

創業45年以上の実績に裏付けされた【確かな品質】

コニックは45年以上にわたリバンディング金型を販売しています。岡山工場はその中核として、真空焼き入れシステムなど熟処理も含めた自社一貫生産体制をとっています。独自開発の自動合否判定システムを組み込んだ高精度測定装置を採用し、高品質を保証する体制を構築しています。

国際品質マネジメントシステムISO9001の認証を受け、信頼性の高い生産体制を国内外で広く認められています。

ISO9001:2015マネジメントシステム登録証 (A S R - Q 2 5 1 7) 岡山工場

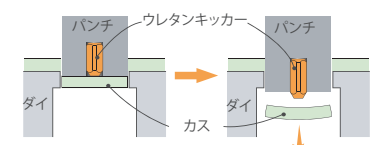
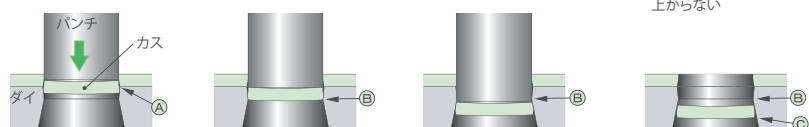





沿革

- | | |
|-------------------|---|
| 昭和51年 (1976年) 4月 | 創業 |
| 昭和53年 (1978年) 11月 | (株)コニック社として法人化(資本金500万円) |
| 昭和54年 (1979年) 10月 | 東京営業所開設 |
| 昭和59年 (1984年) 11月 | コニック販売(株)設立 |
| 昭和60年 (1985年) 8月 | 岡山工場新設 |
| 昭和61年 (1986年) 1月 | CAD/MAC販売開始 |
| 昭和61年 (1986年) 3月 | 三菱レーザー加工機販売開始 |
| 昭和62年 (1987年) 5月 | イタリア サルパニーニ社と代理店契約 |
| 平成元年 (1989年) 10月 | (株)コニック社とコニック販売(株)を合併(株)コニックに社名変更 |
| 平成2年 (1990年) 10月 | 「国際シートメタルシンポジウム」開催 |
| 平成4年 (1992年) 2月 | 金型センター開設 |
| 平成5年 (1993年) 7月 | システム部門を分社し、(株)キヤドマック設立 |
| 平成5年 (1993年) 9月 | 大成支店を東大阪市に設置 |
| 平成5年 (1993年) 10月 | 本社を岡山工場に移転(本社登記は東大阪市) |
| 平成6年 (1994年) 4月 | (株)サルパニーニジャパン設立(サルパニーニ・コニック(株)の業務を移管) |
| 平成8年 (1996年) 3月 | 関東営業所開設 |
| 平成9年 (1997年) 11月 | 中部営業所開設 |
| 平成10年 (1998年) 9月 | 岡山工場ISO9001認証取得 |
| 平成11年 (1999年) 7月 | スーパードライパンチ販売開始 |
| 平成12年 (2000年) 4月 | インターネット受注システム「金型えくすぷれす」開設 |
| 平成14年 (2002年) 10月 | コニックハードパンチ販売開始 |
| 平成17年 (2005年) 7月 | (株)コニックテク/設立(石英ガラス加工) |
| 平成19年 (2007年) 4月 | 岡山営業所開設 |
| 平成21年 (2009年) 11月 | PROTECHシリーズ金型 販売開始 |
| 平成22年 (2010年) 11月 | 東京支店移転・北関東営業所を開設 |
| 平成24年 (2012年) 11月 | タイ工場開設 (CONIC PRECISION Co., Ltd.) |
| 平成25年 (2013年) 7月 | 高硬度ベンディング金型EUROシリーズ販売開始 |
| 平成29年 (2017年) 6月 | 独・トルンパ社製「ネルベンダー」TruBend Center」日本総代理店契約 |
| 平成29年 (2017年) 9月 | 「TruBend Center」ショールームを大阪支店内に開設 |
| 平成30年 (2018年) 7月 | ベトナム駐在員事務所開設 |
| 令和元年 (2019年) | 高硬度ベンディング金型CEFHシリーズ販売開始 |
| 令和5年 (2023年) 4月 | 本社を大阪に移転 |



■カス上がり防止対策

パンチ	ウレタンキッカー 強靱な物理的特性(耐熱、耐変形)としなやかなソフト感を特徴とする特殊材料を採用。6幅以上に標準採用。丸形状はΦ4以上に標準採用。異形及び、4幅以上6幅未満の金型については、ご相談下さい。	
	エアーク仕様 型センターのエアークから圧縮空気を直接、抜きカスを吹きつけ強制的に抜きカスを落とします。5幅以上の場合、ご指示下されば有償にて付加出来ます。(注) 機械が金型にエアークを供給できるタイプに限ります。	
ダイ	スラグキャッチャーダイ 標準角形状、R付角形状及び異形状に標準採用。(プランク型、クリアランス込ダイ寸法2幅未満、ヒール付、クリアランス0.1未満は除く)尚、異形の形状によってはこれ以外の仕様となる場合があります。	
	デポジット処理 (D処理) 切刃部側面に超硬被膜を電気溶着し、抜きカスを噛み込みます。但し、クリアランス0.1未満の場合は除外となります。(ダイ寸法Φ2~Φ4.5まで標準採用)	
	オールテーパー 異形状に標準採用。	
	ストレート付テーパー逃し プランク型、クリアランス込寸法2幅未満、ヒール付、クリアランス0.1未満の標準角形状及びR付角形状に採用。	
ストレート切刃放電逃し クリアランス0.1未満に標準採用。	