

Business, Products Information

製品案内／事業案内

Business Information

事業案内

精密圧延

私達、明道メタルの一方の柱がこの圧延部門です。自動車関連部品・電子機器部品・建材用途向け等のコイル圧延品を製造する為、お客様に満足頂ける商品の徹底追求と品質管理の強化によりユーザーニーズに適合した品質とサイズのステンレスを製造販売しています。



コイルセンター

自動車分野・電子産業分野・医療分野など、現代の先端産業を支える部門です。1300幅、650幅、極薄用…など、各種スリッター設備 合計18基を取りそろえ、厳しい品質管理のもと、お客様の指定される様々な鋼帯を加工しています。又、エッジ処理・ラウンドエッジ加工等(計 10基)、オシレート巻き(計 3基)も実施しています。



受託加工

長年の経験の蓄積による技術とスリッティング設備を用いて、切断(スリット・シャーリング・レバラー等々)、短工期対応などが可能です。

メーカーとして圧延で培った技術や専門設備を用いて、お客様よりご支給頂く材料の受託圧延(リロール)も承っています。再圧延(リロール)による在庫活用や小ロット対応など、お客様のご要望にお応えします。



【流通】

厚板加工

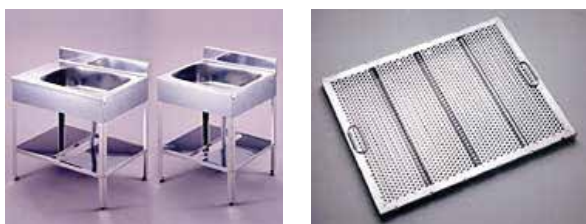
サイズは?形状は?仕上げ寸法公差は?お客様にとって最も使い易いカタチに加工し納品するのが、私たちの思想です。この部門ではシャーリング、乾式・湿式プラズマ機を設置して、様々なニーズにお応えしています。



加工品

プレス加工からアッセンブリまで、加工品の色々なニーズにお応えする部門です。

この分野での長年の実績と優れたノウハウを武器に、皆様の頼れるパートナーとして中間加工から最終製品までの加工をしています。



線材・ロール研磨

家庭用品向けステンレスワイヤーを中心とする線材部門と、ロール研磨をする部門があります。

明道メタルならではの 小回りのきく加工体制が、ユーザーの皆様からの信頼を頂いています。



我国唯一の『総合ステンレス加工メーカー』

「明道メタル」は、リロール・メーカー機能と
 コイルセンター機能を併せ持つ
 我国唯一の『総合ステンレス加工メーカー』として
 お客様の様々なご要望にお応えしています。

ご利用例



Products Information

製品案内

ステンレス材料の主要取扱い製品

区分	対象品	主な製品仕様		
		鋼種	板厚・径mm	板幅mm
自社材 (薄板リロール)	薄板	JIS規格 MSS規格	0.08~2.0	250~535 スリットにより ≥ 1.7
一般材	薄板	JIS規格 メーカー規格	0.3~6.0	≤ 1524
	条鋼類他	JIS規格 メーカー規格	各種	各種
受託加工	スリット(冷延品) エッジ加工(冷延品) オシレート巻き	JIS規格 MSS規格 メーカー規格	0.06~3.5 0.2~2.0 0.3~1.2	3.0~30 3.0~30

※ MSS規格: 明道メタル規格

※ 板厚により MAX・MIN 板幅の製造ができない場合もありますので、詳細は、お問合わせ下さい。

製造鋼種と化学成分および機械的性質

製造鋼種			化学成分 (%)						
分類	MSS 規格	JIS 規格	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
オーステナイト系	MSS301	SUS301	≤0.15	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	6.00 ~ 8.00	16.00 ~ 18.00
	MSS304	SUS304	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	8.00 ~ 10.50	18.00 ~ 20.00
	MSSD-5		≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.005	9.00 ~ 10.50	18.00 ~ 20.00
	MSSMZ304		≤0.06	≤1.00	1.00 ~ 2.00	≤0.040	≤0.020	9.10 ~ 9.30	18.00 ~ 18.50
	MSS304MY		≤0.06	≤1.00	1.00 ~ 1.50	≤0.040	≤0.020	9.00 ~ 9.50	18.00 ~ 18.50
	MSS304i		≤0.06	≤1.00	1.00 ~ 2.00	≤0.040	≤0.020	9.10 ~ 9.30	18.00 ~ 18.50
	MSS304MM		≤0.06	≤1.00	1.20 ~ 2.00	≤0.035	≤0.006	9.00 ~ 9.75	18.00 ~ 19.00
	MSS304L	SUS304L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	9.00 ~ 13.00	18.00 ~ 20.00
	MSS305	SUS305	≤0.12	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	10.50 ~ 13.00	17.00 ~ 19.00
	MSS316	SUS316	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	10.00 ~ 14.00	16.00 ~ 18.00
	MSS316L	SUS316L	≤0.030	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	12.00 ~ 15.00	16.00 ~ 18.00
	MSS321	SUS321	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	9.00 ~ 13.00	17.00 ~ 19.00
	MSSXM7	SUSXM7	≤0.08	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	8.5 ~ 10.50	17.00 ~ 19.00
フェライト系	MSSHIB	-	≤0.015	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	* 1)	14.00 ~ 16.00
	MSS410L	SUS410L	≤0.030	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	* 1)	11.00 ~ 13.50
	MSS430	SUS430	≤0.12	≤0.75	≤1.00	≤0.040	≤0.030	* 1)	16.00 ~ 18.00
	MSS430J1L	SUS430J1L	≤0.025	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	* 1)	16.00 ~ 20.00
	MSS430M	-	≤0.020	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.005	* 1)	19.00 ~ 21.00
サマイトテン	MSS410	SUS410	≤0.15	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	* 1)	11.50 ~ 13.50
	MSS410S	SUS410S	≤0.08	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	* 1)	11.50 ~ 13.50
	MSS420J2	SUS420J2	0.26 ~ 0.40	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	* 1)	12.00 ~ 14.00
析出硬化系	MSS631	SUS631	≤0.09	≤1.00	≤1.00	≤0.040	≤0.030	6.50 ~ 7.75	16.00 ~ 18.00
オーステナイトフェライト系	MSS2120	SUS821L1	≤0.030	≤0.75	2.00 ~ 4.00	≤0.040	≤0.020	1.50 ~ 2.50	20.50 ~ 21.50

