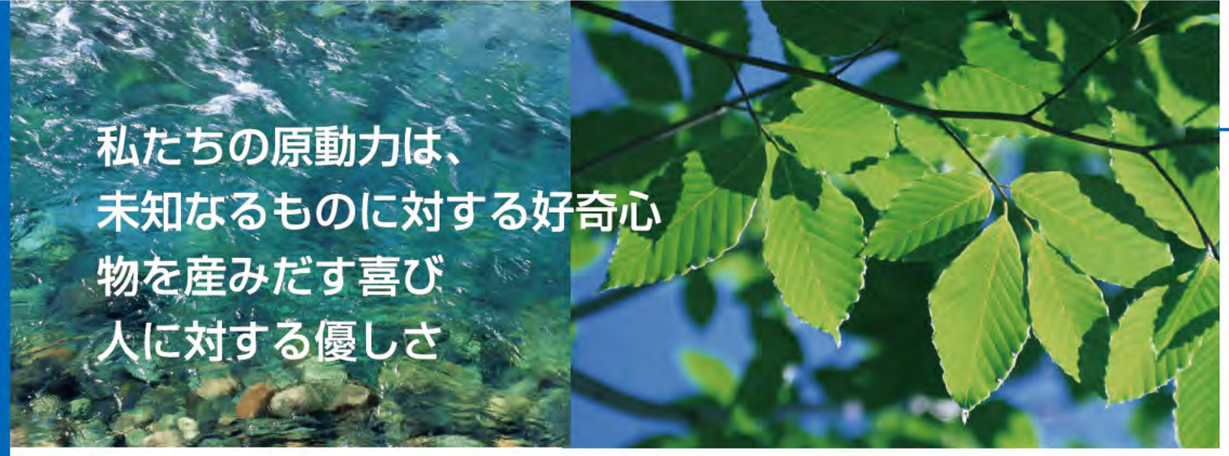
www.a-i-tec.co.jp
株式会社エーアイテック

A·I·TEC
会社案内



ごあいさつ

今、私達は情報革命の真っ只中にいます。

技術は日々変革を続け、誰も見たことのない世界に向かっています。

エーアイテックはその一端を担う電子部品の FA 設備をつくり続けてきました。

弊社製の機械が関わった製品が、最終的には自動車や遊戯機器、発電所、電気メーター、医療機器

などとなって皆様のお役にたっている事を誇りに思っています。

エンドユーザーには直接見えない仕事ですが、縁の下の力持ちとしてこれからも頑張って行く所存です。

今後とも応援よろしくお願い致します。

株式会社エーアイテック
代表取締役　大林頼彦

会社概要

会社名	株式会社エーアイテック AITEC Co., Ltd.
所在地	〒 390 - 1242 長野県松本市和田 3967-74 TEL　0263 - 48 - 1170 FAX　0263 - 48 - 1173
資本金	4,000 万円
役員	【代表取締役】大林 頼彦 【取締役】宮沢 和広 【取締役】大林 泰彦 【監査役】野島 精二
従業員数	46 名
事業内容	FA 機器の開発・設計・製造・販売

会社沿革

- 2013 年　太陽光発電開始
- 2009 年　機械設計の 3DCAD 化完了
- 2006 年　社屋増築
- 1996 年　異型部品挿入機 AI-2100 開発
- 1993 年　冷凍機開発
- 1990 年　松本臨空工業団地に新築移転
- 1986 年　会社設立

