

謹んで新春のご挨拶を申し上げます。

あけましておめでとうございます。

旧年中は弊社への多大なるご支援とご協力を賜り、誠にありがとうございました。

本年も、皆様のご期待に添えられるよう、社員一同全力を尽くして参ります。

今年は二年に一度の **MF-TOKYO** が開催され、当社も出展させていただきます。

ぜひ当社ブースにお立ち寄りくださいませ。

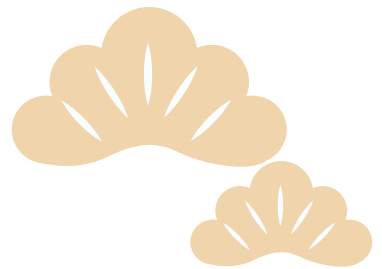
また、4月からは大阪関西万博が開催されます。世界中から「命輝く未来社会」への取り組みや **SDGs** の達成、そしてその先の未来がどのように描かれるのかを見てみたいものです。

本年も、より良いサービスと製品の提供に努め、皆様に貢献できる企業を目指してまいります。

何卒、変わらぬご指導とご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

結びに、皆様にとりまして本年が素晴らしい一年となりますよう、

ますますのご繁栄とご健勝を心よりお祈り申し上げます。



株式会社コニック
代表取締役 大川 雅子



中面

新春特別企画 **キーマン** に聞いてみた！

今回のキーマン：取締役・金型センター長・製造部長

高硬度金型について、キーマンそれぞれの想いや歴史をインタビュー形式で掲載。CPOCニュースでしか見る事が出来ない内容なのでお見逃しなく。

中面をご覧ください➡

キーマンに聞いてみた！

テーマ

高硬度金型
あれこれ

編集からのヒトコト

今回のトークテーマは、今コニックが全社をあげて推進している、CEFHシリーズやEUROシリーズなどの高寿命・高硬度金型、これら製品にまつわるアレやコレやの話を、要職についている方々に直撃インタビューしてきました！ほえ〜なるほど！と言う様な過去のお話から、それはちょっと記事には書けないですね(汗)・・・というような内容まで驚きと発見が多い濃い濃いインタビューとなりました。出来る限り(?)記事にしていますので最後まで読んでいただけると嬉しいです。

高硬度金型のメリットを愚直に発信し続ける

【金型センター長】

メリットは遅れてやってくるので今すぐ納得は難しい。

――だが、必ず将来的にこの金型は手放せなくなる。

記者 実際にご使用いただいているお客様からの評価はいかがでしょう？

金型センター長 お客様様からもとても高く、評価いただいています。以前使用していた金型よりも摩耗が明らかに減少した。こんな金型があるのなら、もっと早く導入したかったというお声をいただいています。

記者 実際に効果を体感されているお客様からの声はとても励みになりますね。

金型センター長 本当にその通りです。他社では出来ないと言われていた再研磨が弊社の高硬度金型では再研磨可能とされている所も、先ほどのお客様同様にランニングコストの削減などのお手伝いが出来ていると思います。

記者 高硬度金型はコスト面で優位性があるという事ですね。

金型センター長 コスト面での優位性があるという事だけでなく、それ以外にも高硬度金型を利用するメリットがあります。

記者 他のメリットにつ

いても詳しく教えてください。

金型センター長 母材と高硬度化した刃先、この2つの部位で異なる硬度を設定し、刃先硬度よりも母材硬度を柔らかく設定する事で、上述のような耐圧トシ数以上の加圧力が加わり破損するような状況に陥った場合においても、母材硬度を柔らかく設定した金型本体が座屈することとで力を逃がすため、金型が飛散せず作業者の安全を守る事が出来るようにしています。