※1) Niは0.60%以下を含有しても差し支えない。

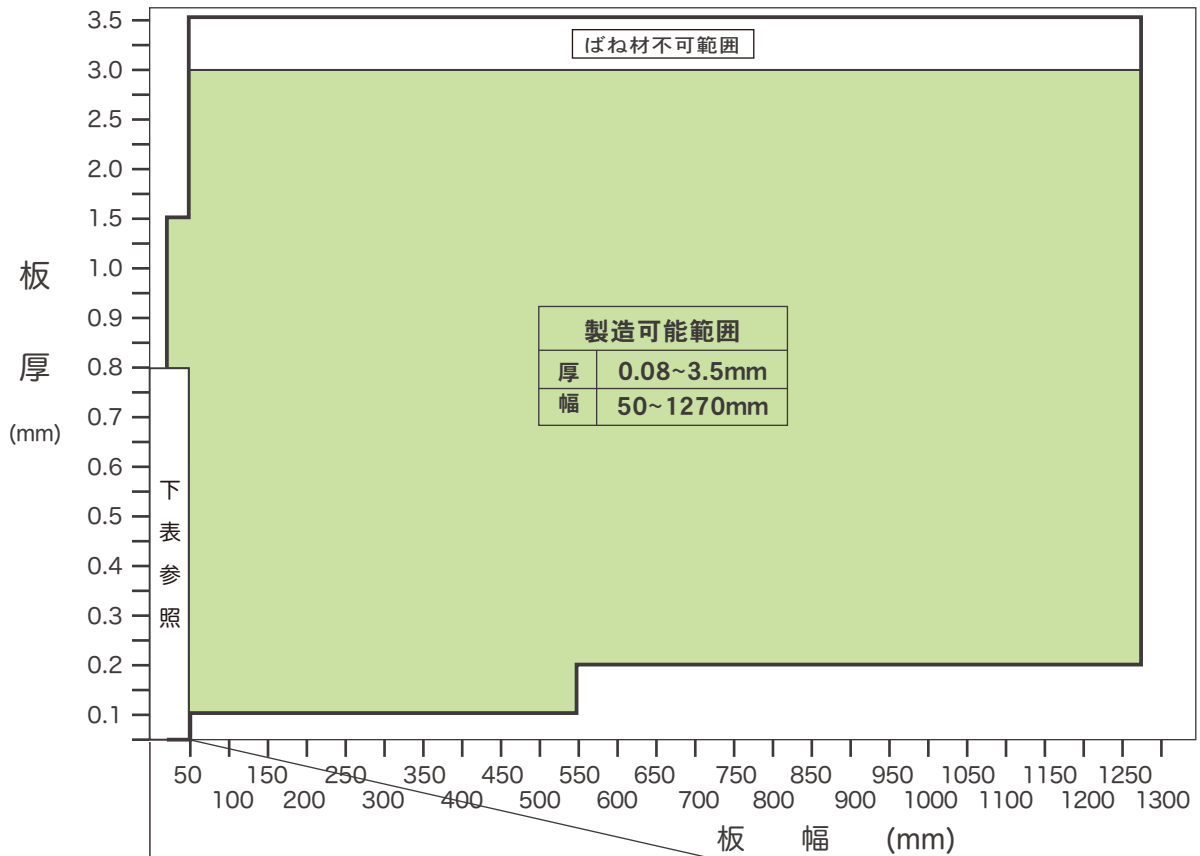


化 学 成 分 (%)					機 械 的 性 質				備 考
Mo	N	Cu	Al	その他	0.2% 耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ Hv	
					≧205	≧520	≧40	≦218	一般バネ用材 加工硬化が大きい
					≧205	≧520	≧40	≦200	一般 304 汎用鋼種 一般バネ用材
					≧205	≧520	≧40	≦200	穴広げ・パーリング加工に適しています
					≧205	≧520	≧40	≦200	注射針などの細管用途に適します
					≧205	≧520	≧40	≦200	注射針などの細管用途に適します
					≧205	≧520	≧40	≦200	注射針などの細管用途に適します
					≧205	≧520	≧40	≦200	Md30 を管理したものの
					≧175	≧480	≧40	≦200	加工性を改善したものの
					≧175	≧480	≧40	≦200	冷間加工後の磁性を低減したものの
2.00~3.00					≧205	≧520	≧40	≦200	耐孔食性を向上したものの
2.00~3.00					≧175	≧480	≧40	≦200	SUS316 の加工性を改善したものの
				Ti ≧ 5xC%	≧205	≧520	≧40	≦200	溶接パイプに適しています
		3.00~4.00			≧155	≧450	≧40	≦200	深絞り・強加工用に適しています
			3.00 ~ 5.00		≧350	≧520	≧15	≦230	耐高温酸化性に優れています 電気比抵抗が大きい
					≧195	≧360	≧22	≦200	410 の溶接性を改善したものの
					≧205	≧450	≧22	≦200	一般 430 汎用鋼種
	≦0.025	0.30 ~ 0.80		Nb 8x(C+N) ~ 0.8	≧205	≧390	≧22	≦200	高耐秀性に優れています 加工性に優れています
	≦0.020	0.30 ~ 0.60		Nb ≧10X(C+N) 且つ 0.30 ~ 0.80	≧205	≧450	≧22	≦200	高耐秀性に優れています 加工性に優れています
					≧205	≧440	≧20	≦210	一般洋食器用
					≧205	≧410	≧20	≦200	一般洋食器用
					≧225	≧540	≧18	≦247	一般刃物用、機械部品 焼入れ硬化が大きい
			0.75 ~ 1.50		≧380	≧1030	≧20	≦200	S 処理の場合
≦0.60	0.15~0.20	0.50 ~ 1.50			≧400	≧600	≧20	≦310	高強度 高耐食性