主要取引先（メーカー）

アイシン・エィ・ダブリュ株式会社
アイシン精機株式会社
Aisin Electronics Illinois, LLC
旭化成工業株式会社
アスモ株式会社
株式会社アドヴィックス
アンデン株式会社
市光工業株式会社
NS ウエスト株式会社
株式会社大宙エレクトロニクス
沖電気工業株式会社
追浜工業株式会社
オムロン株式会社
オムロンオートモーティブエレクトロニクス株式会社
オムロン（広州）汽車電子有限公司
COMPONENTES ELECTRONICS OEDS DE MEXICO
カルソニックカンセイ株式会社
KYB 株式会社
京セラ株式会社
Canon Vietnam Co.,Ltd
株式会社小糸製作所
コベル電子株式会社
株式会社三共エクセル
サンケン電気株式会社
石川サンケン電気株式会社
山形サンケン電気株式会社
シチズン電子株式会社
シナノケンシ株式会社
株式会社ジェイ・ティ
株式会社ジェイテクト
ジェコー株式会社
神星工業株式会社
セイコーエプソン株式会社
ソニー株式会社
株式会社テクマ
株式会社デンソー
DENSO INDUSTRIAL DA AMAZONIA LTDA
DENSO Malaysia
天津電装電機有限公司
デンソートリム株式会社
株式会社東芝
株式会社東海理化
トヨタ自動車株式会社
株式会社豊田自動織機
トヨタ車体株式会社
株式会社ナカヨ通信機
長野計器株式会社
日本アイ・ビー・エム株式会社
日本精機株式会社
日本電気株式会社
日本電産エレシス株式会社
米国日本電産エレシス株式会社
日本電産エレシス中山有限公司
タイ日本電産エレシス株式会社
長野日本電気株式会社
能美防災株式会社
パナソニック株式会社
パロマ工業株式会社
日置電機株式会社
日立オートモティブシステムズ株式会社
株式会社日立カーエンジニアリング
株式会社日立製作所
Hitachi Asia Co., Ltd.
富士通株式会社
富士通テンマニュファクチュアリング株式会社
FUJITSU TEN ESPANA. S.A.
天津富士通天電子有限公司
FUJITSU TEN CORPORATION OF THE PHILIPPINES
富士電機エフテック株式会社
富士電機株式会社
古河電気工業株式会社
HOYA 株式会社
HOYA MEDICAL SINGAPORE PTE LTD
ボッシュ株式会社
松井電器産業株式会社
松尾電機株式会社
三菱電機株式会社
理化電子株式会社
矢崎部品株式会社

主要取引先（商社）

エトー株式会社
エトー商事株式会社
サンコー商事株式会社
株式会社進和
Seika Machinery, Inc.
第一実業株式会社
株式会社デンソーセールス
トーアメック株式会社
株式会社東陽
株式会社鳥羽洋行
豊田通商株式会社
株式会社豊通マシナリー
株式会社ナ・デックス
日本電計株式会社
Precision Tools Service, Inc.
丸文株式会社
ミタチ産業株式会社
菱電商事株式会社

取引銀行

商工組合中央金庫：松本支店
みずほ銀行：松本支店
八十二銀行：笹賀支店
長野銀行：本店
日本政策金融公庫：松本支店

仕事に自信と誇りを持っています。

企業理念

「未知なるものに対する好奇心」
「物を産みだす喜び」「人に対する優しさ」を大切にします。

私たちが最も大切にするのは「未知なるものに対する好奇心【創意】」、
「物を産みだす喜び【熱意】」「人に対する優しさ【誠意】」です。

それらは「より良い製品」を生み出す原動力になると信じています。

エーアイテックは「より良い製品」作りを通じて、世の中に必要とされ続ける
企業を目指します。

特徴

お客様のニーズに対応

安全仕様、レイアウト、操作性、メンテナンス性、サーバや他装置との通信など
お客様のニーズにあわせて設計いたします。
経験のない難しい要求でも、お客様と一緒になって考え、提案させていただきます。

開発から設計・製造まで一貫生産体制

同じ技術者が打ち合わせから設計、製造、現地調整まで一貫して担当します。
そのため、お客様の繊細な要望やトラブルにもダイレクトに対応できます。
自分の仕事だという意識が強い責任感と高いモチベーションにもつながっています。

確かな信頼性

多くのお取引先との実績が信頼の証です。
様々なメーカー様の厳しい要求を一つ一つクリアして行く中で切磋琢磨してきました。
長年培ってきたノウハウで、お客様のご要望を確かな形にしてまいります。

3D 設計

新規物件は 100 パーセント 3DCAD で設計しております。
設計の精度があがるだけでなく、技術者同士の情報共有が容易になり、
弊社の底力になっています。
また 3D でレビューできるので、お客様からも分かりやすいとご好評いただいております。

異型部品挿入機、低高温検査機、コーティング機を中心に様々な製品開発

A·I·TEC

www.a-i-tec.co.jp
ホームページの製品案内もご覧ください。

製品案内

弊社の製品群はプリント基板の実装工程を中心に展開してきました。
特に低高温検査機と異型部品挿入機は業界内でも高い評価を頂いております。

▶▶▶ 各製品の詳細については後のページをご覧ください。

▶▶▶ 7、8 ページ

異形部品挿入機

一枚のプリント基板に半導体やコンデンサ、抵抗など、大きさや形状が全く違う部品を挿入する装置です。
特に基板が回転するXYθ3軸制御基板搬送ロボットでは特許を取得しております。
車載用の電子機器、アミューズメント機器の製造で活躍しています。
ネジ締めも可能です。