記者 労働災害を防止する対策の1つとして有効なですね。

金型センター長 そういった方が一の場合でも、労働者の安全を守るための対策に有効であるとして、弊社金型をご利用いただいているお客様も多数いらっしゃいます。

記者 労働環境の整備はとても重要な要素ですね。これを読んでいる読者の方にメッセージなどはありますか？

金型センター長 弊社の提供する高硬度金型が従来金型よりも多

丸棒曲げ金型

特製製作
実績豊富なコニックに。



高硬度化、それは熱との闘いだった

【製造部長】

高硬度化を実現するには熱を扱う必要がある。対象が金属である以上、その熱の影響というのは「金型精度」を担保する上で決して無視する事ができない要素であった。言い換えれば、これは「歪み」「反り」との闘いであるとも言える。

記者 高硬度金型の製造について一言で表現するとするならばどのような言葉になりますか？

製造部長 高硬度化処理を行ったことによる金型への熱の影響を、いかにコントロールするかということに尽きると言えます。

記者 それほどまでに熱による影響が出るのでしょうか？

製造部長 母材硬度と高硬度化処理を実施した部分の硬度差によって、金型の歪みや反りが発生してしまいます。金属の一部に熱を入れるわけですから歪むのは当然の事です。

記者 それをコントロールして製造されているという事ですか？

製造部長 その通りです。言葉では簡単に聞こえますが、実際に販売する製品レベルにまで、熱による影響をコントロールするという事はそう簡単な話ではありません。長年培ってきた金型製造技術・経験・知識を活かして事に当たっていますが、様々な要素の組み合わせによつては狙い通りに



ベンディング機にセットされた CEFH 金型

ならない事もあります。

記者 なるほど。ベンディング用金型の製造は一朝一夕では成し得ないということですね。

製造部長 製造現場から送られてくる様々なフィードバックは収集され、情報の優劣に関係なく今後の生産へと役立てられるように全てデータ化して管理されています。こういった情報を収集・管理する事で不良品の発生を抑制し、品質の維持、製品の改良、よりよい製品の開発など、次世代に活かされる仕組みがあります。

CEFH コニックオリジナルベンディング用金型
パンチ高さ 高ハイト 120mm タイプ、ステップバンド対応金型

「――摩耗を抑制する金型。」

株式会社 コニック



他社との差別化、そして将来を見据えたブランディング戦略

【取締役】

腰を据えて高硬度と向き合っていく。

記者 コニックが高硬度金型を販売するきっかけとなった出来事などはありますか？

取締役 当時はまだ日本国内で高硬度ベンディング用金型についての需要はほとんど聞いた事が有りませんでした。日本では比較的製造しやすいと言われていた総焼き入れの金型が主流で、使用に伴って摩耗した金型は定期的に再研磨を行って刃先精度を維持するのが当たり前でした。

記者 減る→研磨する→減る→研磨する。これを摩耗限度まで繰り返すという事ですね。

取締役 その通りです。金型が摩耗しやすいという事は傷も付きやすいため、抜き加工後のバリやレーザー加工後のドロスなどで付いてしまったダメージの傷が次の製品に転写されてしまい、製品不良が発生するといった事はよく聞く事例でした。

記者 お客様は使用する金型の管理や、バリ取りなどの前処理に相当気を使っていました。

記者 なるほど。加工前の下処理を適切に行わないと金型が痛んでしまうのですね。

取締役 一方、板金先進国の欧州では、摩耗しやすい部位に対し高周波焼入れを行った金型が主流で、日本の様な総焼き入れの金型は少数派となっており、日本とは真逆の市場がありました。

記者 それは面白いですね。どういう背景があったのでしょうか？

取締役 それについてはまた機会があればお話しするとして・・・とにかく、この高周波焼入れされた金型は日本の市場でも絶対に必要とされる金型になる。そう思いました。

記者 すぐ製造に取り掛かることが出来たのでしょうか？

取締役 いえいえ、そんなに簡単には進められませんでした。まずはメーカーから金型を取り寄せて、実際の曲げ加工で使用するのと並行して、欧州メーカーの品質基準や硬度の確認など、ありとあらゆるデータ取りから始めました。