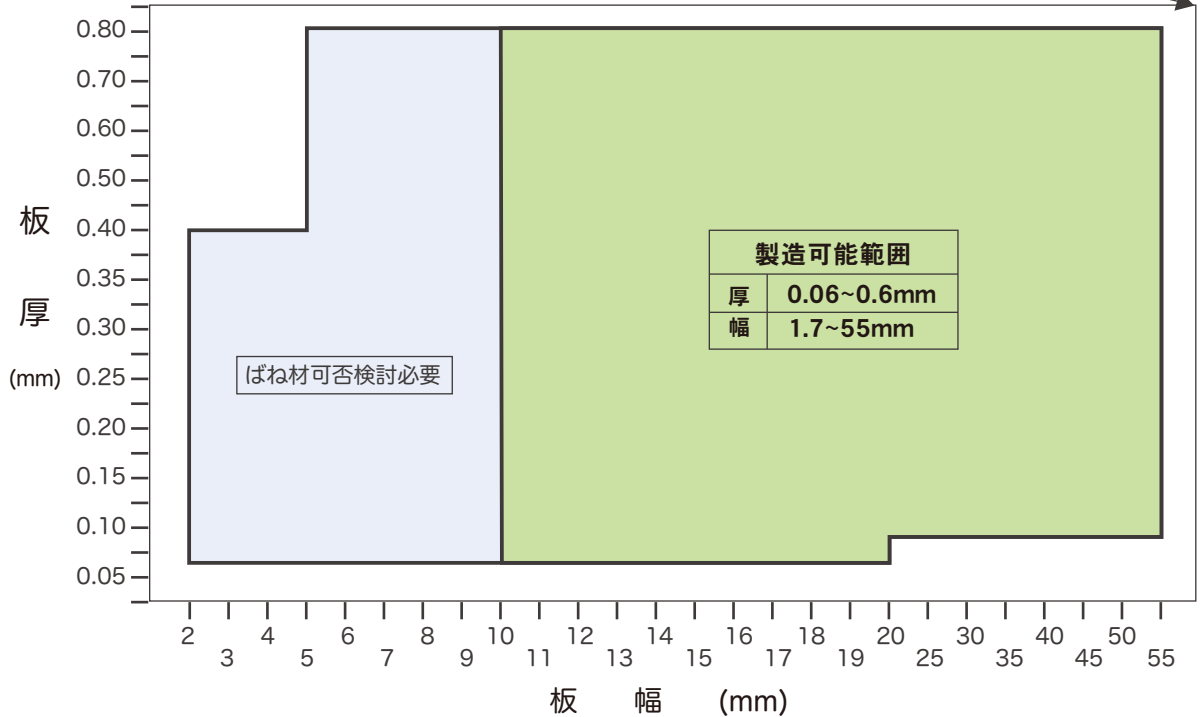
製造可能範囲

1) コイル / 切板精整

[コイル製品]