▶▶▶ 9、10 ページ

低高温検査機

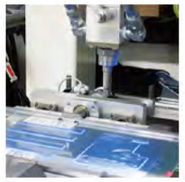
主に車載用の電子機器やICの低高温テストで活躍しています。
特に −40℃～120℃でのインライン検査には高い評価を頂いています。
密閉状態では1ヶ月連続運転可能、インラインでも通常一週間の連続稼働が可能です。

▶▶▶ 11、12 ページ

冷凍機

弊社の低高温検査機の心臓部です。
液体窒素を使わない二元冷凍機の為、経済性、温度精度、連続運転性の優れた製品です。
特許出願中です。

▶▶▶ 13、14 ページ



コーティング機

車載用の電子機器、発電所、エアコン等の防湿剤塗布で活躍しています。
塗布条件とワークを頂ければ、サンプルもお出しできます。
デモ機の見学も大歓迎です。

▶▶ 15 ページ

乾燥炉、硬化炉、低温槽

ワークを目的の温度に到達させる、或いは目的の温度で一定時間保持させる為の装置です。
低高温試験、防湿剤塗布後の乾燥、ポッティング後の硬化などで活躍しています。
エレベータ式、ターンテーブル式、平炉、下駄箱式など様々な方式から選択可能です。

▶▶ 16 ページ

その他

ハンダ付け（フロー方式、こて方式、レーザー）、バリ取り、ポッティング、基板分割、溶接、組立、各種試験機などの開発も行っています。

自動化が不可能だった工程もご相談ください。

A·I·TEC

www.a-i-tec.co.jp
ホームページの製品案内もご覧ください。

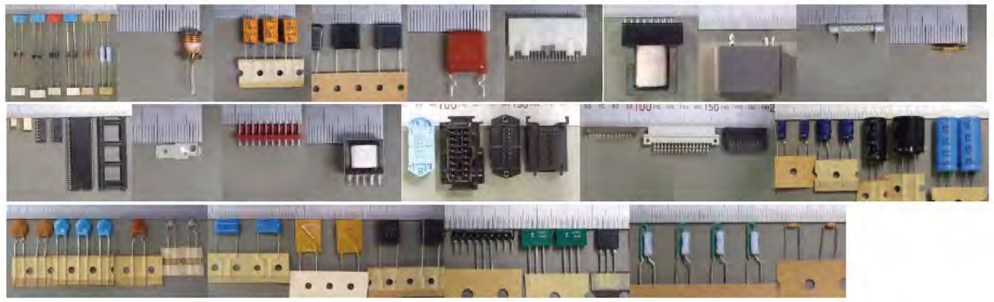
異形部品挿入機

一枚のプリント基板に大きさや形状が異なる部品を挿入する装置です。
特に基板が回転するＸＹθ３軸制御基板搬送ロボットでは特許を取得しています。

特徴

様々な部品に対応

ラジアル部品、アキシャル部品、IC、コネクタ、ヒューズ、トランス、リレー、フープ材などに対応。



各種供給方法に対応

スティックフィーダ、ラジアルフィーダ、アキシャルフィーダ、パーツフィーダ、トレイフィーダ、フープ材フィーダ等に対応可能。

省スペース設計

移動も容易で、生産形態の変化にも柔軟に対応可能。

高い連続稼働性

挿入ミスを検知した場合、オートリトライ機能装備により連続稼働可能。

回避動作

挿入済みのワークが傾いて挿入を邪魔する場合、傾いたワークを起こしながら、このワークを回避して所定の位置に挿入する回避動作が可能。

扱いやすいスティックフィーダ

エーアイテックのスティックフィーダの特徴は以下の通りです。
・機械が稼働中でも部品の供給が可能。装置の背面から部品供給ができる。（条件により不可の場合もあり）
・部品を供給しやすい。水平にセットできるため作業者が部品をばら撒く危険性が減少。
・部品づまりが起きにくい。

