

PUNCH INDUSTRY CO.,LTD.

- Company Profile -



PUNCH INDUSTRY

パンチ工業株式会社

オンラインの打合せも承っております。

お気軽にご相談ください。

(ZOOMなど弊社がホストでご用意できます)

社名に込められた意味



パンチ工業という社名は、創業の製品であるプリント基板用穴あけパンチの「パンチ」と、活力にあふれた「パンチ」の効いた会社という意味が込められています。

ロゴマークに込められた思い

ゲンコツマークは、「商品である金型用パンチ / ピンと企業としての勢い」を表現しており、斜線は、「稻妻のごとく業界に新風を送らんとする」意気込みを表現しています。



目次

-Contents-

会社概要	001
沿革・サステナビリティ	002
ネットワーク	003
モノづくり体制	005
品質への取り組み	006
主要設備一覧	007
取り扱い材料：代表例	009
熱処理一覧：代表例	010
製品案内	011
FA	013
P-Bas	015
プラスチック金型用特注事例	017
プレス金型用特注事例	021
各種機構部品特注事例	025
その他特注事例（樹脂・セラミック）	027
環境方針	028



パンチ工業株式会社

会社概要

-Profile-

金型部品業界での
トップブランドを目指し「世界のパンチ工業」へ

- 創業
- 資本金
- 上場証券取引所
- 売上高
- 従業員数
- 本社所在地

1975年（昭和50年）3月29日

34億円（2023年3月末）

東京証券取引所 スタンダード市場（6165）

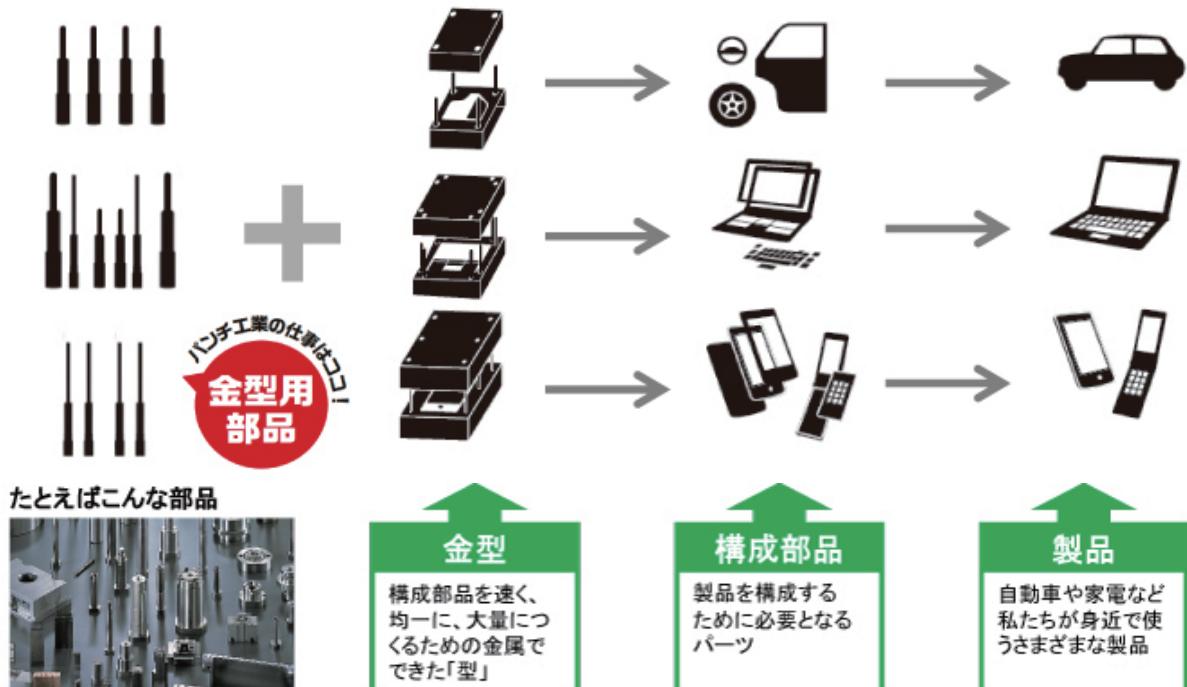
連結 383億円（2024年3月期）

連結 3,575名（2024年3月末）

東京都品川区南大井6丁目22番7号
大森ベルポートE館5階

事業内容

金型を構成するために、なくてはならない多種多様な精密部品の製造・販売



主な取引先

I-PEX（株）、アルプスアルパイン（株）、キヤノングループ、トヨタ自動車（株）、
東芝グループ、NIDEC グループ、（株）NIFCO、（株）パイロットコーポレーション、
パナソニックグループ、日立グループ、富士通グループ、Honda グループ、三菱電機グループ



1975 . 3	創業者 森久保 有司（現名誉会長）が東京都品川区において神庭商会株式会社を設立	2006 . 11	中国遼寧省大連市に大連盤起多摩弹簧有限公司を設立
1977 . 8	商号をパンチ工業株式会社に変更	2008 . 3	当社子会社宮古パンチ工業株式会社を吸収合併し、宮古工場として稼働
1982 . 8	プラスチック金型用ハイス（高速度工具鋼）エジェクタピンの量産化に成功	2010 . 3	盤起工業（大連）有限公司においてISO14001認証を取得
1983 . 11	岩手県北上市に北上工場を設置、操業を開始	2010 . 9	インド・タミルナド州チェンナイ市にPUNCH INDUSTRY INDIA PVT.LTD.を設立
	金型部品の量産体制を構築	2011 . 1	兵庫県加西市に兵庫工場を設置、操業を開始
1983 . 12	金型部品の全国販売を開始	2011 . 6	大連盤起多摩弹簧有限公司から盤起弹簧（大連）有限公司に社名変更
1987 . 5	製造部門を北上工場に統合	2011 . 9	千葉工場を閉鎖
1989 . 5	岩手県宮古市に当社グループ会社宮古パンチ工業株式会社（現・宮古工場）を設立	2011 . 12	PUNCH INDUSTRY INDIA PVT.LTD.において販売を開始
1990 . 10	中国遼寧省大連市に盤起工業（大連）有限公司を設立 中国での金型部品の製造を開始	2012 . 8	マレーシア PANTHER PRECISION TOOLS SDN.BHD.と資本・業務提携
1991 . 4	プラスチック金型部品総合カタログを発行 プレス金型部品総合カタログを発行	2012 . 12	東京証券取引所 市場第二部へ上場 東京ロジスティクスセンターを東京都大田区から神奈川県横浜市へ移転
1995 . 12	中国現地法人の製造能力を増強するため、 中国遼寧省大連瓦房店市に工場を設置し操業を開始	2013 . 3	中国重慶市に生産物流拠点を設置
1996 . 10	千葉県飯岡町に千葉工場を設置、操業を開始	2013 . 8	PANTHER PRECISION TOOLS SDN.BHD.をグループ会社化
1999 . 7	盤起工業（大連）有限公司においてISO9002認証を取得	2013 . 11	インドネシアにPT somagede Indonesiaとの合弁会社 PT. PUNCH INDUSTRY INDONESIAを設立
2001 . 7	盤起工業（大連）有限公司が大連市に販売拠点を設置	2014 . 1	PANTHER PRECISION TOOLS SDN.BHD.をPUNCH INDUSTRY MALAYSIA SDN. BHD.に社名変更
2001 . 12	千葉工場を千葉県旭市に移転	2014 . 3	東京証券取引所 市場第一部へ上場
2002 . 5	物流サービスの改善を目的として東京都大田区に 東京ロジスティクスセンターを設置	2015 . 1	盤起工業（大連）有限公司が、AS9100認証を取得
2002 . 8	盤起工業（大連）有限公司が東莞市に販売拠点を設置	2015 . 12	ベトナムにPUNCH INDUSTRY MANUFACTURING VIETNAM CO. LTD.を設立
2003 . 10	中国遼寧省大連瓦房店市の工場を分離独立し、 盤起工業（瓦房店）有限公司を設立	2016 . 3	盤起工業（大連）有限公司が、熱処理工程においてNadcap認証を取得
2003 . 11	盤起工業（大連）有限公司が上海市に販売拠点を設置	2016 . 11	本社を港区から品川区に移転
2003 . 12	中国江蘇省無錫市に盤起工業（無錫）有限公司を設立	2016 . 12	米国イリノイ州にPUNCH INDUSTRY USA INC.を設立
2004 . 5	中国広東省東莞市に盤起工業（東莞）有限公司を設立	2022 . 4	盤起工業（大連）有限公司が、「シングル部品」分野においてIRIS認証を取得
2004 . 7	本社を品川区から港区に移転	2022 . 10	東京証券取引所の市場区分変更に伴い、プライム市場へ移行
2006 . 3	株式会社ビンテックの全株式を譲り受け、グループ会社化	2023 . 10	株式会社 A S C e の全株式を譲り受け、グループ会社化

サステナビリティ

パンチグループは、経営理念の実践を通して全てのステークホルダーの幸福のために行動し、社会の持続的な発展・成長に貢献します。

社会への取組み

パンチグループは、社会の一員としての責任を自覚し、社会貢献活動をとおして、社会、地域の発展に貢献します。



清掃・美化活動



ボランティア活動



職場実習の受け入れ



エコキャップ活動





パンチ工業株式会社

ネットワーク

-NETWORK-

国内拠点

株式会社 ASCE

● 北上カスタマーセンター

■ 北上工場

長野支店

広島支店

福岡支店

兵庫工場

宮古工場

仙台支店

宇都宮支店

北関東支店

本社

関東支店

東京ロジスティックスセンター

名古屋支店

関西支店

- 本社
- 製造拠点：4 拠点
- 販売拠点：10 拠点
- ▲ 物流拠点：1 拠点

北上カスタマーセンター (担当エリア：北海道、青森、岩手、秋田)

〒024-0004 岩手県北上市村崎野 23-30-16

TEL (0197) 71-1711 FAX (0197) 81-4805

kitakami-customer@punch.co.jp

長野支店 (担当エリア：長野、山梨)

〒386-0034 長野県上田市住吉 70-12 日広ビル 2階 2FB 号室

TEL (0268) 27-8007 FAX (0268) 27-1706

sales-nagano@punch.co.jp

仙台支店 (担当エリア：宮城、山形、福島)

〒984-0015 宮城県仙台市若林区卸町 1 丁目 6-10 YAP 卸町ビルディング 3-A

TEL (022) 207-7277 FAX (022) 207-7279

sales-sendai@punch.co.jp

名古屋支店 (担当エリア：愛知、三重、岐阜、静岡県西部、石川、富山、福井)

〒465-0025 愛知県名古屋市名東区上社 1 丁目 1802 ST-BASE 上社 2F

TEL (052) 775-2841 FAX (052) 775-2842

sales-nagoya@punch.co.jp

関西支店 (担当エリア：大阪、京都、滋賀、兵庫、奈良、和歌山)

〒570-0032 大阪府守口市菊水通 2 丁目 10-1 菊水ビル 306

TEL (06) 6993-8007 FAX (06) 6993-8006

sales-kansai@punch.co.jp

広島支店

(担当エリア：鳥取、島根、岡山、広島、徳島、香川、愛媛、高知、山口県東部)