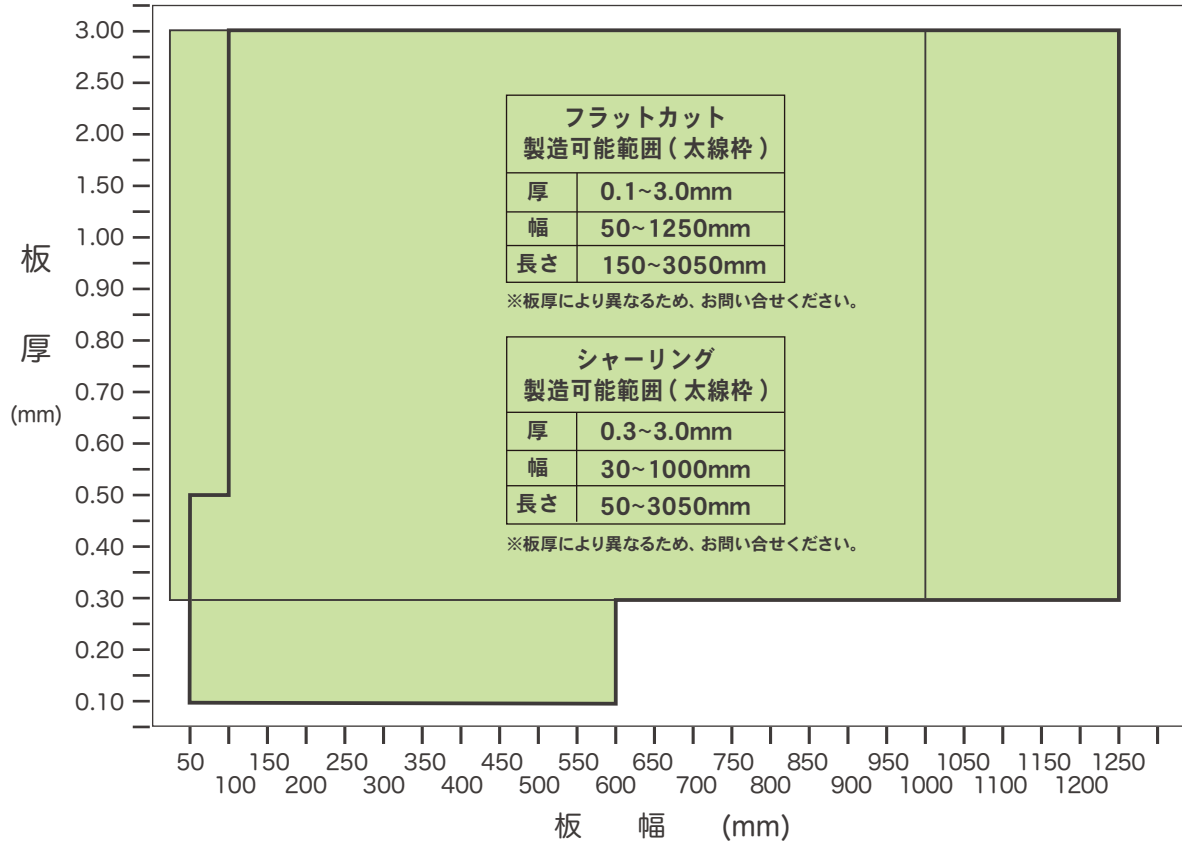


幅狭品

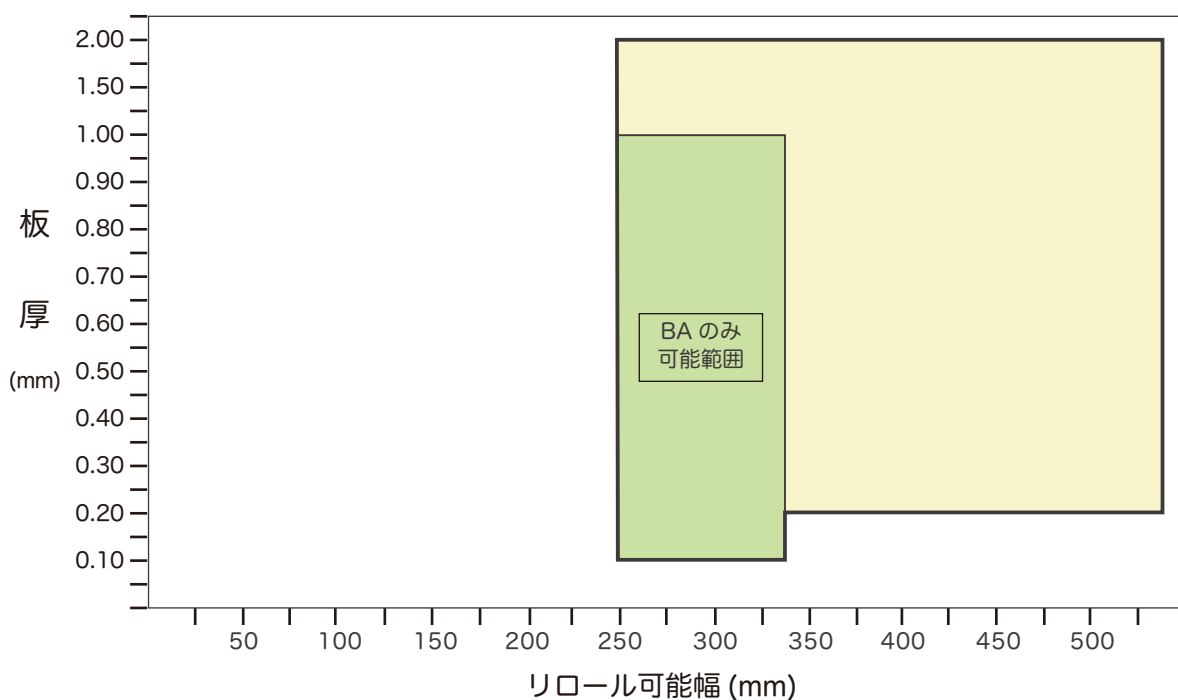




[切板製品]

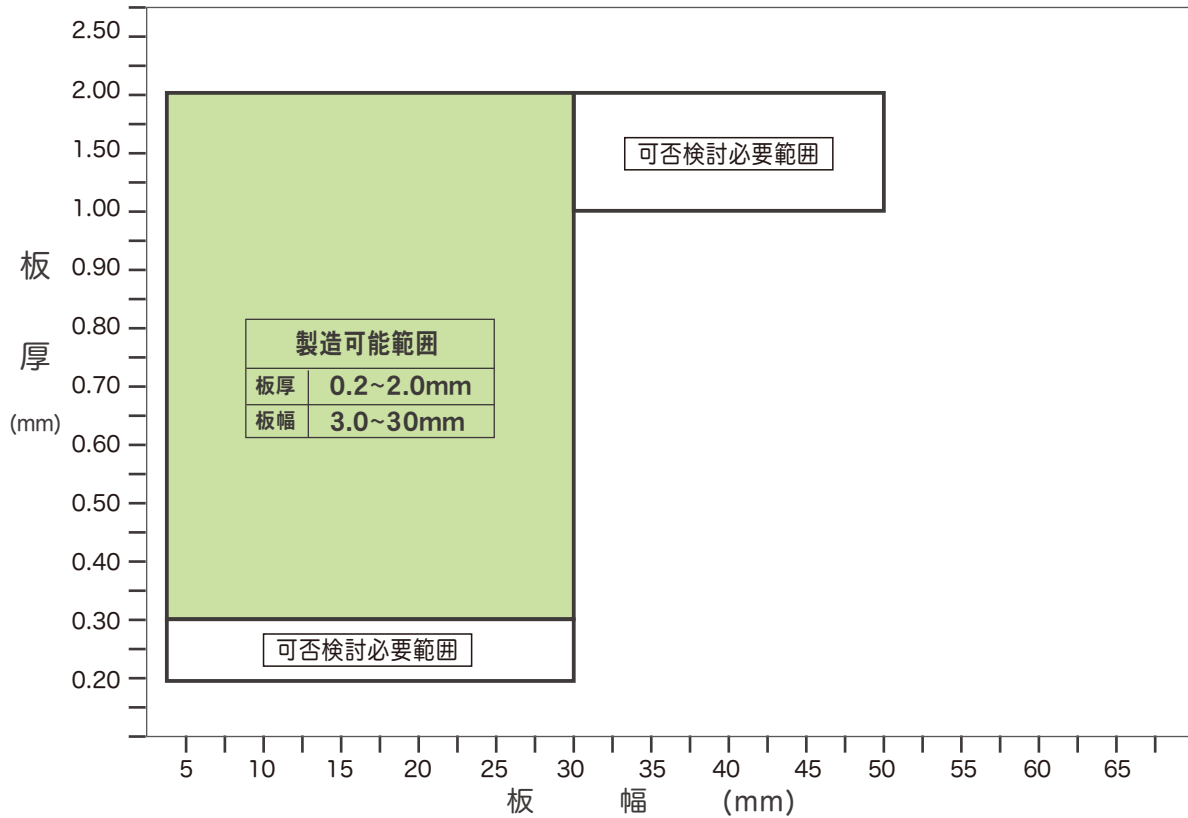


2) 薄板リロール製造可能範囲 (BA・2D・2B・CSP)

