

# フジタ技研 株式会社



代表取締役  
安藤 英治

石川県  
能美市粟生町西702番地  
(粟生工業団地内)

1970年(昭和45年)設立  
TEL 0761-58-5358

<http://www.fujita-gkn.co.jp/>

高性能・高寿命  
冷間鍛造パンチ  
製造技術

高機能・高精度のコーティング・熱処理・切削・研削・ミガキの一貫生産体制を確立。大手自動車部品メーカー、ボルトメーカーから中小の鍛造・圧造企業にいたるまで、全国の幅広いお客様より高評価、高支持を得ている。

## 冷間鍛造パンチ1本で大きな利益

同社が作る冷間鍛造パンチは、優れた品質により、パンチ寿命が従来比2倍、3倍、さらに場合によっては実に10倍以上の結果をもたらしている。その結果、ある自動車部品企業では年間約2,000万円のコストダウンを実現。また、精神的、肉体的疲労の大きい鍛造現場でも、パンチ寿命の安定化により、鍛圧機オペレーターの方々から感謝の声を多数頂戴している。

## 一貫生産体制へのこだわり

鍛造(圧造)を生業としていた同社は高性能・高寿命パンチは材料選択から最終の仕上げミガキに至るまで、決して他人任せにはできず、逸早く一貫生産体制を構築した。

冷間鍛造パンチには5つの重要なポイントがある。①破壊起点となるツールマークを排除した切削・研削手法。②母材熱処理では真空、塩浴双方の設備を目的や用途に応じて使い分けた、強度や靱性に優れた焼入れ組織。③コーティングでは耐摩耗性と密着性に優れ、熱歪を極限まで抑えたCVD処理、さらに従来PVDの弱点である密着性の弱さを克服した自社開発FUPC処理による冷間鍛造パンチの高性能化。④そして、同社のこだわるミガキ技術。マイスター制度を採用し、ミガキの熟練スタッフが寸法公差はもちろんのこと、形状を崩さず鏡面に磨き上げる技能を高めている。⑤さらに同社独自の上記条件設定ノウハウで高性能な冷間鍛造パンチを完成させている。

## 冷間鍛造企業の環境対策をサポート

現在、鍛造業界内では加工油の非塩素化や洗浄工程の簡素化および廃止化、またボンデレス化など環境を配慮したモノづくりが進んでいる。そのため金型への負荷がより過酷になってきており、その対策が急がれている。同社ではそのニーズに応えるため、耐酸化性と柔軟性に優れた「FUPC-TiAlN膜シリーズ」を開発量産化に成功している。



各種冷間鍛造パンチ



冷間鍛造用CVD、PVDコーティング