〒732-0056 広島県広島市東区上大須賀町 4-2 香取第 1 ビル 401 号室

TEL (082) 568-8070 FAX (082) 568-8107

sales-hiroshima@punch.co.jp

福岡支店

(担当エリア：福岡、山口県西部、佐賀、長崎、熊本、大分、宮崎、鹿児島、沖縄)

〒812-0877 福岡県福岡市博多区元町 1 丁目 2-17 野田ビル 1 F

TEL (092) 581-8007 FAX (092) 581-8008

sales-fukuoka@punch.co.jp

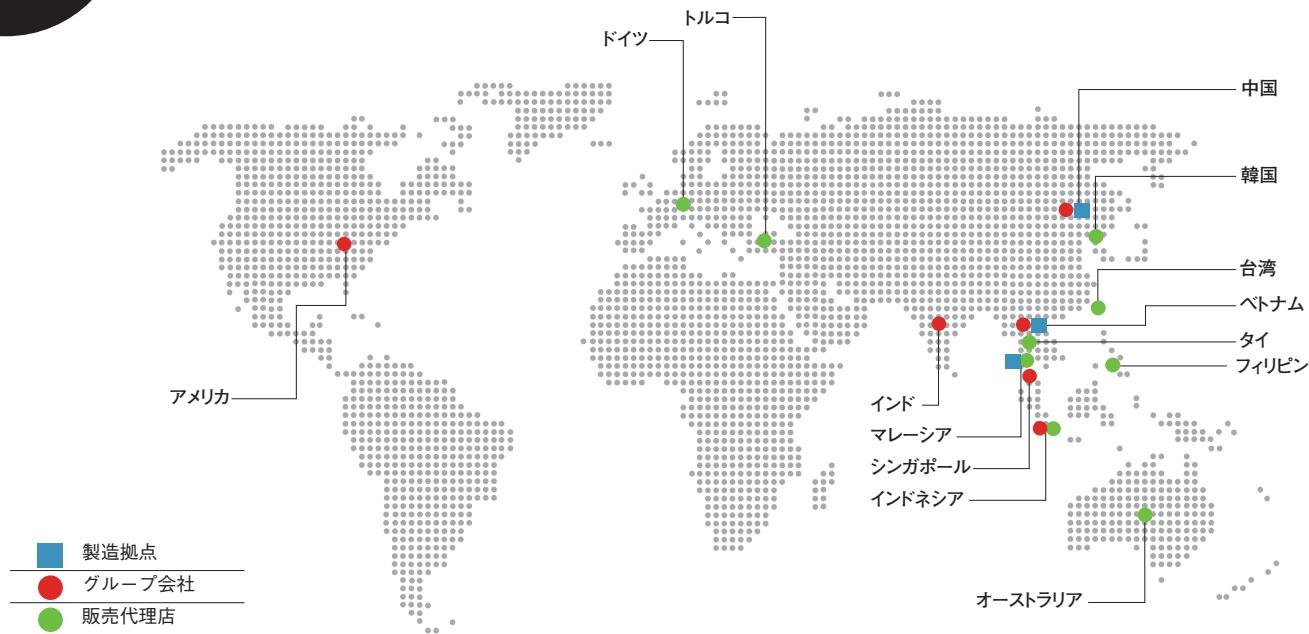
関東支店 (担当エリア：千葉、東京、神奈川、静岡県東部)

〒225-0002 神奈川県横浜市青葉区美しが丘 5 丁目 35-2 インペリアル M ビル 303

TEL (045) 904-8007 FAX (045) 904-8011

sales-kanto@punch.co.jp

パンチ工業は、海外においても、モノづくり体制を構築しており、
金型部品のグローバル調達をお手伝いします。



海外拠点

販売拠点・グループ会社

中 国

- 盤起工業（大連）有限公司
- 上海浦東營業所
- 蘇州營業所
- 寧波營業所
- 黃岩營業所
- 東莞常平營業所
- 惠州營業所
- 珠海營業所
- 北京營業所
- 成都營業所
- 武漢營業所
- 鄭州營業所
- 南京營業所
- 上海嘉定營業所
- 昆山營業所
- 杭州營業所
- 無錫營業所
- 深圳龍崗營業所
- 廈門營業所
- 順德營業所
- 大連營業所
- 天津營業所
- 塘沽營業所
- 灣陽營業所
- 上海松江營業所
- 安徽營業所
- 常州營業所
- 東莞長安營業所
- 深圳宝安營業所
- 広州營業所
- 長沙營業所
- 青島營業所
- 重慶營業所
- 廊坊營業所
- 甪直營業所

印度

PUNCH INDUSTRY INDIA PVT. LTD.

シンガポール

PUNCH INDUSTRY SINGAPORE PTE. LTD.

ベトナム

PUNCH INDUSTRY VIETNAM CO. LTD.

- Ho Chi Minh office
- Hanoi office

インドネシア

PT. PUNCH INDUSTRY INDONESIA

アメリカ

PUNCH INDUSTRY USA INC.

製造拠点

中 国

- 盤起工業（大連）有限公司
- 盤起工業（大連）有限公司 重慶工場
- 盤起工業（瓦房店）有限公司
- 盤起工業（無錫）有限公司
- 盤起工業（東莞）有限公司
- 盤起彈簧（大連）有限公司

オーストラリア

HALES AUSTRALIA PTY LTD.

トルコ

BKM BURSA KALIP MERKEZI

インドネシア

PT.SOMAGEDE INDONESIA

マレーシア

BRIGHT MACHINE TOOLS SDN BHD

タイ

KANSEI CO., LTD.

フィリピン

CENEL DEVELOPMENT CORPORATION
CENEL INDUSTRIAL PRODUCTS INC.

ドイツ

RSH GmbH

韓 国

DAEWOONG ENGINEERING CO., LTD.

台 湾

PUNCH PRECISION CO. LTD.

マレーシア

PUNCH INDUSTRY MALAYSIA SDN.BHD

ベトナム

PUNCH INDUSTRY MANUFACTURING VIETNAM CO.LTD



パンチ工業株式会社

モノづくり体制

-NETWORK-

製造拠点・グループ会社・物流拠点



■北上工場

主な生産品目

- ・プラスチック金型部品 第一工場面積: 21,497m²
- ・半導体樹脂封止金型部品 第二工場面積: 4,085m²

〒024-0004 岩手県北上市村崎野21-26-17
TEL: 0197-68-3087 FAX: 0197-68-3086



■宮古工場

主な生産品目

- ・プレス金型部品
- ・冷間鍛造用パンチ・ダイ 面積: 31,061m²

〒027-0037 岩手県宮古市松山第1地割29番地
TEL: 0193-62-8007 FAX: 0193-63-6007



■兵庫工場

主な生産品目

- ・プラスチック金型部品
- ・プレス金型部品 面積: 11,733m²

〒679-0104 兵庫県加西市常吉町字東畑922番地202
TEL: 0790-47-8077 FAX: 0790-47-8008



■株式会社ASCE

事業内容

- ・自動機器設計・製作

〒003-0809 北海道札幌市白石区菊水9条3-2-23
TEL: 011-826-5960 FAX: 011-376-5528

◆東京ロジスティクスセンター(TLC)

物流拠点

〒221-0022 神奈川県横浜市神奈川区守屋町3-11
SGリアルティ横浜3F北
TEL: 045-444-3307 FAX: 045-444-3309

材料手配～完成品でお届けするモノづくり体制！

材料調達～生加工～熱処理～仕上げ加工～表面処理～検査・測定まで行うことで、お客様に満足いただける
”品質”と”納期”の保証を実現します。





品質への取り組み

- Basic Principles on Quality -

品質理念

パンチ工業グループは、お客様重視を第一に掲げ、お客様にご満足いただける高品質な製品とサービスを提供し、お客様の信頼がより向上する品質保証活動を推進します。

行動指針

1.お客様重視

お客様の満足度向上のために、お客様の声とコミュニケーションを大切にし、期待に応えられる製品とサービスの提供に努めます。

2.品質保証体制

パンチ工業品質マネジメントシステム（PQMS）に基づいた品質保証体制の検証と有効性の評価を行い、継続的改善に努めます。

3.技術改善

常に先進的な技術と技能の向上に努め、QCD+SS【Quality ,Cost ,Delivery ,Service ,Safety】の継続的改善を図ります。

4.コンプライアンス

製品とサービスに要求される各種の法規制、各条例並びに各規格・基準を遵守し、社会に信頼される会社を目指します。

5.全員参加の品質保証

従業員一人ひとりが品質目標をもって活動し、お客様にご満足いただける高品質の製品とサービスの提供に全員参加で取組みます。

取得認証

取得認証	認証範囲	取得日	取得企業・部門	認証について
ISO9001	金型用部品、治具及び装置部品(FA)の製造・販売	2021年 4月12日	パンチ工業株式会社	商品やサービスの品質向上を目的とした品質マネジメントシステムに関する国際規格です。



主要設備一覧

-Major facility-

加工	設備名称	主要設備	国内工場保有台数			台数	
			北上	宮古	兵庫		
切削加工設備	CNC旋盤（バートップ付）	シズンマニホールド	Cincom C16 VIII	7	10	0	17
	CNC旋盤	オーダー	LB-300MY	10	17	7	34
	高効率複合加工機	DMG MORI	NTX2000/1500S	3	2	0	5
	5軸マシニングセンター	安田工業	YMC430	6	1	0	7
	3軸マシニングセンター	牧野フライス製作所	IQ500、IQ300、V22、V33	10	12	2	24
	CNCフライス盤	山崎技研	YZ-352R	0	2	0	1
	フライス盤	牧野フライス製作所	KSJP-55	3	3	1	7
	ガンドリルマシーン	ハイタック	TGS-5000DR-2SS	2	1	0	3
	その他切削加工機		旋盤、帯鋸切断機、彫刻機、ボール盤	45	19	8	72
研削加工設備	CNCプロファイル研削盤	和井田製作所	SPG-Wi	8	7	3	18
	CNCセンターレス研削盤	ミクロン精密	MD45-SP-CNC-SA	1	3	1	5
	CNC成形研削盤	アマダ・ワシノ	TECHSTER D3	0	3	1	4
	CNCデッドツール研削盤	アマダ・ワシノ	MEISTER G3	0	1	1	2
	CNC平面研削盤	黒田精工	GS-45PFNC	0	3	9	12
	CNC円筒研削盤	ジェイエト	GE4Ai-50	1	2	1	4
	CNC内面研削盤	科学計器研究所	GIS-100N-C	1	2	0	3
	CNCパンチ研削盤	シヂヤ精機製作所	GPES-30B・25	0	11	4	15
	特殊CNC円筒研削盤	ROLLOMATIC	SharpSmart NP5	2	0	4	6
	センターレス研削盤	ミクロン精密	MD-450I-SP	11	8	7	26
	円筒研削盤	シヂヤ精機製作所	GP30B.40A	5	8	1	14
	内面研削盤	山田工機	YIG-20-MSA+35-15	8	9	1	18
	成形研削盤	岡本工作機械製作所	PFG-500DXAL II	8	12	7	27
	平面研削盤	岡本工作機械製作所	PSG-63DX	26	26	14	66
	デッドツール研削盤	アマダ・マシナツール	TF-M1	10	15	10	35
	ジグ研削盤	ハウゼー	3SMO	1	3	0	4
	その他の研削盤	EWAG	WS11	63	23	20	106
			合計台数	251	209	98	558