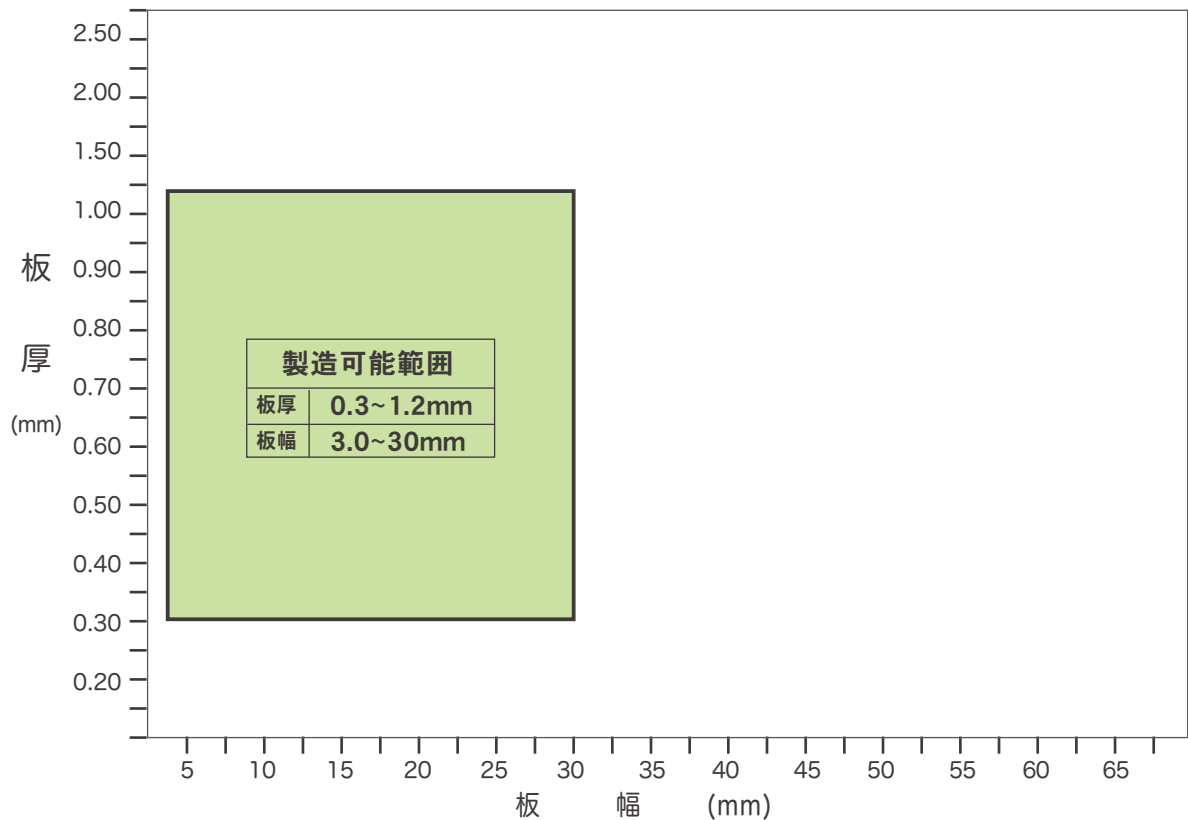


エッジ加工品製造可能範囲

[ラウンドエッジ加工品]

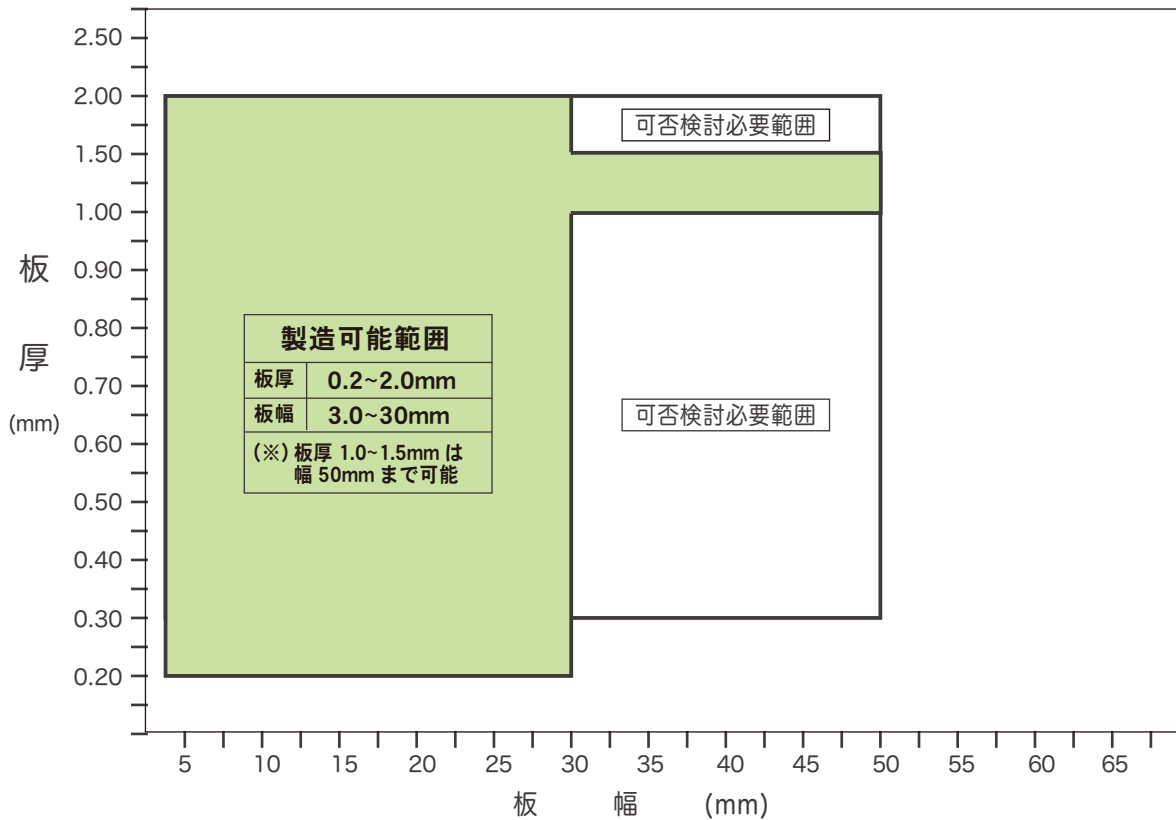


[オシュレート巻加工品]


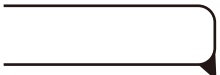







[耳スリ加工品]



フープのエッジ形体

エッジの種類	エッジ断面形状	製造可能範囲	
		板厚	板幅
ハード		0.4~1.2mm	3.0~10mm
耳スリ		0.2~2.0mm	3.0~30mm
ハーフラウンド		0.2~2.0mm	3.0~30mm
フルラウンド		0.2~2.0mm	3.0~30mm
角ラウンド		0.2~2.0mm	3.0~30mm

製造寸法許容差／薄板リロール：焼鈍材

[JIS 規格仕様]

(単位:mm)

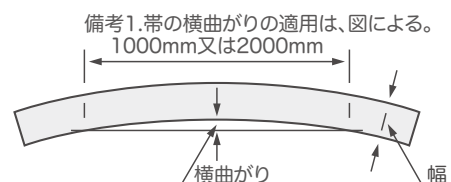
板厚許容差	JIS (ET)						
	厚さ	幅					
		W<160	160≤W<250	250≤W<400	400≤W<630	630≤W<1000	1000≤W<1250
<0.10	±0.010	±0.020	-	-	-	-	
0.10≤t<0.16	±0.015	±0.020	±0.025	±0.025	-	-	
0.16≤t<0.25	±0.020	±0.025	±0.030	±0.030	-	-	
0.25≤t<0.40	±0.025	±0.030	±0.035	±0.035	±0.038	±0.038	
0.40≤t<0.60	±0.035	±0.040	±0.040	±0.040	±0.040	±0.040	
0.60≤t<0.80	±0.040	±0.045	±0.045	±0.045	±0.05	±0.05	
0.80≤t<1.00	±0.040	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.06	
1.00≤t<1.25	±0.05	±0.05	±0.05	±0.06	±0.06	±0.07	
1.25≤t<1.60	±0.05	±0.06	±0.06	±0.06	±0.07	±0.08	
1.60≤t<2.00	±0.06	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.10	
2.00≤t<2.50	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.10	±0.11	
2.50≤t<3.15	±0.08	±0.09	±0.09	±0.10	±0.11	±0.12	
3.15≤t<4.00	±0.09	±0.10	±0.10	±0.11	±0.12	±0.13	

