹

多角的な視野、柔軟な発想。
御客様の要求に応える技術集団。

従業員の2/3以上が設計技術者。設計者が御客様との仕様打合せを行い、装置納入まで手掛けるシステムになっている為、御客様の要求・問題等をすばやく察知し、ユーザーニーズに対応した装置を提供しております。
又、さらに新しい技術力をユーザーに提供する「提案型企業」として躍進しております。

部品加工

搬入・設置

機械
組立・調整

部品加工
（協力会社）

資材購入

CADによる設計業務

組立・調整作業

光学式三次元測定器を活用した品質管理

ハード・ソフト
設計

企画・仕様会議

開発・構想
設計

企画・仕様
打合せ

事務所

開発・設計フロア

当社自動機は、高速化を追求し
幅広いジャンルで
活躍・対応しております。

高速化技術で高性能の装置を提供します。

LED分類・テーピング機

LED分類機（256分類）
サイクルタイム0.2秒

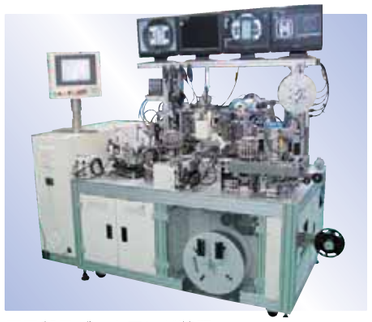
砲弾型LED分類機（32分類）
サイクルタイム0.2秒

LEDテーピング機
サイクルタイム0.1秒

ハンドラー

電子部品外観検査機
サイクルタイム0.2秒

電子部品バックエンド装置
サイクルタイム0.3秒



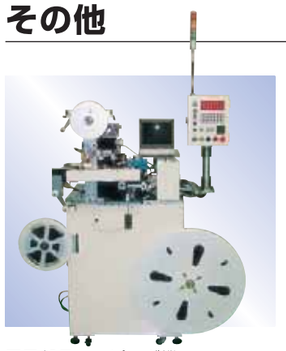
電子部品バックエンド装置
サイクルタイム0.2秒

電子部品組立機
サイクルタイム0.8秒

エアー機器組立機
サイクルタイム0.8秒

ビデオ用ピンチローラー組立機
サイクルタイム1.2秒

その他



電子部品テーピング機
サイクルタイム0.2秒

電子部品移載機
サイクルタイム0.5秒

リードフレームテープ貼付機
サイクルタイム15秒

ビデオ用ガイドローラー加工機
サイクルタイム3秒

自動組立機用ベースマシン

BM-300

BM-500

BM-700

種　類	テーブル径（PCD）	ステーション数	組立可能数（一台当り）	サイクルタイム	特　徴	応用例	本体外形（m/m）
BM-200	Φ170	12	3点以下	0.5秒～	小型、高速	ボールペン先端、タクトスイッチ、受光素子、コイル等	600×900
BM-300	Φ300	16	6点以下	0.8秒～	最も実績多く 標準化が進んでいる	ビデオデッキ用リール部・ガイドローラー部・ テープ送りローラー、IrDA等	900×1000
BM-500	Φ500	12又は24	8点以下	1秒～	集積度高く P&P12個取付可能	洗濯バサミ、エアーワンタッチ継手、水晶振動子、ダイヤフラム等	1000×1000
BM-700	Φ700	24又は32	10点以下	1秒～	メンテ性良好	ボールペン、シーソースイッチ、セラミック発振子、特殊針等	1000×1000

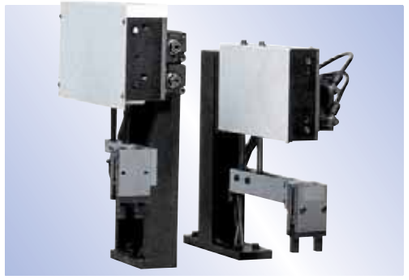
応用例

電気部品組立　　サイクルタイム1.5秒

BM-300を4台連結

エアー機器組立　サイクルタイム1.3秒
BM-500 1台とBM-300 3台連結

ピック&プレースユニット



PA-50　　PA-100
エアー式

PPM-40　　PPM-80
P&P　PPM

PPMC-40S　　PPMC-80S
P&P クリーン仕様