◎NTX2000/1500S

メーカー名：DMG森精機株式会社

性 能 等：複合加工機

回転数20,000rpm

航空機、医療機器、自動車、金型、精密機器など、形状が複雑化するワークに対して、高い精度で効率よく加工するオールラウンドマシンです。旋盤とマシニングセンターの融合による高い加工能力に加え、広い加工エリアをもつことにより微細加工から大型のワークまで幅広く対応します。





主要設備一覧

-Major facility-

加工	設備名称	主要設備	国内工場保有台数※1			台数	
			北上	宮古	兵庫		
放電加工機	CNC型膨放電加工機	牧野フライス製作所 EDAF3	13	11	3	27	
	CNCワイヤー放電加工機	ゲーディック ALN600Q	7	20	4	31	
	CNC細穴放電加工機	ゲーディック K3HN	4	1	2	7	
熱処理設備	真空熱処理炉	IHI 機械システム NQC-40/40/65	4	5	0	9	
	真空焼戻し炉	IHI 機械システム NVPT-42/40/65	2	0	0	2	
	焼戻し炉	サーマル RBA-60	1	1	0	2	
	油冷却槽付無酸化焼入炉	サーマル SA50M	1	0	0	1	
	高周波焼入装置	高周波ネッスル KNT-530	0	1	0	1	
	サブゼロ処理装置	大陽日酸 CMS-175型	1	1	0	2	
	洗浄機	アカ化成 CONCEPT-V	1	1	0	2	
表面処理装置	PVD装置	不二越 SS-2-8N	0	1	0	1	
	ラジカル窒化炉	日本電子工業 JRN-4040VS	0	1	0	1	
	硬質クロムメッキ装置	硬質クロムメッキ装置	3	0	0	3	
その他機械	レーザー刻印装置	サンクス LP-V15U	2	2	1	5	
検査機器	三次元測定機	カールツイス CONTURA 700 7/7/6 G2 AKTIV	7	3	1	11	
	真円度測定機	ミツヨ RA-2200AH	4	1	1	6	
	表面粗さ測定機	東京精密 SURFCOM 480A-12	3	2	0	5	
	輪郭形状測定機	東京精密 SURFCOM NEX 131 DX-23	0	8	0	8	
	表面性状測定機	ミツヨ SV-C3100H4	4	0	3	7	
	画像測定システム	ニコン NEXIV VMR3020 タイプ2	3	2	2	7	
	レーザー顕微鏡	キーエンス VK-X1050	1	0	0	1	
	投影機	ミツヨ PV600A	8	12	6	26	
	測定顕微鏡	ミツヨ MF-B3017D	26	24	11	61	
	金属組織顕微鏡	ニコン光学 VERSAMET3	1	0	0	1	
	硬度計	島津製作所 HMV-1-A DW	3	2	1	6	
	測長器	ニコン MF-1001	117	106	49	272	
	精密微細測定器	ニオンツール DS-2000	2	0	0	2	
	超音波厚さ測定機	Fischer MP-30	2	0	0	2	
			合計台数	220	205	84	509

◎CUT2000S

メーカー名：GFMS(株)
性能等：ワイヤー放電加工機

機械加工中でも自動的に配線の変更が可能なツインボビン式のワイヤー放電加工機です。機上測定も搭載しており、加工製品の形状に応じた工法を確立することで、より高速、高精度の加工に対応します。



※1 国内工場保有台数は2024年3月時点のものであり変更する場合がございます。



取り扱い材料：代表例

表記以外の材料も取り扱い可能です。ご相談ください。

分類	材料コード	分類	材料コード
プラスチック金型鋼	ELMAX	機械構造用炭素鋼	S45C
	HPM1		FDAC
	HPM31		GO4
	HPM38		GOA
	HPM75		RIGOR
	M390		SKS2
	MOLDEX		SKS21
	NAK55		SKS21H
	NAK80		ACD37
	PD613		SUS303
冷間金型用鋼	STAVAX	ステンレス鋼	SUS304
	YAG300		SUS420J2
	MAS1		SUS440C
	ASP30		CF-H40S
	ASP60		CTS20D
	DC11		MG30HIP
	DC53	炭素工具鋼	SK4
	DEX20		SCM415
	HAP10		SCM435
	HAP40	超硬	BECU25
熱間金型用鋼	HAP50		BsBm
	HAP5R		COOLMOULD
	HAP72		CU1100
	SKD11		バネ鋼
	SLD		SUP9
	SX105V		SUJ2
	YXR3		高比重合金
	YXR33		HV28
	YXR7		アルミニウム合金
	YXR60		S5052
熱間金型用鋼	DRM2		
	HM-1		
	SKD61		
	SKH51		
	SKH55		
	SKH57		
	YXM60		

樹脂材料

熱硬化性樹脂	紙ベーク、布ベーク、ガラスエポキシ、ガラスシリコンなど
熱可塑性樹脂	塩ビ、アクリル、ポリーカーボネート、ポリエチレン、ポリプロピレン、MCナイロン、超高分子ポリエチレン、ABS、PEEKなど
断熱材・耐熱材	耐熱（100°C～1000°Cの各種）
セラミック	マジナブルセラミック、アルミナ、窒化ケイ素、ジルコニア
その他	FRP、ゴムなど



熱処理一覧：代表例

社内対応熱処理

小分類	材料コード	硬度
プラスチック金型鋼	ELMAX	58 ~ 60
	HPM31	55 ~ 60
	HPM38	50 ~ 55
	HPM75	40 ~ 45
	MAS1	50 ~ 55
	PD613	58 ~ 60
	STAVAX	50 ~ 53
	YAG300	50 ~ 55
冷間金型用鋼	ASP23	60 ~ 64 62 ~ 65
	ASP30	64 ~ 66
	ASP60	66 ~ 70
	DC53	60 ~ 63
	HAP40	64 ~ 67 65 ~ 68
	HAP50	58 ~ 62 62 ~ 66 65 ~ 68
	HAP5R	58 ~ 62
	HAP72	58 ~ 62
	SKD11	57 ~ 63
	SLD	57 ~ 59
	YXR3	57 ~ 60
	YXR60	66 ~ 68
	YXR7	63 ~ 65
熱間金型用	SKD61	45 ~ 55
	SKH51	59 ~ 64
	SKH55	63 ~ 65
	SKH57	66 ~ 68
合金工具鋼	ACD37	58 ~ 60
	G04	58 ~ 60
	RIGOR	56 ~ 58
ステンレス鋼	SUS440C	52 ~ 60

※ サブゼロ処理なども対応可能です。
表記以外の熱処理も対応可能です。ご相談ください。



パンチ工業株式会社

製品案内

-Product-

カタログ標準品



カタログ品のご注文は
「PunchCoco」が便利！ ➡➡『PunchCoco』で検索!!



● 受付時間

いつでもご利用可能！（メンテナンスのため、22:00～22:30は除きます）

- ・注文受付時間 18:00
- ・在庫品当日出荷受付時間 16:00まで

● 商品検索

商品名や商品コードのキーワードを入力し、欲しい商品が簡単に見つけられます。

● イラストイン機能

商品コードを知らなくても見積/注文ができる為、
発注までにかかる時間の大大幅短縮に繋がります。
図面を見ながら寸法指定ができるので、寸法指定ミスの軽減にも。

● Excelデータ貼り付け機能

商品コードのExcelデータがある場合、
簡単にデータを見積／注文できます。

- ・コピー貼付け
- ・カタログコード確認



特注品

▶ 特注金型部品及び各種機構部品

標準品をベースにエクストラサイズの対応はもちろん、様々な分野のモノづくりで必要となる異形状部品も独自の精密加工技術を駆使し受託しております。表面処理など二次工程までも一括で対応が可能です。お客様のご要望を的確にカタチにする特注部品の分野でも高い評価をいただいております。

標準品のエクストラサイズ対応

丸・角エジェクタピン、スリーブピン、パンチ・ダイなど標準部品のエクストラサイズを製作いたします。

オーダーメイド部品対応

お客様の要求仕様のオーダーメイド部品の製作が可能です。もちろん1個からでも対応しております。切削、研削など精密機械加工、金属光造形加工、スチール、アルミをはじめ超硬、各種難加工材など幅広い技術力を保有しています。

機能性向上を図る各種処理にも対応

寸法精度に加え、お客様の要求機能を満たす表面処理や熱処理なども一気通貫体制で対応しております。高強度化、耐摩耗性、摺動性などさまざまな機能ニーズにきめ細かい対応が可能です。



全品を温調する際、通常は温調器を使用する水や油などで温調するのが一般的です。
しかし金型より高い温度で温調する際には「カートリッジヒータ」が必要になります。
カートリッジヒータを用いる際には様々な注意点があり、それを考慮した上でお客様の金型の
サイズに合わせた設計が必要になりますが、当社のカートリッジヒータは「先長が既定サイズ」
であったり、「電圧が固定」であったりと使いにくいという声を頂いておりました。
ご要望にお応えできる機能を組み合わせた減音技術により、
これまで以上の減音を実現し、ヒーター内部の高密閉化に成功しました。

本資料ではカートリッジヒータの特長と選定時に役立つた向利点を記載してあります。

また、お問い合わせください。

▶ パンチ工業のカートリッジヒータの特長

① 高密度化による安定稼働！

カートリッジヒータは単位面積あたりの出力が大きいため、内部は過温の条件下で稼働しています。

当社のカートリッジヒータは充電時間と材料の充電密度で工数を短縮することで

削減する事で工数と工費を大幅に削減する事が可能になりました。

また、金型は比で1/4のコストで稼働する事になりました。

これにより長期間の稼働でも内部の絶縁底層が発生しにくくなり、

絶縁破損が起きにくくなりました。

② 防錆対策により、断線事故が起きにくい！

密度の向上とともに、新しい技術を採用することによって強固な封止を実現。

また、金型は工数を削減することで、

封止・安定の状態を最適にしました。

これにより長期間の稼働でも内部の絶縁底層が発生しにくくなり、

絶縁破損が起きにくくなりました。

③ 部材・工程の改良で耐久性向上！

構造・リサイクル・耐熱・耐溶融性等、使用部材を上位材料に変更。

シリコンゴムスリーブの耐熱性を大幅に向上させました。

変更・耐熱 180°C 定格耐圧 300V 肉厚 0.28

変更・耐熱 200°C 定格耐圧 600V 肉厚 0.46

コストやリスクなどによる経済効率が最も高くなりました。

④ カタログ品では仕様を満たせない…特注対応も承ります！

カタログ品では仕様が満たせない場合、パンチ工業は特注対応にてご提案いたします。

「誰かが作っている」「他の会社にしたい」「リード部まで耐温仕様にしたい」など、

お手頃なご要望にお応えできます！



パンチ工業では、2006年よりハイテン材の抜きパンチの耐久性向上を実現するRコート



近年自動車の軽量化のために多用されているアルミニウム、銅やニッケルなどの軟質金属を主体とした電子機器用部品をプレス加工する際、被加工材がパンチに基材することによって量産現場では様々なトラブルが発生していました。