(単位:mm)

板幅許容差	JIS (EW)					
	厚さ	幅				
		W<160	160≤W<250	250≤W<400	400≤W<630	630≤W<1000
<0.60	±0.15	±0.15	±0.30	±0.30	±0.50	
0.60≤t<1.00	±0.15	±0.15	±0.30	±0.30	±0.50	
1.00≤t<1.60	±0.20	±0.25	±0.35	±0.35	±0.60	
1.60≤t<2.50	±0.30	±0.35	±0.45	±0.45	±0.70	
2.50≤t<4.00	±0.40	±0.45	±0.50	±0.50	±0.80	

(単位:mm)

横曲がり許容値	JIS	
	横曲がり	
	受渡当事者間の協定による	
W<40		
40≤W<80	任意の位置の長さ1000につき 2以下	任意の位置の長さ2000につき 8以下
80≤W<630	任意の位置の長さ1000につき 1以下	任意の位置の長さ2000につき 4以下
630≤W	任意の位置の長さ1000につき 0.5以下	任意の位置の長さ2000につき 2以下





[明道メタル 特別仕様]

(単位:mm)

板厚許容差	MSS (ET)					MSS (ST)
	厚さ	幅				
		W<50	50≤W<100	100≤W<300	300≤W<500	W≤500
	0.08≤t<0.16	±0.007	±0.009	±0.012	-	±0.005
	0.16≤t<0.25	±0.009	±0.010	±0.012	±0.015	±0.010
	0.25≤t<0.40	±0.012	±0.012	±0.015	±0.020	±0.010
	0.40≤t<0.60	±0.015	±0.015	±0.020	±0.025	±0.010
	0.60≤t<0.80	±0.020	±0.020	±0.025	±0.030	±0.010
	0.80≤t<1.00	±0.025	±0.030	±0.035	±0.040	±0.015
	1.00≤t<1.25	±0.030	±0.035	±0.040	±0.045	±0.020
	1.25≤t<1.60	±0.035	±0.040	±0.040	±0.050	±0.020
	1.60≤t<2.00	±0.045	±0.050	±0.050	±0.060	±0.030

- *1 鋼種 MSS(ST)については、SUS304およびSUS430に適用(特殊鋼種は別途相談)
- *2 お客様のご要望により、規格の範囲内での片公差も可能です。又、上記以外については別途協議させていただきます。
- *3 板厚0.15未満の熱処理状態は幅300mm以下。

(単位:mm)

板幅許容差	MSS (EW)				
	厚さ	幅			
		W<20	20≤W<50	50≤W<250	250≤W<500
	<0.30	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20
	0.30≤t<0.60	±0.10	±0.10	±0.15	±0.20
	0.60≤t<1.00	±0.10	±0.15	±0.15	±0.25
	1.00≤t<1.50	±0.15	±0.15	±0.20	±0.25
	1.50≤t≤2.00	±0.15	±0.20	±0.20	±0.25

(単位:mm)

横曲がり 許容値	MSS (パネを除く)				
	幅	厚さ			
		T<0.2	0.2≤T<0.5	0.5≤T<1.0	1.0≤T≤2.0
	W<10	5/1000以下	5/1000以下	5/1000以下	-
	10≤W<40	4/1000以下	4/1000以下	3/1000以下	3/1000以下
	40≤W<80	2/1000以下	2/1000以下	2/1000以下	2/1000以下
	80≤W<300	1/1000以下	1/1000以下	1/1000以下	1/1000以下
	300≤W<1000	-	0.5/1000以下	0.5/1000以下	0.5/1000以下

ばね用ステンレス鋼帯の寸法許容量

[JIS 規格仕様]

(単位:mm)

板厚許容差	厚さの許容差			厚さの許容差 (記号ET)			厚さの許容差 (記号ST)			
	厚さ	幅			幅			幅		
		W<160	160≤W<250	250≤W<600	W<80	80≤W<250	250≤W<600	W<80	80≤W<250	250≤W<600
0.10≤t<0.16	±0.015	±0.020	±0.020	±0.008	±0.012	±0.015	±0.005	±0.008	±0.010	
0.16≤t<0.25	±0.020	±0.025	±0.030	±0.012	±0.015	±0.020	±0.008	±0.010	±0.012	
0.25≤t<0.40	±0.025	±0.030	±0.035	±0.015	±0.020	±0.025	±0.010	±0.012	±0.015	
0.40≤t<0.60	±0.035	±0.040	±0.040	±0.020	±0.025	±0.030	±0.015	±0.015	±0.020	
0.60≤t<0.80	±0.040	±0.045	±0.045	±0.025	±0.030	±0.035	±0.015	±0.018	±0.025	
0.80≤t<1.00	±0.040	±0.050	±0.050	±0.025	±0.030	±0.035	±0.015	±0.020	±0.025	
1.00≤t<1.25	±0.050	±0.050	±0.050	±0.030	±0.035	±0.040	±0.020	±0.025	±0.030	
1.25≤t<1.60	±0.050	±0.060	±0.060	±0.030	±0.035	±0.040	±0.020	±0.025	±0.030	

*厚さ0.10mmの厚さの許容差については、受渡当事者間の協定による。

(単位:mm)

板幅許容差	JIS (EW)				
	厚さ	幅			
		W<80	80≤W<160	160≤W<250	250≤W<600
t<0.60	±0.10	±0.15	±0.20	±0.25	
0.60≤t<1.00	±0.15	±0.20	±0.25	±0.25	
1.00≤t<1.60	±0.20	±0.20	±0.30	±0.30	

(単位:mm)

横曲がり 許容値	JIS	
	幅	長さ1mについての横曲がり最大値
	10≤W<20	8
	20≤W<40	6
	40≤W<80	3
	80≤W	1



[明道メタル 特別仕様]

(単位:mm)

