

未来の塑性加工を クリエイトする金型メーカー

企画力
自信有
メイド
イン
ジャパン
試作可
小ロット



鍛造用金型製品群

主な事業内容

金型設計・製作、治工具類設計・製作、各種切削・研削・放電加工

主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー、建築部品メーカー、航空・宇宙部品メーカーなど

主な製品

冷間・温間・熱間鍛造用金型

業務内容

提案力で顧客をつかむ
金型メーカー

「提案型総合金型メーカー」を標榜し、金型の受注から設計・製作、そして、できあがった金型の現地での立ち合いによる製品の仕上げ、その後の相談およびアフターフォローまで一貫した体制で顧客のニーズに対応する。

昭和59年に鍛造用金型商社として創業・設立した同社だが、その翌年に設備を導入し、地場産業のボルト用金型の製作を始めた。それがしだいに自動車部品向けの需要が増え、今では売上高の80%を自動車部品向けが占める。その主力が冷間鍛造だ。今後、EV(電気自動車)化などの進展に備え、航空・宇宙など新規市場へも挑戦する。

強み データベース化で 情報を一元管理

柳別府陸則社長は「高寿命を維持する金型を提供することが最終的なコストダウンにつながる」と考え、加工条件に適した超硬合金の選定から顧客の相談に乗る。金型は一品一様。それぞれに求められる性能や製作条件は異なる。同社ではトレーサビリティ(製造履歴管理)に力を入れており、顧客ニ

ズに合った材質や機械の精度を上回る「作り込み」について、そのノウハウを蓄積している。今ではデータベース化しており、顧客の特殊な要望にも過去の例から「作り込み」を決める参考にした。現場で金型が破損した場合の素早い対応などに生かしている。

研究開発

冷間鍛造の進化へ

同社は環境問題の高まりに対して、消耗部分だけを取り換える「超硬合金インサート金型」の提案に力を入れている。今後は得意とする冷間鍛造技術にいつそう磨きをかける。自動車産業の発展とともに大きく進化してきた冷間鍛造技術だが、同社が実際に納めるのは足回りで使われる部品向けが主流だ。自動車のEV化はエンジン回りを中心に部品点数の削減につながるとされるが、自動車の中だけをとっても電子部品や精密な駆動部分には自社のシェアを増やせる余地がある。ギヤなどの異形品を冷間鍛造で成形できれば、短納期で強度も高いものが提供できる。そのため研究開発に余念がない。

社長あいさつ



取締役社長
柳別府 陸則さん

NC(数値制御)工作機械などを使えばプログラミングだけで高い精度が出ますが、それを上回る精度が要求されるのが金型です。機械の癖や刃物の状態、微妙な温度の変化などを読み取る「職人技」が今も必要とされるゆえんです。従業員には「作る喜び」を感じてもらえる環境づくりに注力しています。

主な保有設備

- NC(数値制御)旋盤
φ380mm×1,000mm 10台
- マシニングセンター(MC)
800mm×530mm×510mm 2台
- 放電加工機
900mm×650mm×350mm 4台
- 輪郭形状測定器
100mm×60mm×0.05μm 8台
- 3次元測定機 1台

大阪 01 ISO 9001

住所 / 〒578-0921
東大阪市
水走1-7-30

TEL / 072-960-7001

FAX / 072-960-8001

創業 / 昭和59年11月

設立 / 昭和59年11月

資本金 / 2,000万円

従業員 / 30名



CAD/CAMによる精密加工に対応



放電加工機による異形状製品に対応



<http://www.dietool.co.jp/>