接着はパンチ材と被加工材の親和性が高い事が要因の一つとされています。

そこでパンチ工業ではアルミニウム軟質金属と親和性が低い炭素を主成分とする水素フリーDLCを

表面処理したRコートパンチを商品化しました。



④ 特注品も承ります！！

詳しくは「特注品のお見取りり・ご注文」を参考にお問合せください。

Rコートの詳細へ

当社ホームページにて各事例がご覧になれます。

▶▶▶ 詳しくは『パンチ工業 製品』で検索！



FA機器用部品に、安心の品質と自由な加工を

パンチ工業グループが FA機器用部品加工～開発設計～製作までワンストップサポート

金型部品メーカーとして45年以上の実績を誇るパンチ工業グループに
FA機器の開発設計・製作技術に強みのあるASCeが加わりました

パンチ工業

品質維持

安定供給

対応範囲の広さ

ASCe

幅広い分野での実績

開発設計～製作まで
ワンストップ提供

パンチ工業の提供するFA商品の特徴

単品部品



組付き品



ユニット



装置



パンチ工業の実績

ASCeの知見と技術

まずはお問合せください！



パンチ工業

金型部品品質の高精度で安定したFA機器用部品

品質維持

- 創業1975年、45年以上の金型部品メーカーとしての実績
- ミクロン台の精度(高精度)を求められる金型部品メーカー
- 3Dスキャナーを含めた豊富な測定機器を保有
- ISO9001取得済

安定供給

- 海外にも工場と販売拠点があり、海外でも同品質の部品供給が可能
- 保有加工設備2千台超
- 協力メーカー400社(ネットワークが多いので、あらゆるご要望に応えることが可能)
- お取引先企業数1万社超

対応範囲の広さ

- 対応材質:鉄、焼き入れ鋼、ステンレス、アルミ、銅、真鍮、樹脂、など
- 表面処理:硬質クロムメッキ、アルマイト、など
- 加工対応形状:角形状、丸形状、異形状

ASCe

FA機器の高い設計力・技術力や実績

幅広い分野での実績

- 自動機械の開発設計・製作技術
- 装置開発実績
- 自動車・食品・電子デバイス・医療など、多岐にわたる実績と蓄積された技術力
- 設計対応能力・技術的問題解決力
- ニードルレスインジェクターで平成26年度北海道新技術新製品開発省
ものづくり部門 大賞受賞
- 第4回ものづくりスペシャリスト最優秀賞受賞
- 無針型液体注入装置及び方法についての特許取得(特許2015-504373)

開発設計
～製作まで
ワンストップ
提供

- 設計から組立・調整・ソフトデバックまで一気通貫
- 設計対応能力・技術的問題解決力
- オーダーメイドでそれぞれのお客様に合わせて製作
- 技術者が直接お客様のニーズを聞き、設計することで満足度向上



P-Bas

-Punch Bonding and sintering-

金属接合技術 P-Bas®

P-Bas(ピーバス:Punch Bonding and sintering)は、パンチ工業の金属接合技術です。
内部に自由な形状の水管を持つ高強度な金型部品を制作いたします。

TECHNOLOGY

1. 理想的な水管を持つ金型部品

P-Basは金属材料を溶かさずに接合する技術です。
従来、3Dプリンタでしか制作できなかった、内部に自由な形状を持つ、
冷却効果の高い金型部品を提供します。



2. 高い接合強度

接合部の強度は母材の強度の90%以上です。
SKH51をはじめ、SKD61、SUS420J2など射出成形向け金型やダイカスト向け金型で
使用される幅広い種類の材質を接合できます。

3. 水管内部の耐サビ性

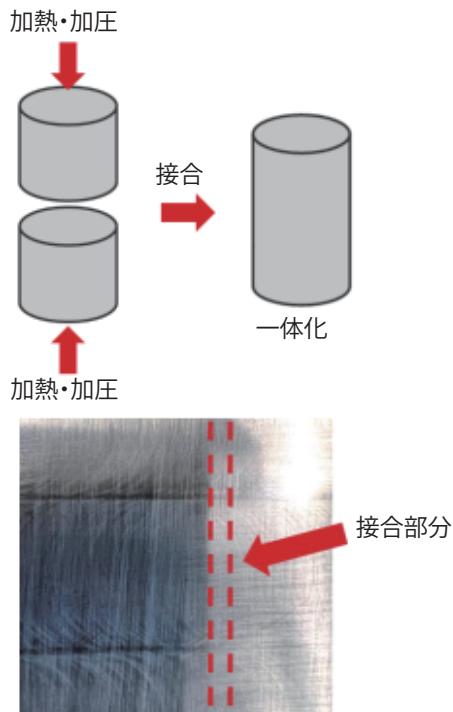
水管の表面粗さを細かく仕上げることができるので、
不純物が堆積しづらく、水管内部のサビの発生が起こりにくいで
す。特許技術である、水管内部へのコーティングも適用できます。



P-Bas

-Punch Bonding and sintering-

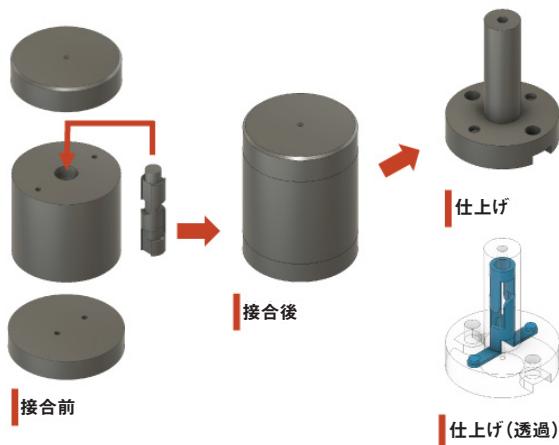
特徴 —— 金属を溶かさずに一体化



▶本技術では、専用の機械で金属材料を加圧加熱し、
金属材料を溶かさずに一体化します。

▶接合部の界面は加工後は見えなくなります。

活用事例 —— 複雑形状の水管を持つ金型部品



▶部品名：スプルーブッシュ

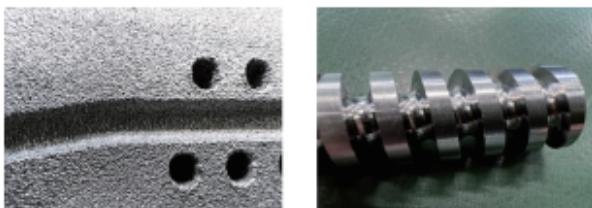
▶材質：SKD11

▶サイズ：φ40×L50

▶円筒部品に、螺旋溝のついた部品を入れて

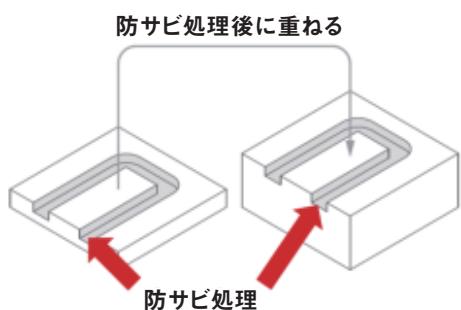
接合することで、製品内部にらせん状の水管を
配置できます。

耐サビ性 —— 滑らかな水管・防サビ処理



金属3Dプリンタで
製作した水管の表面

切削加工で製作した
滑らかな水管表面



▶本技術では、切削加工で水管表面を仕上げるため、
3Dプリンタと比較して不純物の堆積しにくい滑ら
かな表面に仕上げることができます。

▶接合前に水管に防サビ処理を施すことも可能です。

材質・強度 —— 母材の90%以上の強度

材質	接合強度
SKD11	101%
STAVAX	91%
ELMAX	95%
SKD61	98%
SKH51	92%
HPM38	100%
SUS420J2	100%
SUS440C	94%

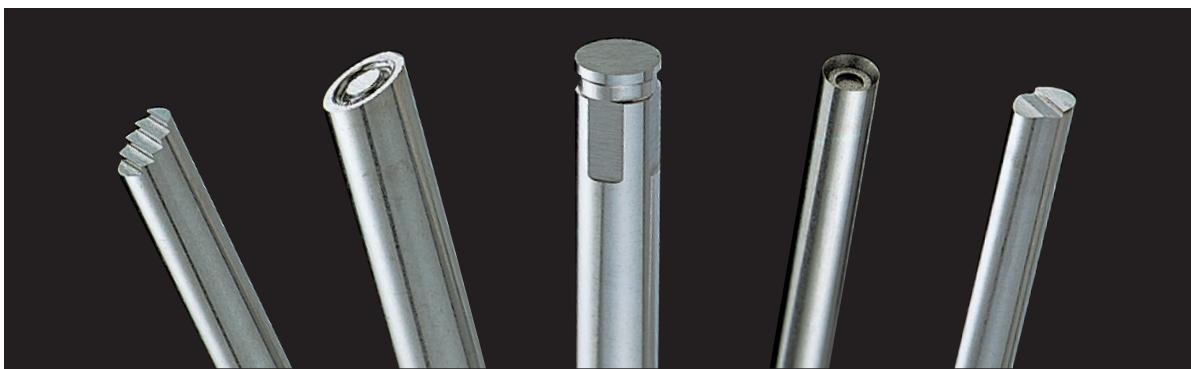
▶SKH51をはじめ、SKD61やSUS420J2など、
射出成形金型やダイカスト金型で広く用いられる、
様々な鉄系材料を接合できます。