CAD データ取り込み

お客様がお使いのCADデータを取り込み、ティーチングの手間を簡略化する事も可能です。

製品仕様

モデル名	AI-2200
概要	基板を回転させるため、あらゆる角度で高速・高精度に挿入が可能（特許を取得） 部品供給モジュールは最大10台。動作中の部品補充も可能。 ＸＹθ軸基板搬送テーブル、ＸＺ軸ロボットヘッド
外形寸法	横950mm（1ヘッド、1供給時） 奥行1200mm 高さ1600mm
対象基板	60mm×60mm ～ 330mm×250mm
入力電源	AC200V±10% 50/60Hz
使用空気圧	0.5MPa

モデル名	AI-2500
概要	コンパクトでローコスト。自動挿入ラインのセルマシンとして最適。 Ｘ軸基板搬送コンベア、ＹＺθ軸ロボットヘッド
外形寸法	横700mm（1ヘッド、1供給時）奥行860mm 高さ1600mm
対象基板	60mm×60mm ～ 330mm×250mm
入力電源	AC200V±10% 50/60Hz
使用空気圧	0.5MPa

モデル名	AI-2600
概要	位置決め固定された基板に、4軸ロボットが挿入するオーソドックスなピック＆プレースタイプの挿入機。 ツールチェンジャを搭載することによって、全く異なるタイプの部品を同一サイクル内で挿入することも可能。 ＸＹＺθ軸ロボットヘッド
外形寸法	横885mm（1ヘッド、1供給時）奥行1620mm 高さ1700mm
対象基板	60mm×60mm ～ 330mm×250mm
入力電源	AC200V±10% 50/60Hz
使用空気圧	0.5MPa

モデル名	AI-2600（ねじ締め）
概要	AI2600をベースにした、コネクタを搭載し、ねじ締めを行い、 下流に送り出す装置。 挿入ヘッド×1、ねじ締めユニット×2
外形寸法	横800mm（1ヘッド、1供給時）奥行1610mm 高さ1500mm
対象基板	155mm×95mm ～ 330mm×200mm
入力電源	AC200V±10% 50/60Hz
使用空気圧	0.5MPa

インラインで 1 週間連続運転

低高温検査装置

A·I·TEC
www.a-i-tec.co.jp
ホームページの製品案内もご覧ください。

電子機器や IC 等のテスト装置です。
近年では特に車載用電子機器が高い割合を占めております。
車載用電子機器は屋外の厳しい条件下での使用が想定されます。
人命に関わる製品だけに高い信頼性も求められます。
温度環境に関しては通常 −40℃ ～ 120℃での動作保障が要求されます。
全数検査が必須ですので、インラインでの効率的な検査も必要となります。

特徴

低温

−40℃まで対応可能。（条件によってはそれ以下も可能）

高温

160℃まで対応可能。

インライン

インラインでの効率的な検査が可能。

連続運転

通常は1週間の連続稼働を行う。
ウィークリータイマーにより金曜日或いは土曜日の終業後に霜取りを行い、月曜の始業時に槽内が -40℃になるように設定しておく事が可能。

液体窒素不要

液体窒素不要の弊社製冷凍機を使用。

自社製冷凍機

冷凍機は自社製品である為、細かな制御も可能。
AI-870（水冷3馬力）、AI-860(空冷2馬力)、AI-830（水冷2馬力） あるいは一体型より選択可能。

開発事例

名称	低高温検査装置（エレベータ式）
概要	前工程の供給RBからパレット上に投入された電子部品を4個づつパレット毎に搬送し、冷却後の試験と加熱後の試験を行い、良品・不良品を選別して後工程に渡す連続搬送装置。
低温	−40℃
高温	100℃
槽タイプ	エレベータ式炉
冷凍機	空冷式冷凍機AI-860を2台使用
外形寸法	横1920mm、奥行3390mm、 高さ1881mm ※検査装置、冷凍機、エアドライヤー、ヒーターは別

名称	低高温検査装置（省スペース）
概要	オペレータより供給された基板を低温、高温試験を行う装置。
低温	−30℃
高温	100℃
槽タイプ	平炉
冷凍機	冷凍機一体型
外形寸法	横 855mm　奥行 1737.5mm　高さ 1260mm

名称	低高温検査装置（平炉）
概要	前工程の供給RBからパレット上に投入された電子部品を4個づつパレット毎に搬送し、冷却後の試験と加熱後の試験を行い、良品・不良品を選別して後工程に渡す連続搬送装置。
低温	−30℃
高温	80℃
槽タイプ	平炉
冷凍機	水冷式冷凍機AI-870を3台使用
外形寸法	横1200mm、奥行10520mm、高さ1705mm ※検査装置、冷凍機、エアドライヤー、ヒーター、スポットクーラーは別

