

新素材開発に挑戦する 冷間・熱間鍛造金型メーカー

納期相談
企画力自信有
コスト相談
オンリーワン技術
メイドインジャパン
試作可小ロット



自動車用ナットの鍛造用金型

【業務内容】 超硬金型業界を 草創期から支える

鉄やハイス鋼製の金型が主流だった頃に超硬金属を使った金型の製作に取り組み始めた同社は、工具製造業から金型メーカーへと発展し、超硬金型業界を草創期から支えてきた。3代目にあたる佐伯知哉社長は、「熱した超硬部品をダイス鋼などの内側にはめ込む『焼き嵌め』と呼ばれる工法を始めたのは当社と聞いている」と自社の歴史を説明する。現在は主に冷間・熱間鍛造用の金型を開発設計、製作する。同社の金型は自動車のボルトやナットのほか、鉄道や鉄塔などに使う建築用ボルトなどの生産に利用されている。

【強み】 破損金型をあずかり 解決策を提案

車用ホイールナットとスピンデルナットの量産に使う冷間鍛造用金型の国内シェアは約70%、電柱足場ボルト用金型はほぼすべてが同社製とみられるなど、鍛造金型メーカーとして確かな地位を築いている。顧客から壊れた金型をあずかり、破損原因の分析や長寿命化の方法などを営業、技術、経営による部署の垣根を超えた社内会議で検討し、顧客のニーズに合った解決策の提案も行っている。人数が少ないため社内の意思疎通から決断までの時間が短く、「顧客の要望に答えを出すのが早い」と、納期の短縮化にも自信を見せる。

【生産改善】 前工程の自動化で 磨き工程の負担改善

金型製作における重要工程のひとつである磨き作業には、同社では計6名の職人が携わる。それぞれが高い加工技術を身につけており、治具やヤスリなどの工具にも工夫

を凝らすことで、金型内面を鏡のように磨き上げる。それらの技能を継承するため、常に若手人材の育成にも取り組んでいる。

また、磨き作業の前に行う放電加工や切削加工の工程では、工具の自動交換装置や鏡面仕上げ用のダイヤモンド工具を使い、あらかじめ金型内面を鏡面に近い状態まで仕上げる生産改善も進めている。「機械による自動化が可能な前工程を改善することで、リードタイムを縮めて売上げ向上を目指す」と、佐伯社長は狙いを説明する。

【今後の展望】 新素材生かし 航空機部品の生産を目指す

将来に向けた研究開発にも力を注ぐ。大手工具メーカーと協力して新しい工具の研究開発を行い、最新の工具や加工方法をいち早く入手。また、大阪府立大学との産学連携により「Ni（ニッケル）基超々合金」を用いた熱間鍛造用金型を共同開発した。高温でも硬度が落ちない特徴があるため、チタンなどを加工する際の金型に利用できないか模索するなどし用途開発を進めていく。

将来は新素材を使った金型で、航空機用部品を自社生産することも視野に入れている。佐伯社長は「創業者と2代目が作った基礎を生かし、従業員が誇れる会社を作りたい」とさらなるレベルアップに意欲を燃やす。



鏡のように仕上げる磨き工程



新素材を使った金型

当社の歴史



昭和25年に田中勘市が超硬工具の加工を目的に、大阪府富田林市で創業しました。その後、圧造用を中心にさまざまな金型を開発・製作し、金型メーカーとして発展してきました。平成25年に2代目社長の田中伸和が堺市美原区に本社工場を移転。同29年に佐伯知哉が3代目社長に就任しました。

代表取締役社長 佐伯 知哉さん

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

主な事業内容

冷間・熱間鍛造用金型の設計、製造、販売

主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー、
建築用ボルトメーカーなど

●住所

〒587-0022
堺市美原区
平尾679

●TEL 072-361-8110
●FAX 072-361-8228
●創業 昭和25年12月
●設立 昭和36年6月
●資本金 1,200万円
●従業員 43名

ISO 9001