▶接合部の強度は、母材の強度の90%以上です。



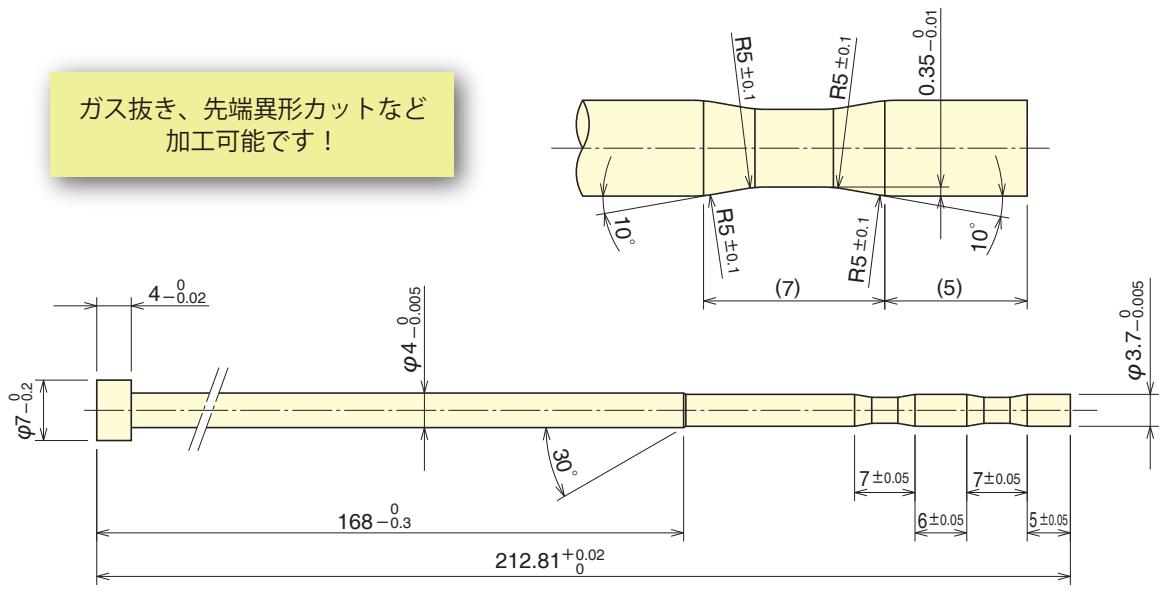
プラスチック金型用特注事例

-Special Order Parts for Plastic Molding-



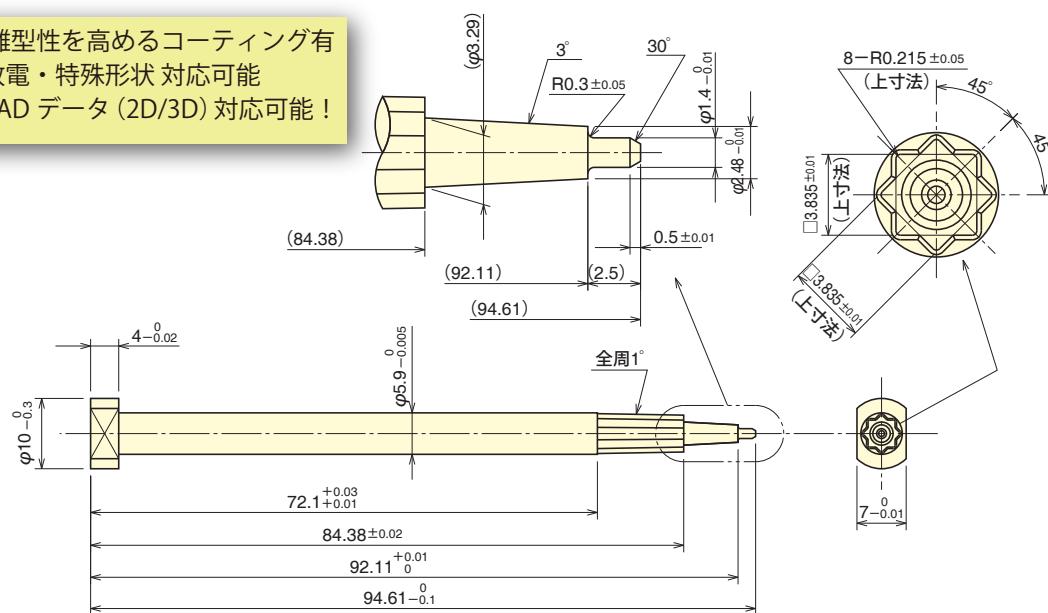
アンダーカット加工

ガス抜き、先端異形カットなど
加工可能です！



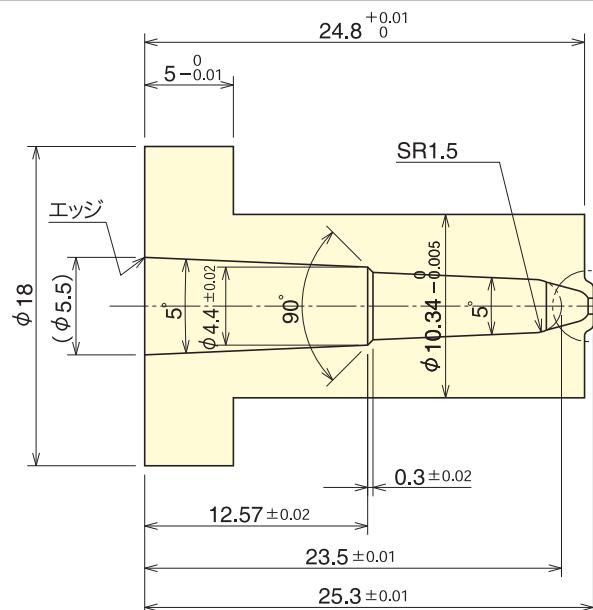
先端形状加工

- 離型性を高めるコーティング有
- 放電・特殊形状対応可能
- CADデータ(2D/3D)対応可能！

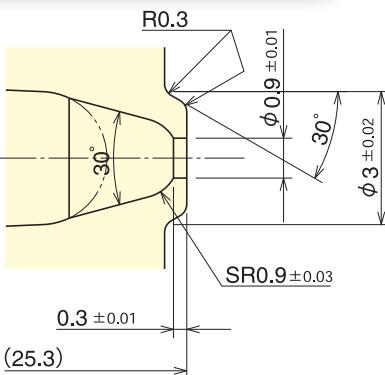




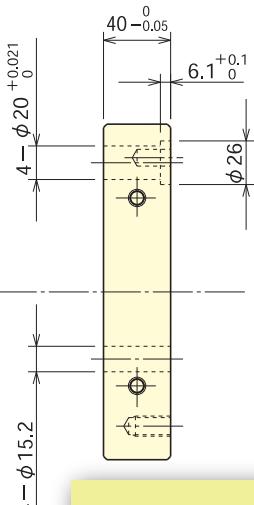
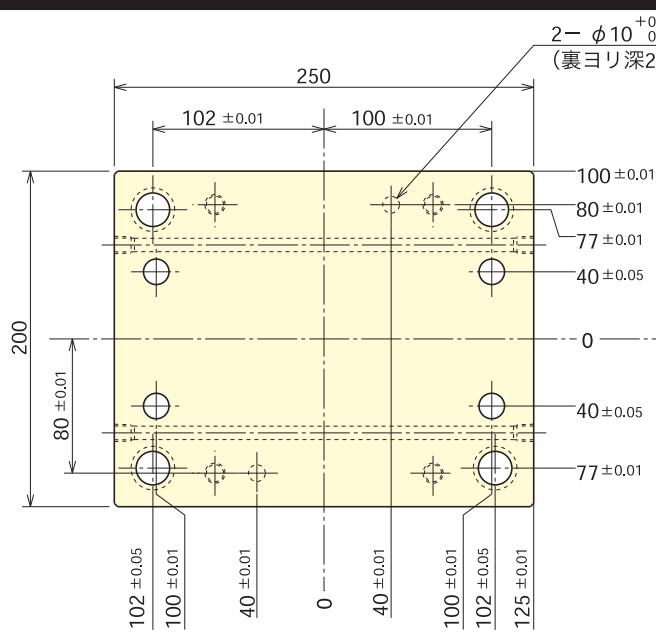
二段スプルーゲートブッシュ