記者 様々な検証を事前に行われたのですね。

取締役 高硬度焼入れを施した金型の製造・販売を日本国内で行うことで、従来の顧客課題の解決にとどまらず、ベンディング用金型の新たな価値を訴求し、さらにコニックブランドを次のステージへと飛躍させることができると確信しています。また、この革新的な製品を通じて、機械メーカーによる寡占状態が続く市場に新たな風を吹き込み、競争環境を健全に整えることで、

市場全体の活性化を促進します。この結果、新しいサービスや製品開発がさらに加速し、業界全体として顧客満足度の向上に貢献すると考えています。

コニックにとつても、他社製品やメーカー純正品との差別化を図ることで、より高付加価値な製品を提案できるようになり、営業戦略においても重要な要素となります。

さらに、コニックの技術力を活かした製品は、顧客に対して単なるコスト削減や作業効率の向上だけでなく、信頼性の高いパフォーマンスと長寿命の耐久性を提供することで、顧客の運用コストを大幅に削減することが可能です。私たちは、これからも技術革新と顧客ニーズの確かな把握に努め、業界をリードし続ける存在であり続けたいと考えています。

今回の特集記事について

アンケートへのご協力をお願いします

4問程度の
アンケート回答
はこちらから



CPOC ニュース Vol.58



株式会社 **コニック**
<https://www.conic.co.jp/>

本社

〒578-0984
大阪府東大阪市菱江3-15-20
TEL: 072-966-9898(代)
FAX: 072-966-9890
E-mail: osaka_fa@conic.co.jp

岡山工場 / 金型センター

〒709-4321
岡山県勝田郡勝央町太平台10-5
【岡山工場】
TEL: 0868-38-6151(代)
FAX: 0868-38-6331
【金型センター】
TEL: 0120-0529-39
FAX: 0120-0529-55
E-mail: order@conic.co.jp

北関東営業所

〒362-0034
埼玉県上尾市愛宕1-16-8
レーベンビル 6F
TEL: 048-772-6400(代)
FAX: 048-772-6416
E-mail: kanto@conic.co.jp

中部営業所

〒446-0075
愛知県安城市二本木新町3-6-3
アップライゼツジ1F
TEL: 0566-72-1711
FAX: 0566-72-0511
E-mail: chubu@conic.co.jp

タイ工場

(CONIC PRECISION Co.,Ltd.)
55/22 Moo 4,
Buengkhamphroy,
Lumlukka, Phatumthani,
12150 Thailand
TEL : +66(0)2-159-9870
FAX : +66(0)2-159-9872
E-mail: conic_thai@conic.co.jp

代理店

- 京滋コニック(株) … TEL.0774(44)9933
- 京浜コニック(株) … TEL.045(948)5290
- (株)中四国コニック … TEL.086(274)7771
- (株)ウラヤマ機工 … TEL.076(274)7135
- (株)マツノシステム … TEL.0587(54)0255
- (株)セルマテック … TEL.072(993)6665

MF-TOKYO2025に出展致します。

MF-TOKYO 2025

第8回 プレス・板金・フォーミング展

ドイツと並び世界で製造産業をけん引する日本の最先端の機械や技術を紹介した、日本の鍛圧機械産業の発展を目的とした2年に1度開催される、日本最大規模の鍛圧機械専門展示会である、MF-TOKYOに今回も出展します。成形IDにも対応したターレットパンチプレス用金型や、コニックの技術を結集したベンディング用特殊金型の展示等、見どころが盛り沢山の展示会となる予定ですので是非お楽しみに！



注目の話題

成形 IDの対応形状が拡大中！



ヒット数管理などに用いられる金型IDですが、従来の抜型だけではなく成形型に対してもID対応形状が拡大中で、ますますコニックのID金型が便利に。さらに今後も続々と対応形状が拡充されていきます！

ベンディング用金型のワンオフ製作

特型設計は実績豊富なコニックにお任せ！

カタログ品以外の特殊形状のベンディング用金型の設計は、実績豊富なコニックに是非お任せください。曲げ工程の削減や、今までにない斬新なアイデアを盛り込んだベンディング用金型など、特型提案はぜひコニックにお任せください。