板厚許容差		MSS (ET)				MSS (ST)
		幅				
厚さ	W<50	50≤W<100	100≤W<300	300≤W<500	W≤500	
0.08≤t<0.16	±0.005	±0.008	±0.010	-	±0.005	
0.16≤t<0.25	±0.007	±0.009	±0.012	±0.015	±0.010	
0.25≤t<0.40	±0.010	±0.012	±0.015	±0.020	±0.010	
0.40≤t<0.60	±0.012	±0.015	±0.020	±0.025	±0.010	
0.60≤t<0.80	±0.015	±0.020	±0.025	±0.030	±0.010	
0.80≤t<1.00	±0.020	±0.025	±0.030	±0.035	±0.015	
1.00≤t<1.25	±0.025	±0.030	±0.035	±0.040	±0.020	
1.25≤t<1.60	±0.030	±0.035	±0.035	±0.045	±0.020	
1.60≤t<2.00	±0.040	±0.045	±0.045	±0.055	±0.030	

- *1 鋼種 MSS(ST)については、SUS304およびSUS430に適用(特殊鋼種は別途相談)
- *2 お客様のご要望により、規格の範囲内での片公差も可能です。又、上記以外については別途協議させていただきます。
- *3 板厚0.15未満の熱処理状態は幅300mm以下。

(単位:mm)

板幅許容差		MSS (EW)			
		幅			
厚さ	W<20	20≤W<50	50≤W<250	250≤W<500	
<0.30	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20	
0.30≤t<0.60	±0.10	±0.10	±0.15	±0.20	
0.60≤t<1.00	±0.10	±0.15	±0.15	±0.25	
1.00≤t<1.50	±0.15	±0.15	±0.20	±0.25	
1.50≤t≤2.00	±0.15	±0.20	±0.20	±0.25	

※上記許容値以外についても別途相談に応じます。

(単位:mm)

横曲がり 許容値	MSS	
	幅	長さ1mについての横曲がり最大値
W<10		別途協議
10≤W<20		8
20≤W<40		4
40≤W<80		2
80≤W<(500)		1

ばね用ステンレス鋼板の平坦度

平坦度	内容	
	耳波	最大高さ 3mm
急峻度	1.0%以下	

表面仕上げ

当社表示	JIS表示	仕上内容
BA	BA	冷間圧延後、光輝熱処理を施し、軽度なスキンプラス処理を行って仕上げたもの。
ASBA		冷間圧延後、光輝熱処理を施したままで仕上げたもの。
2D	No.2D	冷間圧延後、焼鈍酸洗を施したものの。 また、つや消しロールによって、最後に軽く冷間圧延したのもも含める。
2B	No.2B	冷間圧延後、熱処理、酸洗又はこれに準じる処理を行った後、 適当な光沢を得る程度に冷間圧延して仕上げたもの。
MP	-	2B又はBA仕上に羽布研磨を施したものの。
HSP	-	2B又はBA仕上に90#相当の羽布研磨を施したものの。
HL	HL	適当な粒度の研磨材で連続した磨き目が付くように研磨して仕上げたもの。

ばね用ステンレス鋼帯の機械的性質

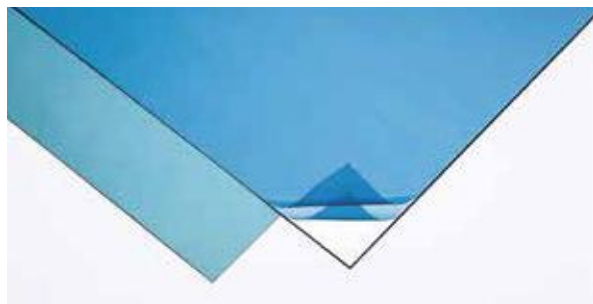
(単位:mm)

機械的性質	種類の記号	調質の記号	機械的性質			
			耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	硬さ Hv
	SUS301-CSP	1/2H	≥510	≥930	≥10	≥310
		3/4H	≥745	≥1130	≥5	≥370
		H	≥1030	≥1320	-	≥430
		EH	≥1275	≥1570	-	≥490
		SEH	≥1450	≥1740	-	≥530
	MSSH-1	1/2H	≥700	≥1300	≥15	≥350
		3/4H	≥1000	≥1400	≥10	≥400
		H	≥1250	≥1550	≥5	≥500
		EH	≥1450	≥1740	-	≥550
	SUS304-CSP	1/2H	≥470	≥780	≥6	≥250
		3/4H	≥665	≥930	≥3	≥310
		H	≥880	≥1130	-	≥370
SUS631-CSP	O	-	≥1030	≥20	≥200	
	1/2H	-	≥1080	≥5	≥350	
	3/4H	-	≥1180	-	≥400	
		H	-	≥1420	-	≥450