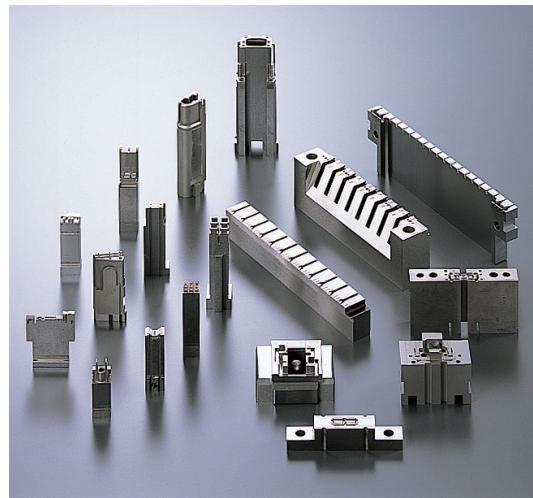
ゲート最小径 $\phi 0.1$ まで対応可能！
ご相談ください。



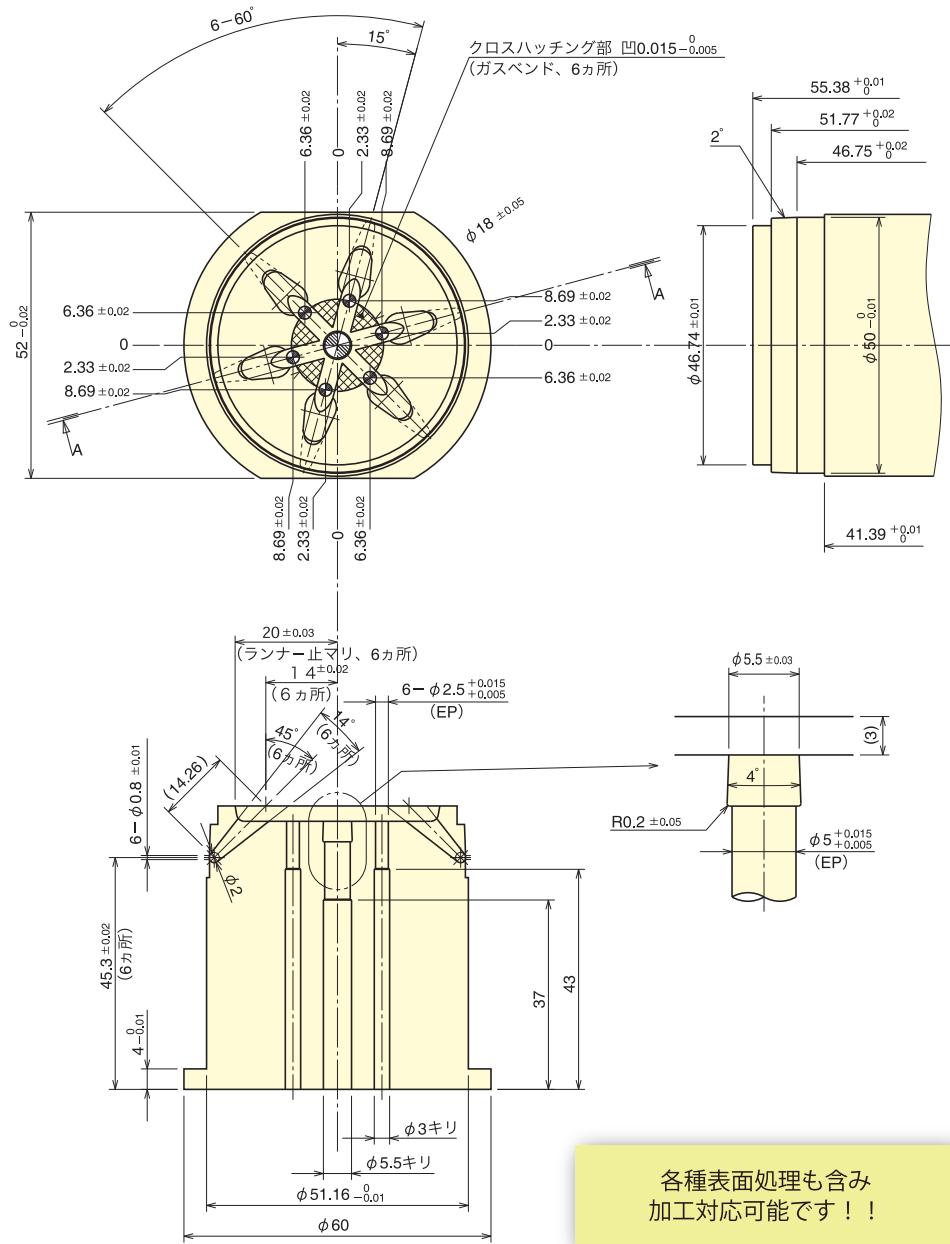
モールドベース



焼きプレート、研磨含め
対応可能！！



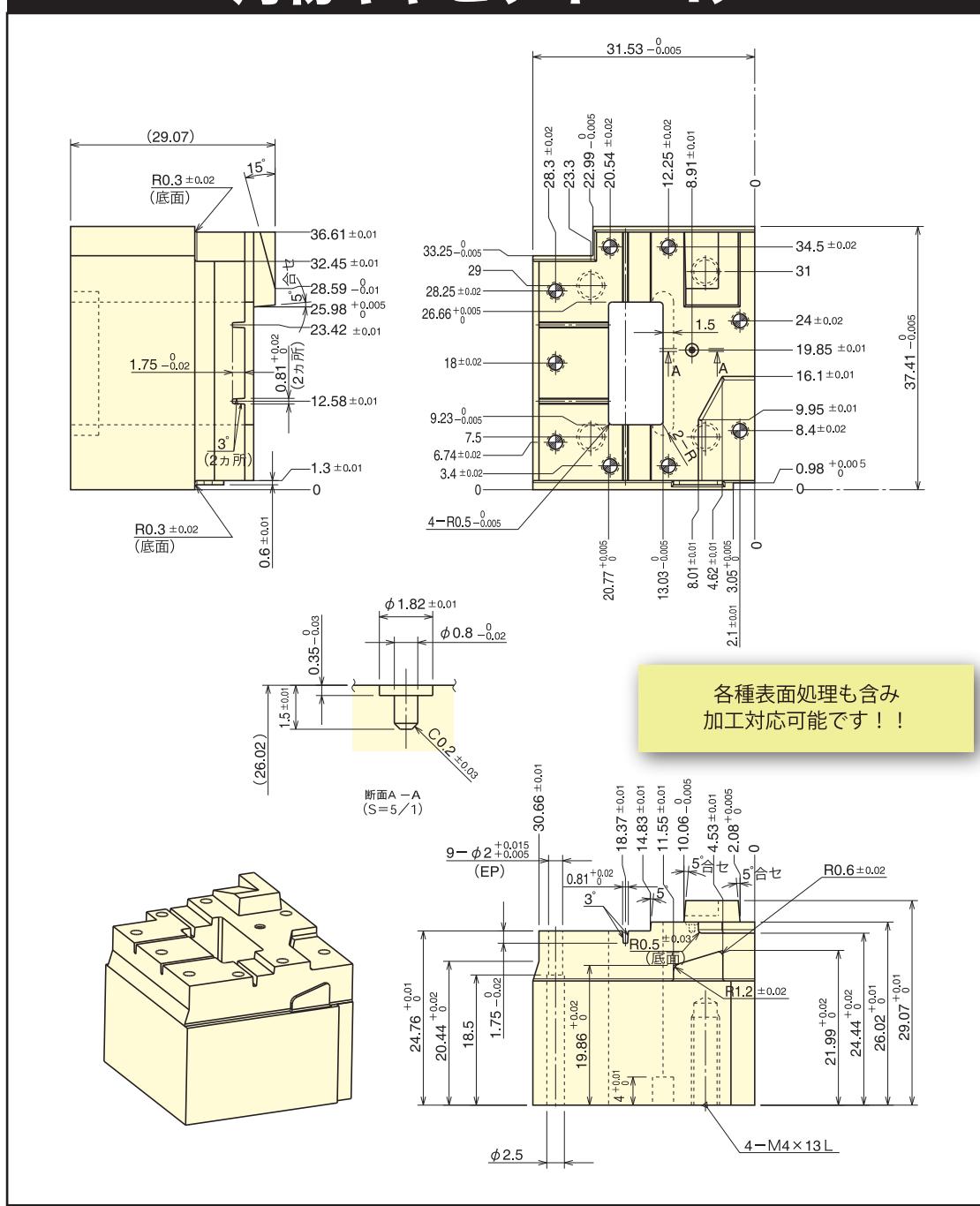
丸物キャビティ・コア



各種表面処理も含み
加工対応可能です！！



角物キャビティ・コア





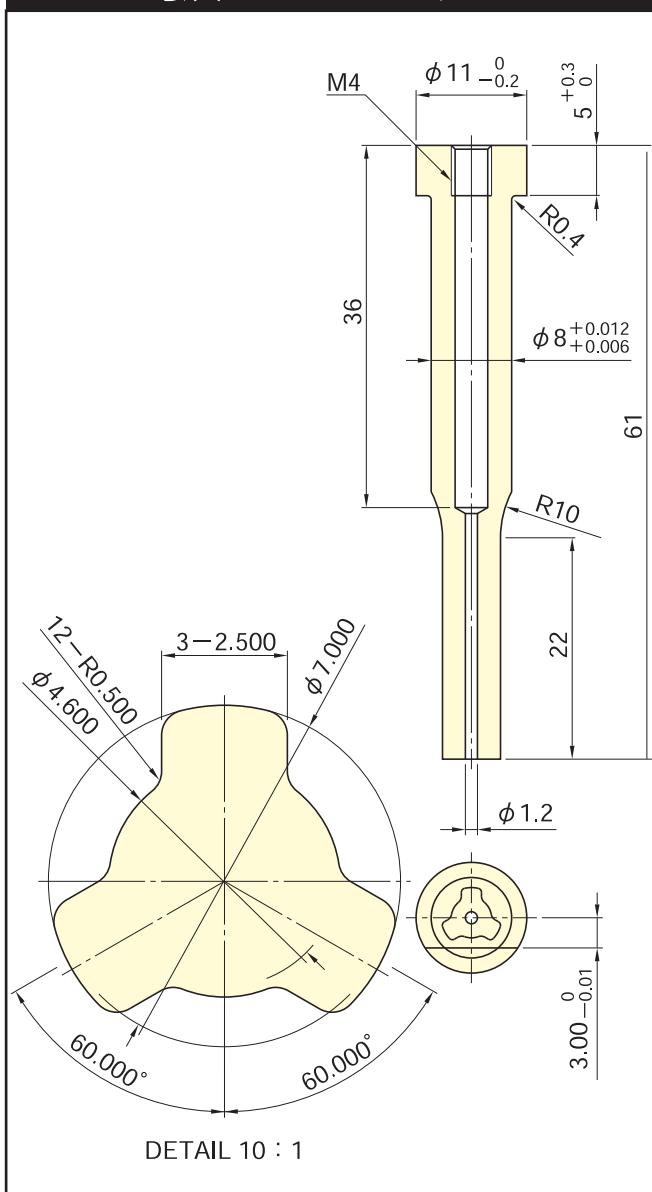
プレス金型用特注事例

-Special Order Parts for Press Dies-

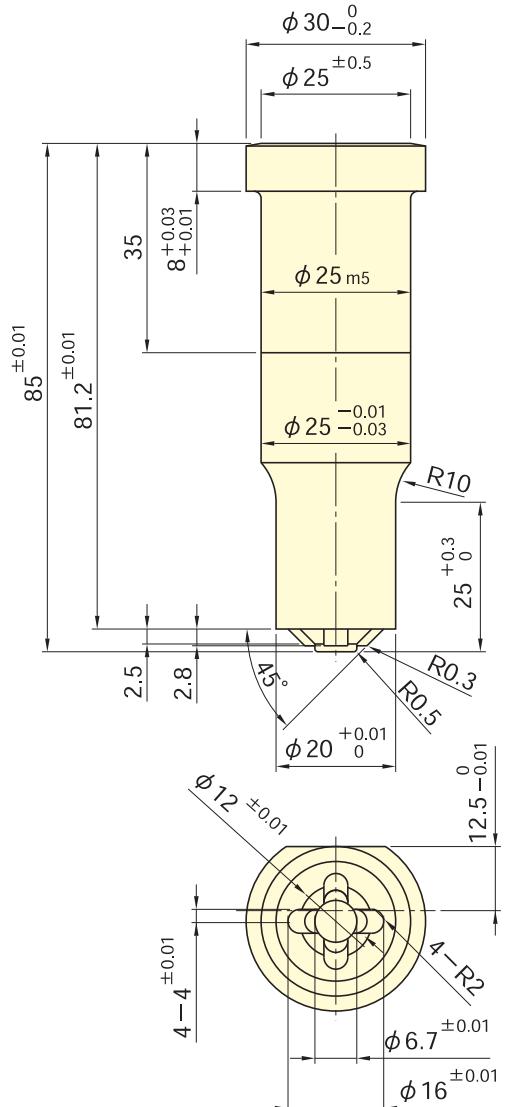
丸シャンクパンチ形状



抜きパンチ



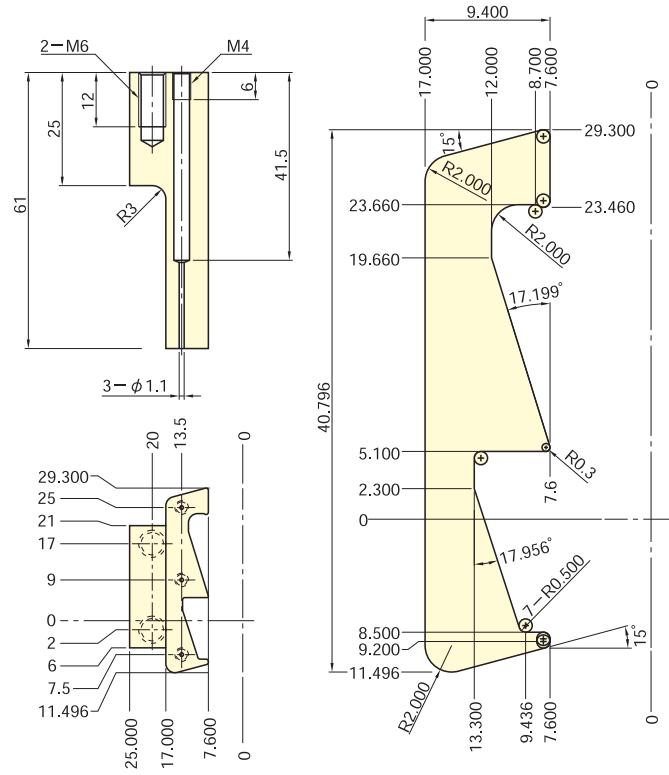
成形パンチ



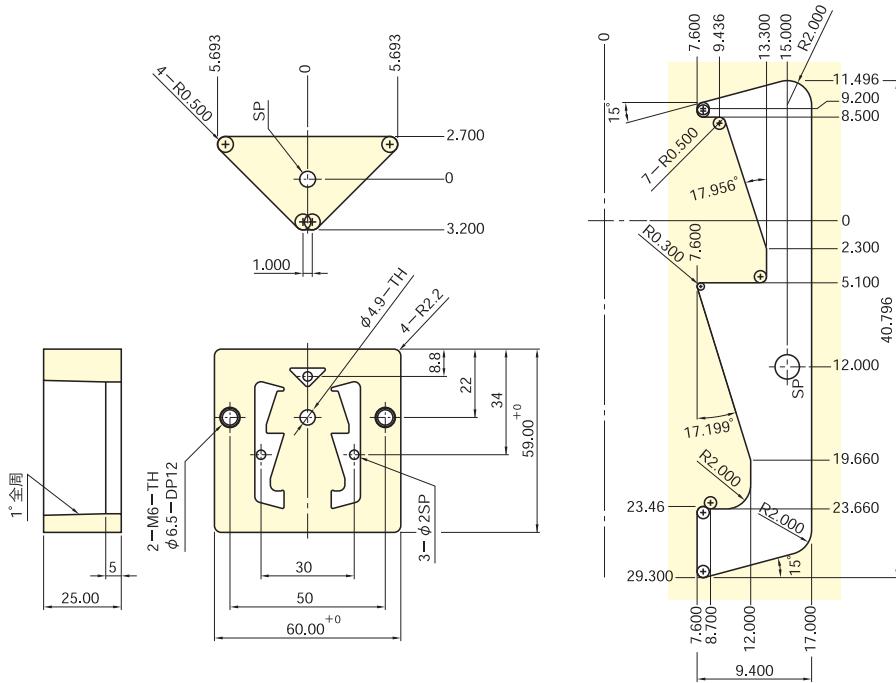
- 長寿命化コーティング等、
コーティング込みで対応可能です！！
 - 成形研磨、放電加工 対応可能