名称	エレベータ式硬化炉＋低高温検査装置
概要	105℃で50分間ワークの接着剤を硬化させた後、通電検査を行う更に冷却し、通電検査を行う。
低温	−40℃
高温	105℃
槽タイプ	エレベータ式
対象ワークサイズ	200mm×120mm×50mm
外形寸法	横2900mm、奥行7700mm、高さ2300mm　※配管も含む

名称	エージング装置
概要	細長いパレットにワークを4つ搭載し、5×8の棚状の高温槽に挿入して60分間通電試験を行う。
高温	90℃
対象ワークサイズ	130mm×85mm×30mm
保持可能なワークの数	160個
外形寸法	横4400mm、奥行3100mm、高さ2700mm　※配管も含む

液体窒素不要でコストダウン

冷凍機

A·I·TEC
www.a-i-tec.co.jp
ホームページの製品案内もご覧ください。

液体窒素を使わずに、最大 -65℃まで空気を冷却する超低温冷凍機です。

従来の液体窒素冷却方式と比べて大幅なランニングコストパフォーマンスと安全性を実現。
長時間の連続運転も可能となり、ライン変更や設置計画時にフレキシブルに対応できます。

さらに常温域や高温帯までもカバー。
１台で低温から高温まで幅広い温度制御が可能です。

主に車載用電子機器の低高温試験ラインや医療器具の
製造ラインで活躍しています。

シームレスダクトで接続し、
冷風を完全循環させる。

特徴

ワイドな制御温度幅
−65℃〜＋125℃

高精度な温度制御
±0.1℃

低いランニングコスト
液体窒素を使わない冷却システム。空気を循環させて検査装置内を極低温状態に保持。

優れた冷凍サイクル
二次元冷凍方式を採用。コンパクトなエリアで高効率に極低温循環空気を生成。

多彩なラインナップ
空冷式（AI-860）と水冷式（AI-830/870）を用意。
水冷式には同サイズで大幅に冷却能力アップした（AI-870）を追加ラインナップ。

長時間の連続運転
168時間の連続運転を実現。

外部制御が可能
弊社検査装置とは高次元でリンク。多彩な運用シーケンスに対応。

柔軟な設置計画
液体窒素ラインは不要。急な生産ラインの変更にも即座に対応可。

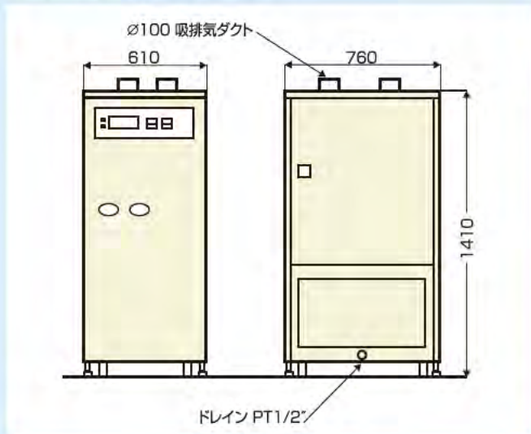
検査装置から制御
弊社は検査装置のメーカーでもあるので、弊社製の検査装置から冷凍機をきめ細かく制御できる。

安全な作業環境
窒素漏れによる酸欠の危険性なし。

地球に優しい
オゾン層を破壊しない冷媒を使用。

製品仕様

モデル名	AI-829	AI-860	AI-830	AI-870
エアーの循環	オールフレッシュ方式	冷風循環方式		
制御温度	−60℃ から −40℃	−65℃ ～ +125℃		
温度精度	−	±0.1℃		
連続運転	168 時間			
冷却能力	1.5kW	1.5kW	1.5kW	2.2kW
風量	590ℓ/min	17.5m³/min		
本体外形寸法	横 610mm 奥行 760mm 高さ 1250mm	横610mm、奥行760mm、高さ1410mm		
質量	200kg	270kg	280kg	280kg
入力電源	AC200V±10% 50/60Hz			
消費電力 (-40℃時)	4.9kW	7.2kW	7.0kW	9.6kW
使用空気圧	0.4 ～ 0.5MPa			
冷却方式	空冷		水冷	
冷却水	−		24L/min	33L/min

