

会社訪問

信頼の技術で豊かな地球の明日を創る  
“グローバル・ネット” 企業をめざして

今回は、株式会社ダイツール技研鹿兒島工場を訪問しました。

本社は、大阪府の東大阪市。野方と肝付町内之浦にある鹿兒島工場で、冷間鍛造金型製造業を営んでいます。

冷間鍛造金型について部長の下橋清美さんが説明して下さいました。

小さい頃、三角、ハートなどの形をした容器に、お母さんがご飯を詰めて作ってくれたおにぎりを食べたことがあると思います。ご飯を金属に置き換え力を加

えて変形させたものが型鍛造です。

型鍛造のメリットは、1分間に数十個から数百個の製品を精度よく大量に作る

ことができるということです。

金型を使った金属加工である鍛造の中には、熱間鍛造、温間鍛造、冷間鍛造の3種類があります。ここで言う『熱』『温』『冷』とは、金型に入れる材料の温度で『冷たい』と書きますが決して冷蔵庫で冷やしたりはしないのだそうです。

冷間鍛造の優れているところは、熱間鍛造と違って

材料の温度が常温のため、温度を上げる必要がないという容易さと、金属の特徴

で組織が微細化し、ファイバーフロー（植物繊維のようにつながったもの）の切断がない為、強靱で精度の高い製品が作れます。

基本的な作り方は『変形させる』『くつつける』『削りとる』の三つの方法。冷間鍛造はその中の、材料を変形させて作るのが基本です。

ここで作られた製品は自動車、オートバイ、自転車などの身近な乗り物の部品

や、皆さんが身近に使うコイン、めがね、ネジなどとなり、その一つ一つが冷間鍛造金型で作られています。

工場内には大型機械が整備されていますが、機械化できない手作業も多く、その工程部門では、長年の経験を積まれた熟練された技術者の方々が作業をされています。

磨き作業工程でも数年の経験が必要になるそうです。

ものづくりの原点。それは、熟練技術者の経験と知

恵、想いであると感じました。



会社概要

事業内容

- 冷間・温間・熱間鍛造金型設計・製作
- プレス金型設計・製作
- 治工具類設計・製作
- 量産物切削加工（鉄、アルミ、ステンレス、真鍮）

設立 昭和59年11月

代表者 代表取締役 柳別府武志

従業員数 40名



▲工場を案内、説明してくださった下橋清美部長



▲熟練の技を活かした汎用旋盤による金型の切削作業



▲精密プレス金型の磨き作業と寸法測定



▲図面を見てCNC旋盤（コンピューター制御の旋盤）へのプログラム入力作業中