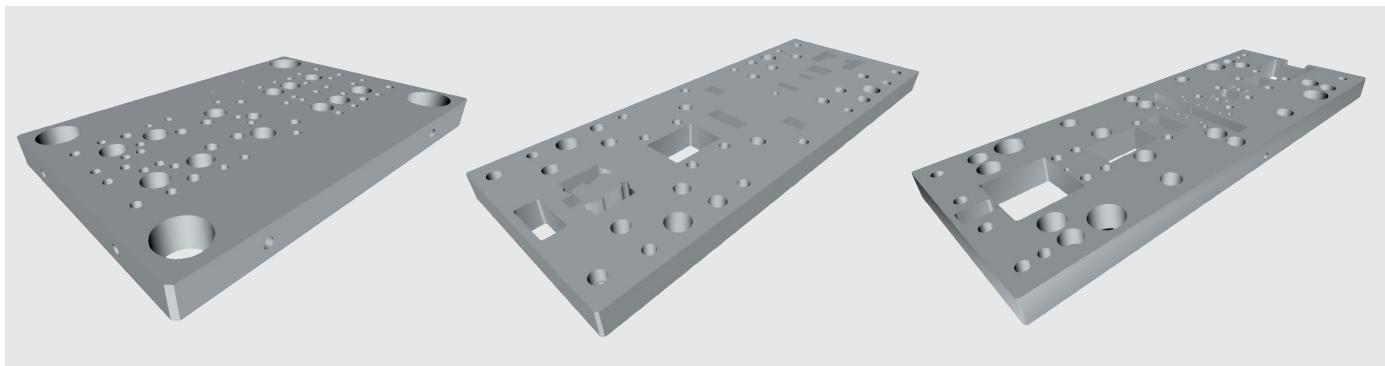


抜きパンチ

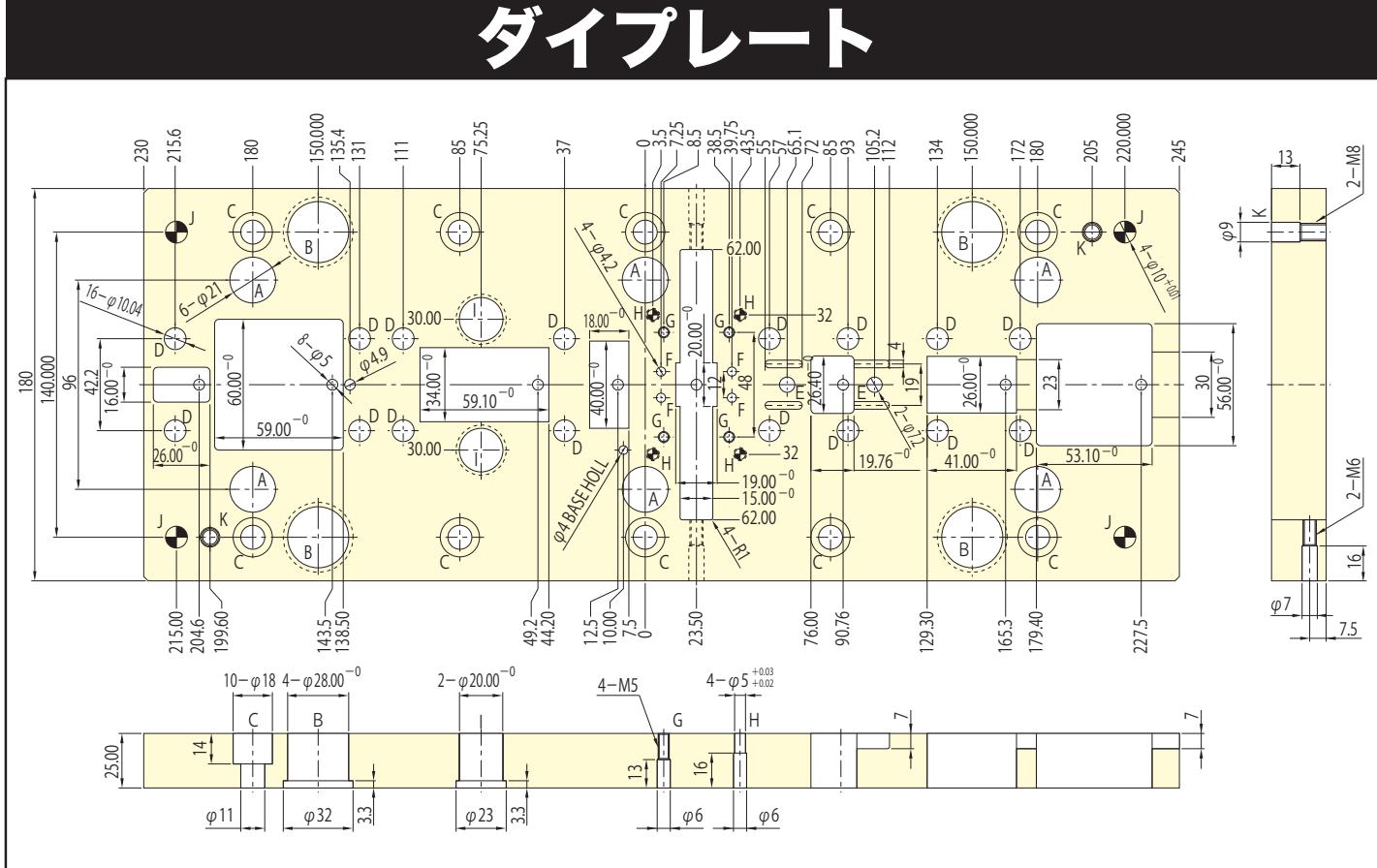


抜きダイ



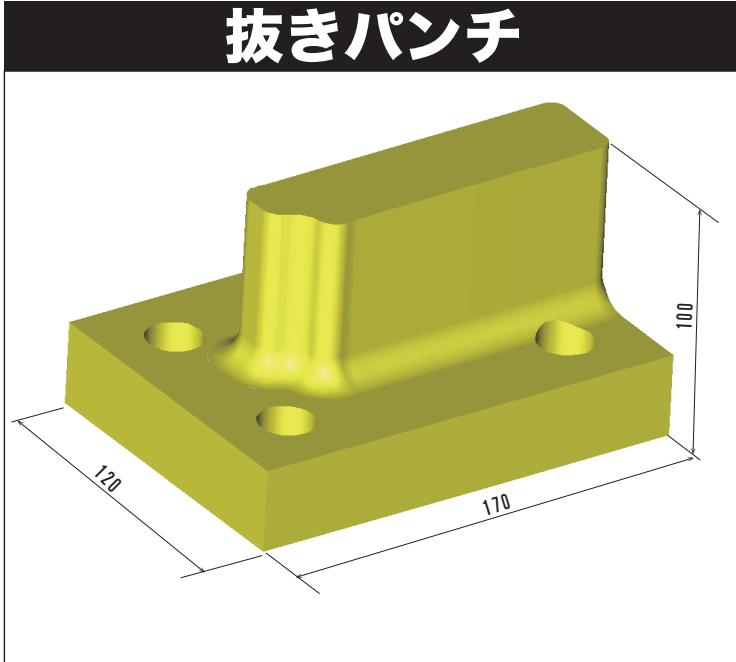


ダイプレート

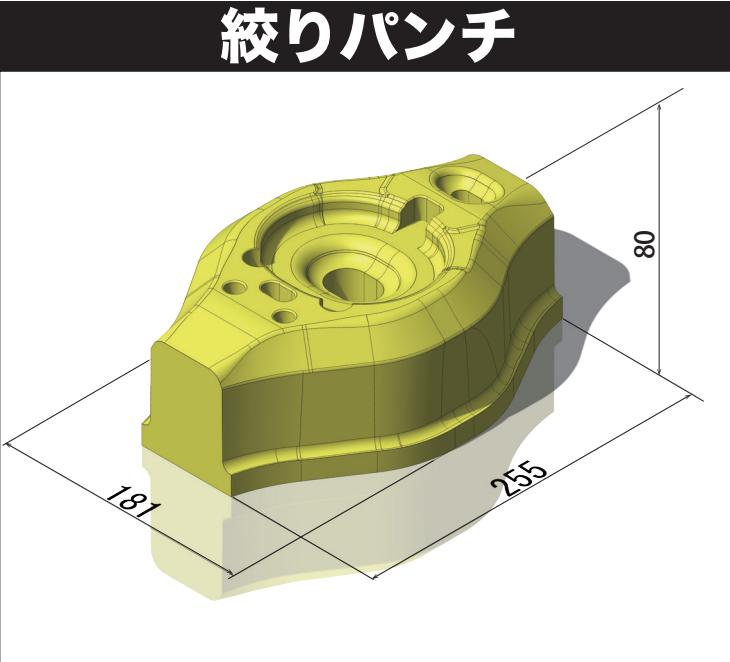


対応サイズ：最大 300mm×500mm
 ※それ以上のサイズ対応可能です。
 お問合せください！

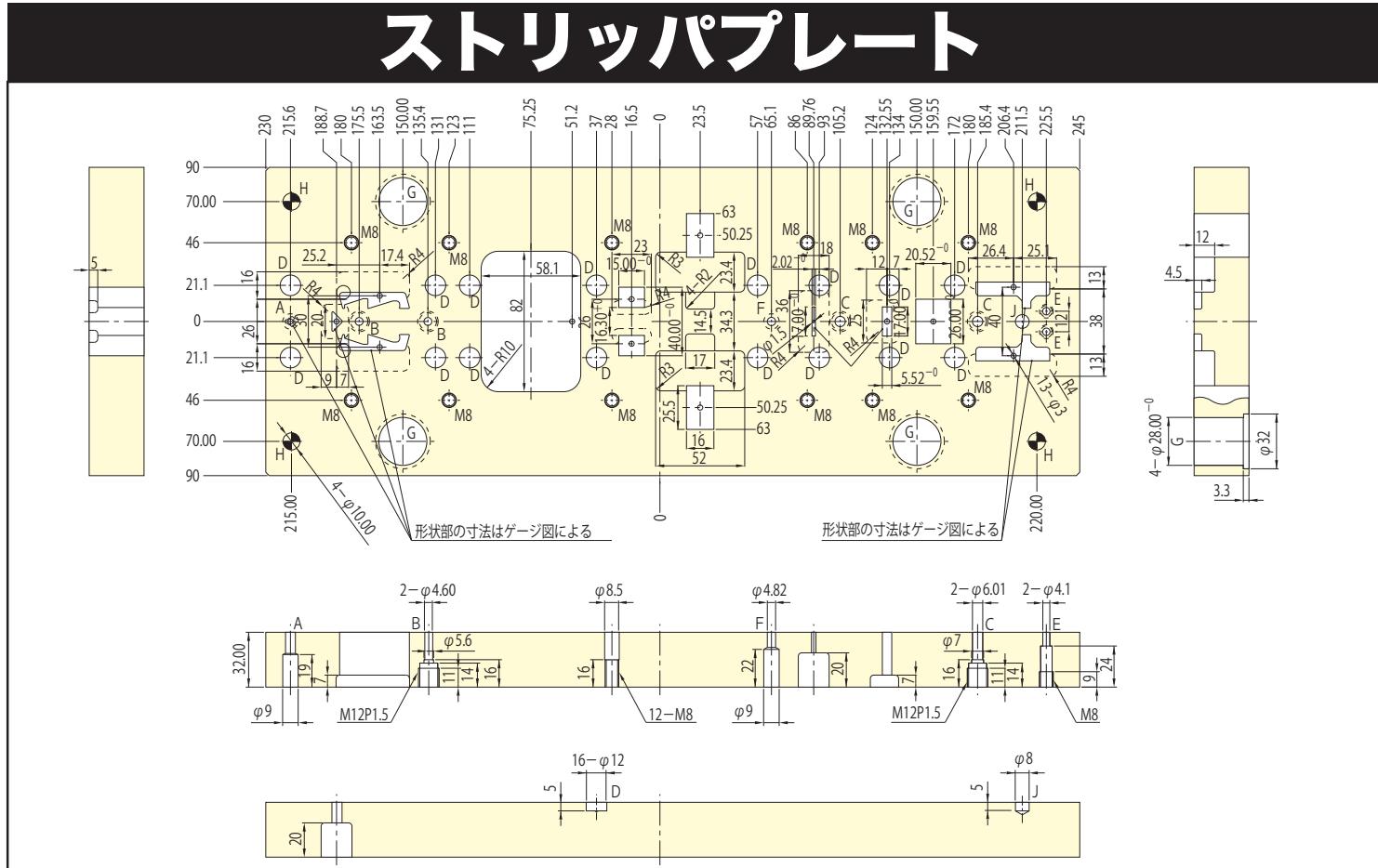
抜きパンチ



絞りパンチ



ストリッパプレート





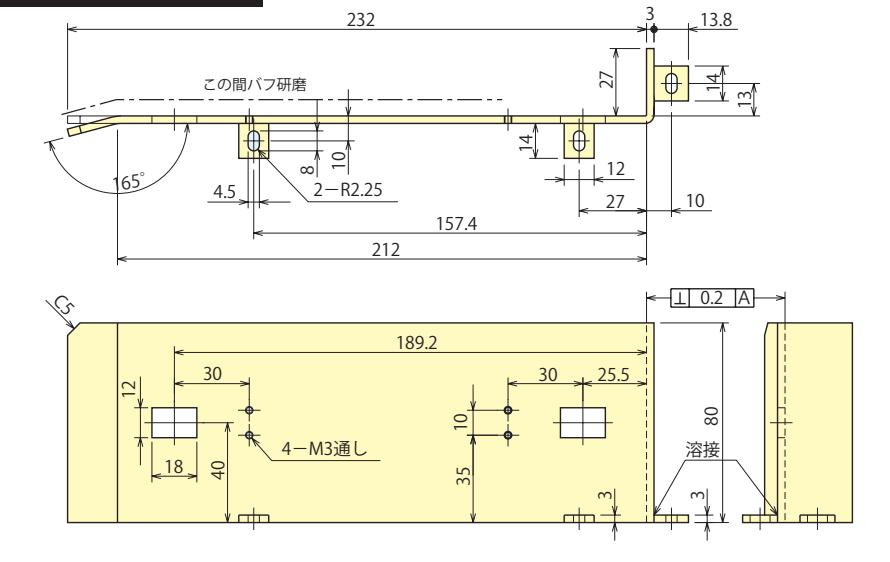
各種機構部品特注事例

-Special Order Parts for Factory Automation-

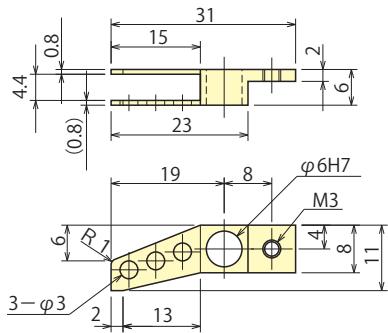
主な材質

- ・スチール：SS400,S45C,SKD11系 他
 - ・ステンレス：SUS304,SUS440C 他
