





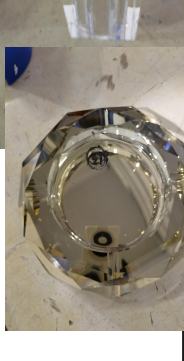




サンプル No.	画像1	画像2	材質	製法	型必要かどうか	最小ロット
1			イレックスガラス 熱ガラス管 膨張係数が小さく耐 衝撃性に優れたガラ ス管で、ガス加工を 行っても発泡や着色が ないといった特性もあ ります。	カーボン製の金型でガ スバーナーにて加工す る	必要	200
2			イレックスガラス 熱ガラス管 膨張係数が小さく耐 衝撃性に優れたガラ ス管で、ガス加工を 行っても発泡や着色が ないといった特性もあ ります。	カーボン製の金型でガ スバーナーにて加工す る	必要	200
3			パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐 熱衝撃性に優れたガラ ス管で、ガス加工を 行っても発泡や着色が ないといった特性もあ ります。	カーボン製の金型でガ スバーナーにて加工す る	必要	200
4			パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐 熱衝撃性に優れたガラ ス管で、ガス加工を 行っても発泡や着色が ないといった特性もあ ります。	カーボン製の金型でガ スバーナーにて加工す る	必要	200
5			パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐 熱衝撃性に優れたガラ ス管で、ガス加工を 行っても発泡や着色が ないといった特性もあ ります。	カーボン製の金型でガ スバーナーにて加工す る	必要	200
6			パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐 熱衝撃性に優れたガラ ス管で、ガス加工を 行っても発泡や着色が ないといった特性もあ ります。	カーボン製の金型でガ スバーナーにて加工す る	必要	200

7-1			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する</p>	必要	200
7-2			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する</p>	必要	200
8			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する</p>	必要	200
9			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する</p>	必要	200
10			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する</p>	必要	200
11			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する</p>	必要	200
12			<p>プレスガラス</p>	<p>プレスガラス(型押しガラス)は、ガラス容器の形を内側に型取った凹型と凸型を用い、凹型に溶けたガラス種を入れ、凸型で押して形成するガラス製造方法です。</p>	必要	300

13			プレスガラス	<p>プレスガラス(型押しガラス)は、ガラス容器の形を内側に型取った凹型と凸型を用い、凹型に溶けたガラス種を入れ、凸型で押し形成するガラス製造方法です。</p>	必要	300
16			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する、その後クリア消し塗装する</p>	必要	200
17-1			<p>パイレックスガラス 耐熱ガラス管 線膨張係数が小さく耐熱衝撃性に優れたガラス管で、ガス加工を行っても発泡や着色がないといった特性もあります。</p>	<p>カーボン製の金型でガスバーナーにて加工する、その後クリア消し塗装する</p>	必要	200
18			<p>クリスタルガラスクリスタルガラスとは、水晶のように透明なガラスという意味です。精選された高純度の原料と、洗練されたデザイン、熟達した技術によって創り出された最高級クリスタルガラスは高い透明度を有し、美しい輝き、澄んだ音色が特徴です。</p>	<p>金型である程度の形を作り、その後は手作業で削り、磨きする</p>	必要	300
21			<p>クリスタルガラスクリスタルガラスとは、水晶のように透明なガラスという意味です。精選された高純度の原料と、洗練されたデザイン、熟達した技術によって創り出された最高級クリスタルガラスは高い透明度を有し、美しい輝き、澄んだ音色が特徴です。</p>	<p>金型である程度の形を作り、その後は手作業で削り、磨きする</p>	必要	300
25			<p>クリスタルガラスクリスタルガラスとは、水晶のように透明なガラスという意味です。精選された高純度の原料と、洗練されたデザイン、熟達した技術によって創り出された最高級クリスタルガラスは高い透明度を有し、美しい輝き、澄んだ音色が特徴です。</p>	<p>金型である程度の形を作り、その後は手作業で削り、磨きする</p>	必要	300

14			ステンレス+メッキ	L=390mmステンレスパイプにバフ加工後メッキ	形状によって不要	200
15			ステンレス+メッキ	L=590mmステンレスパイプにバフ加工後メッキ	形状によって不要	200
17			アルミ+メッキ	アルミの材料から旋盤で切削加工後メッキ	NC旋盤加工	200
4			ステンレスパイプ+メッキ	L=240mmステンレスパイプ+メッキ	形状によって不要	200
THO-32			ステンレス溶接 和風スタンドセード 内面ワーロン貼り	ステンレス板材をレーザーで加工後、溶接	不要	100
THO-45			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TFG-01			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500

TGD-09		アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TGD-07		アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-02		アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-47B		アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-47S		アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-30		アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TKB-17		アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500

TH0-47			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-45			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-44			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TGD-06			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-48			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TH0-49			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500
TAZ-03			アルミダイキャスト	ダイキャスト金型で成形してからNCで穴、タップ穴を加工、塗装	必要	500

20		木材	旋盤加工、塗装	NC旋盤加工	200
19		木材	旋盤加工、塗装	NC旋盤加工	200
24		インジェクション製品	インジェクション金型で成形	必要	1000
23		インジェクション製品	インジェクション金型で成形	必要	1000
22		インジェクション製品	インジェクション金型で成形	必要	1000

辰星株式会社