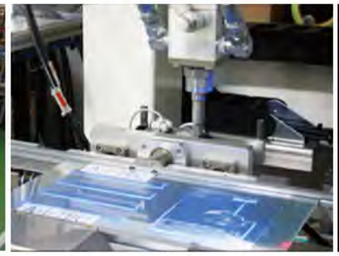


スプレーノズルで効率よく均一に塗布

コーティング機

A·I·TEC
www.a-i-tec.co.jp
ホームページの製品案内もご覧ください。

車載用の電子機器、発電所の基板、火災報知機、電気メーター、エアコンの室外機など過酷な環境で、高い信頼性が必要な製品の防湿剤塗布で活躍しています。



直線塗布サンプル

特徴

塗布の安定性

スプレーコーティングの場合、以下の3つの機能を利用し安定した塗布を提供。

・液温の管理：コーティング剤をポンプユニット内を循環させることにより温度の低下を防ぐ。
更に温度センサーで液温を測定し、必要に応じてヒーターで加熱する。

・希釈液のオーバーフロー：ノズルの固着を防止するため、希釈液が必要であるが、ノズルが希釈液に深く漬かると、気化熱を奪われて液幅が狭まってしまう。希釈液をオーバーフローさせ、ノズルの先端のみ液面に浸すことで、塗布直前の液温も管理する。

・液幅の測定：液幅センサーにより、スプレーの広がる幅をチェックする。

ノズルの種類

スプレー式、ジェット式などに対応可能。ひとつのヘッドに両方搭載も可能。

スプレー式の特徴：高速。薄く均一に塗布。狭いエリアに塗布ができない。
コーティング液の粘度などに制限あり。装置が複雑。コーティング液の管理が必要。

ジェット式の特徴：スプレー式と比較して低速。コーティング液を厚く塗布。狭いエリアでも塗布可能。
コーティング液の制限が少ない。装置がシンプル。コーティング液の管理も容易。

カスタマイズ

両面塗布、チルト、ダブルヘッド、マスキング、段替え（自動、手動）、バーコード読み込み、特殊形状のワーク対応、お客様のサーバとの通信、お客さま基準の安全対策、指定の塗布ユニット使用、乾燥炉との組み合わせなどフレキシブルに対応可能。

防湿剤

ヒューミシール、エレップコート、タフィ、フロロコート等での実績あり。

作業性向上と省スペース化

スプレー式の塗布を安定させる為にはコーティング液の粘度・温度を管理しなければならない。そのため循環式のポンプユニットを採用しているが、従来は横800mm,奥行610mm、高さ1150mmのポンプユニットを別置きしていた。
調整が必要なレギュレータ類は操作パネル横、調整の頻度が少ないタンク、ポンプ、ヒーター、センサーは架台下に収納し、作業性向上と省スペース化を同時に実現した。

サンプル作成について

通常、コーティング剤、希釈剤、ワーク、塗布条件をいただいて弊社内でサンプルを作成します。
実際に塗布したワークとその際に撮影した動画をチェックしていただいてから、お話を進めさせて頂いております。
弊社製品をご検討の際はお気軽にお問い合わせください。

開発事例

名称	コーティング機（2種ディスペンサ、両面、マスキング）
概要	前工程から投入された基板の両面に防湿剤を塗布する装置。 前工程→表面塗布→仮乾燥→反転→裏面塗布→次工程 1ヘッドにスプレー式とジェット式の両方のディスペンサーを搭載し、スピードと精度を両立させる。 更にマスキング治具を使い、飛び散りを防ぐ。
ノズル	スプレー式、ジェット式
基板サイズ	80mm×80mm～330mm×250mm
外形寸法	横1850mm、奥行850mm、高さ1650mm（熱風発生機2050mm）
ポンプユニット	横1040mm、奥行600mm、高さ1320mm

名称	一体型コーティング乾燥炉
概要	コの字型の設備であり、作業者が投入した基板の両面に防湿剤を塗布し、エレベータ式炉で乾燥したのち、作業者へ戻ってくる。 投入→表面塗布→仮乾燥→反転→裏面塗布→乾燥炉→冷却→取り出し ポンプユニットは架台の下に格納し、エレベータ式乾燥炉なため省スペース。
ノズル	スプレー式
パレットサイズ	300mm×340mm
外形寸法	横2900mm、奥行1300mm、高さ1750mm