※MSSH-1の規格は暫定ですので、ご用命の時は営業担当にご確認願います。

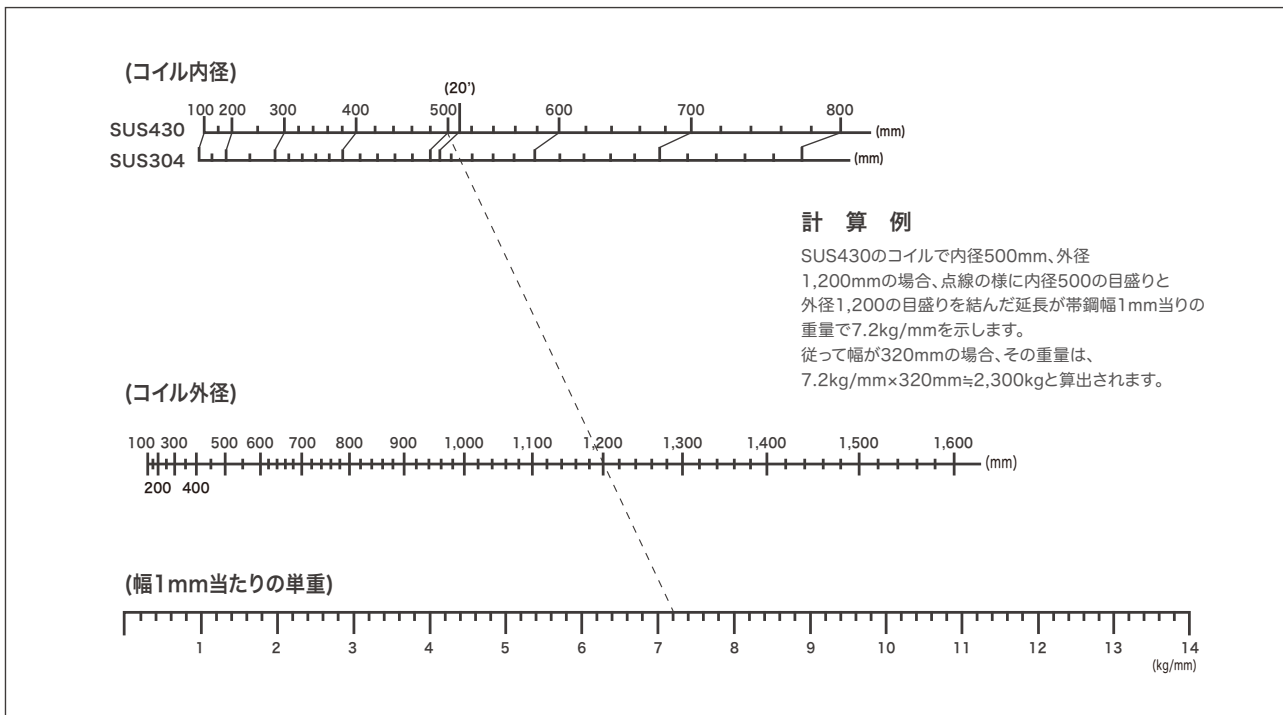
表面保護被膜

種類	内容
SPV/SPH	塩ビ系またはポリビニール系のフィルムを貼り付けて表面を保護したもの





帯鋼重量早見表



梱包

特別な梱包仕様についてもご相談に応じます。
梱包は次の形態を標準としています。

コイル梱包(糸入りクレープ巻き)

- 大コイルは、縦置きスキッド載せ
- 小(幅狭)コイルは、横置き、多段積みスキッド載せ



日本産業規格表示認可工場



(注)JISマークは種類の記号と表面仕上げで決定されるため
詳細についてはお問い合わせください。

●シート梱包(箱詰め)



ご使用の際のご注意

ステンレス鋼は、取り扱い使用方法が適切でないと、その特徴を十分に生かせませんのでご使用の際には次の点にご注意下さい。

保管・荷役

- 荷役・保管中の水濡れは、錆びの原因になります。雨中荷役、潮濡れは厳重に注意してください。また高湿度、亜硫酸ガス雰囲気での保管も好ましくありません。乾燥した清浄な屋内保管をおすすめします。

- 梱包紙の破損は、補修するようにお願いします。



警告

コイルの転倒、転がり、シートの荷崩れが起きますと非常に危険です。保管時などは、コイルの転倒、転がり、シートの荷崩れ等が起きないように安定した状態を確保してください。

取扱い

- 裸板の素手による搬送は、切り傷の原因になります。人手搬送などではゴム手袋を使うなど、取り扱いは出来るだけ慎重に行ってください。



警告

コイルを使用するために、コイル状態を保持しているフープ(バンド)を外すと(切断する)コイル端部が跳ね上がります。急激にコイルが外側に広がっても安全かつ問題のない場所で作業してください。

ご注文の手引き

ステンレス鋼は、使用条件、設計条件、加工条件などで最適の鋼種をお選びになることによって、より一層その特性を発揮させることができます。当社の関係部課にご照合のうえ、ご注文下さいますようお願い申し上げます。

ご注文の際は

下記の項目をできるだけ詳しくご提供下さい。

- 仕様：規格、鋼種、表面仕上、熱処理の要否、寸法(厚さ×幅×長さ)、数量など。
- 用途と加工条件：使用用途、使用条件、溶接法、曲げ加工など。
- 納期

技術サービスについて

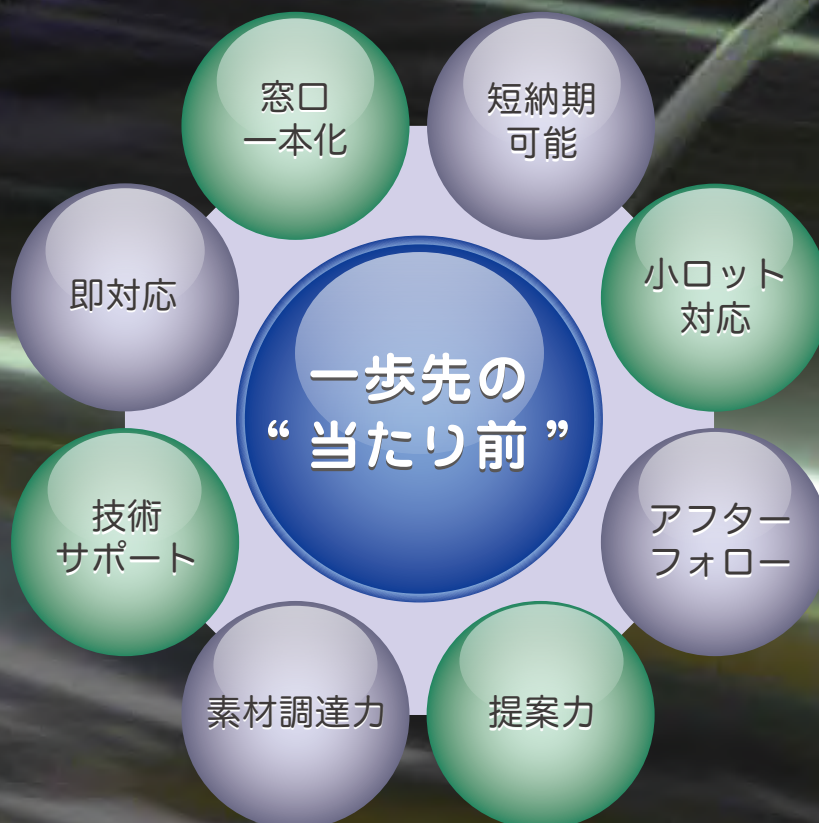
ステンレス鋼の選択や使用方法など、技術面のお問い合わせ・ご相談は、本社並びに最寄りの支店・営業所をお気軽にご利用下さい。豊富な研究実績をもとに、適切な技術サービスを行っております。

一步先の“当たり前”

「8つのサポート&サービス」

明道メタルでは8つのカテゴリにおいて、それぞれの対応力向上を推進しています。

原材料、素材コストに差異の少ないステンレスの世界では素材選び、加工のしかた、労務の削減、輸送コストの削減、納期の短縮などで、トータルのコストパフォーマンスと高品質の製品をご提供できると確信しているからです。今までサポート & サービスにおいて目標とされてきた様々な課題克服を当たり前とし、「一步先の当たり前」を明道メタルは追求し続けています。





MYODO METAL

ステンレスは
100%
リサイクル可能な
エコ素材です！



MYODO METAL

本社営業チーム
TEL 0256-63-3042
FAX 0256-63-5205

東京支店
TEL 03-6661-0590
FAX 03-3662-7575

大阪支店
TEL 06-4390-4431
FAX 06-4390-4430

Tel 0256-63-3111
Fax 0256-63-5205

明道メタル

