

自動車部品用 鍛造金型（熱間・冷間）

当社は、自動車部品向け鍛造金型の製造を通して、最上の加工方法を追求してまいります。
お客様のさまざまな鍛造・金型の使用用途に応じた材質・加工方法を検討し、最良の加工方法をお提案するとともにVA営業を通して納期まで提案を継続致します。



加工プログラム作成

生産管理グループで統一してモデリング及びNCプログラムの作成を行います。



材料切断・外段取り

生産管理グループで設備などの専用台車に材料を搬入し、加工済みの材料を（外段取り）オペレーターの指示を待機しています。



NC旋盤ライン

5軸複合加工機を多数の台のNC旋盤を1チームの完全な調整オペレーターが対応して作業します。



仕上加工

各種研磨加工機や削り出し、マシニングセンターで最終の寸法を仕上げます。



熱処理

焼入れ（外注）を行い、各種の熱処理を加工し、焼き戻しを行います。



マシニングセンター

旋削、複合のマシニングセンターでは3次元形状や取付の加工を行います。



手入れ

最終加工で発生するバリやエッジなどを人の手で取り除き、検査を行います。



検査

最終検査では3次元測定機を使用して寸法の検査を行います。また、人の手による目視検査、外観検査による不良品がなくなり、品質を向上させています。



包装・出荷

お客様の要望に応じた梱包方法を行います。お客様の要望に応じて梱包の仕方を検討し、最適な方法をお提案いたします。



製造工程

概要

社 名：株式会社 旭東機械製作所
所 在 地：〒793-0331 愛媛県高岡市中津480
T E L：0768-31-1100
F A X：0768-31-1125
創 業：1981年5月（昭和56年）
員 数：32,800名
年 産：450,000万円（2019年2月期）
事 業 内 容：アルミ射出成形機（プレス・補助工具）
自動車部品用鍛造金型製作
代 表 者：梶野 清郎
社 員 数：24名
取 引 先：高岡県商工会
精工中央高岡支店
日本経済新聞出版 富山支店
主 体 取 引 先：三輪立山株式会社
株式会社IHL
アサヒトメタル株式会社
シャココ株式会社
アイシンメタルテック株式会社 他
U R L：http://www.kyokuto-machinery.co.jp



沿革

- 1981年 5月：現在地において創業。工作機械、各種専用機の製造販売を開始
- 1988年 8月：アルミ射出成形機工場の製造販売を開始
- 1990年 4月：アルミ射出成形機工場の製造販売を開始
- 1991年 11月：工作機械製造部門をアルミ射出成形機製造部門に吸収
- 2001年 6月：海外部（韓国）韓国ダス輸入開始
- 2003年 1月：自動車部品用鍛造金型をシャココ株式会社様より受注開始
- 2004年 11月：ISO9001認定取得
- 2007年 5月：自動車部品用鍛造金型をアイシンメタルテック株式会社様より受注開始
- 2010年 4月：富山県新世紀産業振興の専門事業支援制度を利用し、富山工場を本拠地
- 2011年 2月：知的財産経営報告書2011を作成
- 2011年 7月：CNC三次元測定機導入
- 2011年 11月：富山県より経営革新計画の承認を得る
- 2012年 6月：複合加工機（高機能NT4250）導入（経営革新計画承認物件）
- 2013年 10月：ものづくり補助金事業によりモーリング付きCNC旋盤1台増設
- 2014年 12月：ものづくり補助金事業により製造管理システムを導入
- 2017年 6月：エコアクション2.1認証取得
- 2018年 3月：高岡市新技術・新製品開発費支援補助金 補助事業
「鍛造型リソニング加工における感化膜の効率的形成方法の開発」を実施

株式会社 旭東機械製作所



KYOKUTO

環境変化に立ち向かう即応集団として お客様と社会に貢献を



当社が採用する機械、各種専用機の製造を祖業とし、事業環境の変化とともにアルミ押出用金型・補助工具の製作、自動車の変速機向け製造金型の製作へと事業分野を転換、拡大して参りました。

昨今の目まぐるしい事業環境の変化をチャンスととらえ、特殊溶断加工と高硬度材切削加工の分野で培った加工技術と管理ノウハウを武器とせ、新分野、新製品へ即応できる集団となり、お客様のニーズに応じた加工の提供、高品質な製品の製造に参ります。

また、全社員が毎日笑顔に出勤できる環境をつくり、ひとりひとりが仕事を通して自己の成長と社会への貢献を実現できるようにサポートすることで、社会からの信頼を高め、社員の幸福と企業の発展を図って参ります。

代表取締役社長 船橋 克彦

特殊溶断加工で 補助工具の低コスト化を実現

100mmを超える厚物の特殊鋼を対象とした当社独自の溶断加工技術により補助工具の低コスト化を実現しています。



高硬度材切削加工技術の追求

社員一丸となって切削条件、工具、加工法の改善と標準化に取り組み新分野、新製品へ即応できるものづくりに挑戦し続けています。



多品種少量・変種変量に 対応する生産体制

ものづくり補助金を受け、人と設備の最適融合を可能とする新生生産管理システムを導入し独自の生産体制を構築。日々変化する状況に合わせ適時適量を加工ラインへ投入し生産ができる体制を整えています。

アルミ押出用 補助工具

溶断加工により製作された当社の補助工具は20年を超える納入実績があり、絶えず品質向上に向け進歩して参ります。また海外製材料の輸入実績もあり、お客様の要望に合った材料を準備し加工致します。



特殊溶断加工により製造工程を大幅に短縮

補助工具の形状や厚みはダイスの形状や押し出す材料により様々ですが、一般的な形状加工（マシニングセンタやワイヤカットによる加工）と比べ80%を超える時間短縮となります。溶断の加工量は機械加工と比べ遜色ない仕上がりです。

一般的な形状加工時間	平均約120分
溶断加工による形状加工時間	平均約20分 1型あたり約100分の短縮



アルミ押出用 ダイスの修正

当社では25年にわたりアルミ押出用ダイスの製作を行ってきました。このダイス製作で培った技術を活かしダイスの修正作業を行っております。



当社設備一覧

機型マシニングセンタ	2台
盤型マシニングセンタ	4台
NC旋盤	8台
複合加工機	1台
NC溶断機	1台
電気炉	1台
汎用治型	3台
盤型フライス盤	1台
切断機	1台
ワイヤカット放電加工機	2台
型形状電加工機	1台
細穴放電加工機	1台
ロータリー研磨機	2台
2D-CAM	4台
3D-CAM	5台
門型三次元座標測定機	1台
接触式ハンディ三次元測定機	2台
アルゴン溶接装置一式	1台