名称	一体型コーティング乾燥炉（低温）
概要	コの字型の設備であり、作業者が投入した基板の両面に防湿剤を塗布し、エレベータ式炉で乾燥したのち、作業者へ戻ってくる。 投入→表面塗布→仮乾燥→反転→裏面塗布→乾燥炉→冷却→取り出し ポンプユニットは架台の下に格納し、エレベータ式乾燥炉なため省スペース。 乾燥温度が40℃と低温な為、乾燥炉は制電PETで覆い視認性を良くした。
ノズル	スプレー式
基板サイズ	80mm×80mm～330mm×250mm
外形寸法	横2500mm、奥行1200mm、高さ1750mm

名称	コーティング機＋乾燥炉
概要	ローダから受け取った基板に防湿剤を塗布し、エレベータ式炉で乾燥し、アンローダに収納する。 ローダ→防湿剤塗布→乾燥（エレベータ式炉）→アンローダ
ノズル	スプレー式
基板サイズ	100mm×100mm～330mm×250mm
外形寸法	横1050mm、奥行700mm、高さ1650mm
ポンプユニット	横1040mm、奥行600mm、高さ1320mm

名称	一体型コーティング乾燥炉（ダブルヘッド、両面、マスキング、チルト）
概要	様々な仕様を盛り込んだ豪華な装置。 投入→裏面塗布→仮乾燥→反転→マスキング治具をコネクタに被せる →表面塗布→表面塗布（チルト）→マスキング治具回収 →乾燥（エレベータ式炉）→取り出し サイクルタイムを早くするため、ひとつのヘッドに2つのディスペンサーを搭載している。自動で段取り替えができる。
ノズル	スプレー式
パレットサイズ	390mm×240mm×60mm
外形寸法	横1600mm、奥行4000mm、高さ1500mm

インラインで 160℃の高温から−40℃の低温まで対応

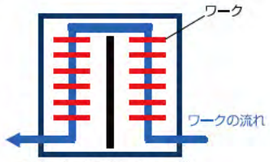
硬化炉・乾燥炉・低温槽

熱関連の装置は弊社が最も得意とする分野です。
お客様からの要望により、さまざまな乾燥炉、硬化炉、低温槽をつくってきました。
炉単体だけではなく、低高温検査装置やコーティング機との組み合わせでも大活躍しています。

エレベータ式炉

エレベータ式炉は以下のような特徴を備えています。

- 熱管理された空間を立体的に利用するため省スペースで、ランニングコストも抑えられます。
- ヒーター、冷凍機に接続することで硬化炉にも、乾燥炉、低温槽にもなります。



エレベータ式炉イメージ

開発事例

名称	エレベータ式乾燥炉
概要	前工程で防湿剤を塗布された基板を乾燥させる。前工程も弊社製品。槽を2つに分け、最初の槽は無風、二番目の槽のみで熱風をあてることにより、コーティング剤の気泡発生を抑制。
加熱温度	80℃
加熱時間	10分
ワークサイズ	100mm×100mm〜330mm×250mm　t 1.2mm〜1.6mm
タクト	30秒
外形寸法	横1565mm、奥行765mm、高さ1950mm (配管2300mm)

名称	エレベータ式ベーキング炉
概要	ロボットを利用してワークをパレットに載せ、エレベータ式炉で加熱した後、ロボットでパレットからワークを取り出す。パレットは自動的に装置内を循環する。
加熱温度	120℃
加熱時間	180分
ワークサイズ	80mm×85mm×1mm
タクト	20秒
外形寸法	横3030mm、奥行955mm、高さ2150m

名称	棚状パレット式硬化炉
概要	ロボットを利用して棚状のパレットにワークを載せ、炉内で加熱した後冷却され、ロボットでパレットからワークを取り出す。パレットは自動的に装置内を循環する。
加熱温度	150℃
加熱時間	40分
ワークサイズ	100mm×100mm×25mm
タクト	30秒
外形寸法	横1100mm、奥行2250mm、高さ1500mm

名称	ターンテーブル式低温槽
概要	手でワークを1個づつ投入し、60分炉内で冷却した後、手でワークを1個づつ取り出す。
冷却温度	−40℃
冷却時間	60分
ワークサイズ	100mm×100mm×25mm
タクト	26秒
連続運転時間	144時間　(週6日24時間稼働)
外形寸法	横 880mm、奥行 880mm、高さ 1900mm
冷凍機寸法	横 760mm、奥行 610mm、高さ 1420mm

A·I·TEC

www.a-i-tec.co.jp
ホームページの製品案内もご覧ください。

その他

ハンダ付け (ディップ方式、レーザー、コテ方式)、溶接、ポッティング、組立、画像解析、基盤分割、各種検査機などの様々な開発実績もあります。その事例の一部をご紹介します。

開発事例

名称	半田付け装置（ディップ）
概要	作業者によって投入されたワークにフラクサー塗布、プリヒート、はんだ付けをして、冷却後排出する装置。
外形寸法	横1300mm、奥行1650mm、高さ1800mm

名称	半田付け装置（レーザー）
概要	実装基板のスルーホールに挿入されたコネクタリードを半田付するための設備。 以下のようにワークが遷移。 クリーム半田塗布 → プリヒート → レーザー半田
外形寸法	横2200mm、奥行1000mm、高さ1500mm

名称	バリ取+ポッティング
概要	投入→外観検査→ゲートカット→バリ取（リューター使用）→通電検査→プラズマ洗浄→ポッティング→外観検査→次工程（硬化炉）
外形寸法	横3450mm、奥行1000mm、高さ1500mm （集塵機、プラズマ洗浄機、ポッティングユニットは別）

名称	基板分割機
概要	作業者が手で基板を投入すると基板を4つに分割して作業者の手元に戻ってくる。 投入→基板分割（リューター利用）→端材を捨てる→取り出し ※刃物は一定の量基板を切ると自動的に取り替えられる。
基板サイズ	100mm×100mm〜330mm×250mm
外形寸法	横 600mm、奥行 950mm、高さ1400mm

名称	溶接、ポッティング、硬化装置
概要	電極を溶接し、そこに樹脂を流しこみ、熱をかけて硬化させる。
外形寸法 (溶接、ポッティング部)	横2190mm、奥行6370mm、高さ1900mm
外形寸法 (硬化炉)	横1400mm、奥行 3115m、高さ1900mm

社員の声

休み時間には、ついつい白熱しちゃいます。

昼休みの駐車場

仕事以外でも社員同士のコミュニケーションが活発で、アットホームな雰囲気の社内。

畑で採れた野菜や山で採れたキノコを会社に持ってきてくれる社員もいれば、取引先様から頂いたお中元、お歳暮は社員全員で分配したりもします。

駐車場にはバスケットゴールやバトミントンコートがあり、休み時間は大賑わい。
仕事も必死なら遊ぶのだって必死、ラジコンカーのレースで思わず白熱してしまうことも。

庭の花壇には社員が植えたトウモロコシや枝豆、ブルーベリーなどが毎年元気に育っています。

北アルプスの山々を望む社窓はまるで額縁のよう。

夏の上高地

長野県松本市臨空工業団地内に位置する当社。上高地まで車で30分、車で少し走れば安曇野の田園風景が広がるすばらしいロケーションの中にあります。

実はその自然に魅せられ日本各地から集まったエンジニアも少なくありません。

美味しい蕎麦やりんご、松本城、点在する美術館…周囲の話題には事欠きません。
ぜひ一度当社を訪れ、この雄大な自然をご体感ください。

正社員の8割が「設計者」という技術屋の集団です。

お客様との打ち合わせから設計、製造、現地調整に至るまで一貫して同じ技術者が担当する体制により、個々が製品に対する責任感とものづくりの楽しさを肌で感じながら、高いモチベーションとプライドを持って仕事をしています。

早くから3DCADを導入するなど、フットワークが軽く、新技術を積極的に取り入れるのも当社の特徴です。

設計から組立まで女性も活躍

信頼し、任せてくれる。だから本気になれるんです。

社員旅行先のオーストラリアにて。社長も若い社員にまじって

もともと冷凍機メーカーのエンジニアだった社長。「ものづくり」に対する熱意から当社を立ち上げたことからも解るように、最も大切にするのは社員の「ものづくり」に対する姿勢です。

細かいことは言わず、責任だけを持つ。信頼し、任せてくれる社長のもとだからこそ、できる仕事があるのです。

保養施設は天然温泉付。野生のリスに会えるかも?

会社から車で約30分、安曇野市にある保養施設は、社員やその家族なら自由に使うことができます。
もちろん社員同士の親睦を深める為にも大活躍。

恵まれた自然の中にあり、夜は星空が大変綺麗です。
サルやタヌキ、リス、シカ、イタチ、クマなどの野生動物に出会う事もあります。

穂高泉郷にある保養施設