 - ・アルミ：A5052,A7075 他

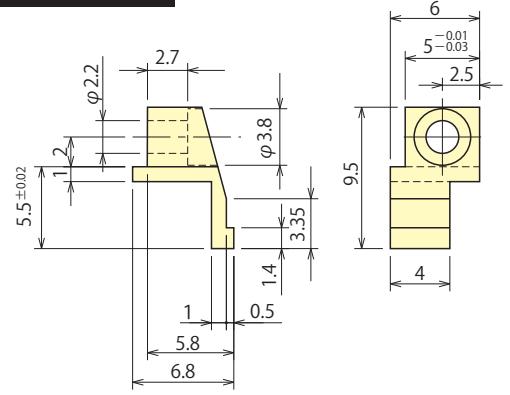
板金加工のワークカバー



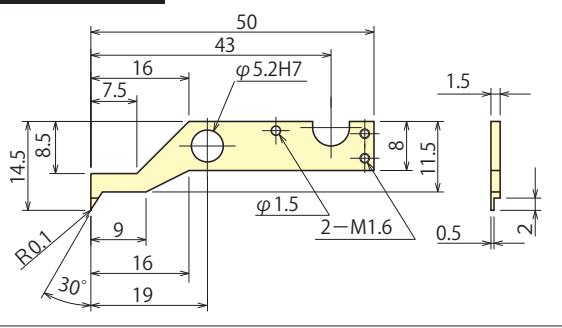
半導体用爪



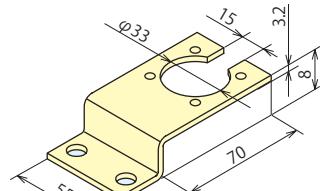
自動車部品用爪



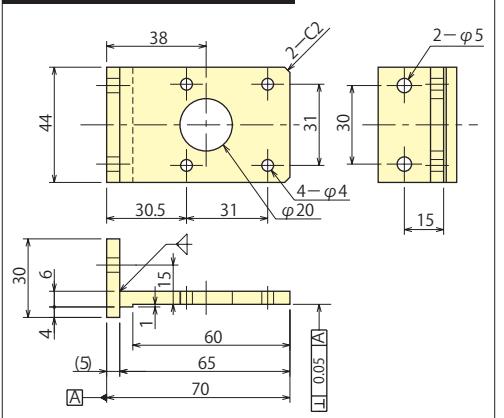
微小部品用爪



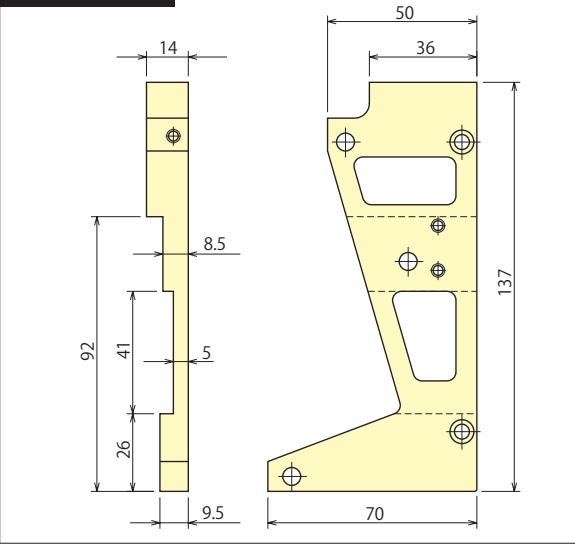
折り曲げ部品



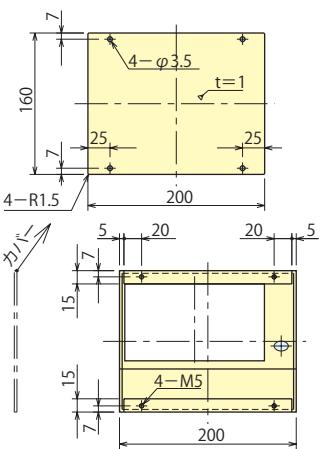
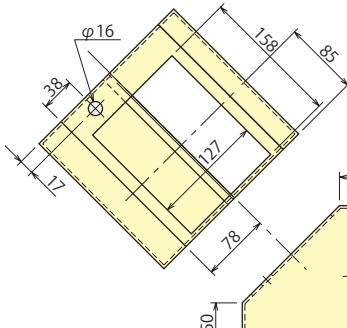
溶接構造のモータブラケット



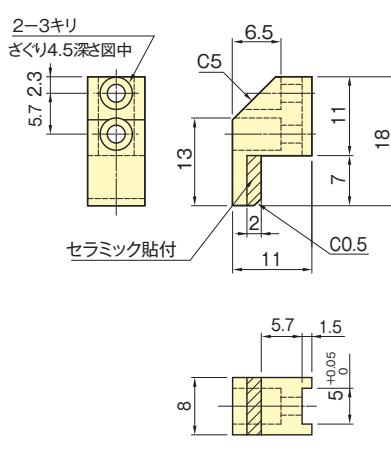
サイドフレーム



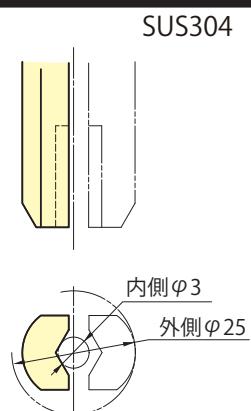
板金加工のコントロールボックス



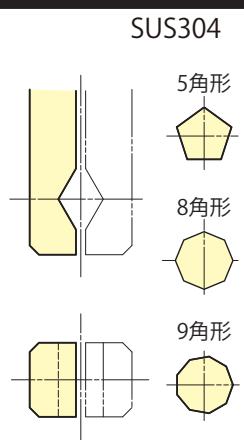
クランプ爪



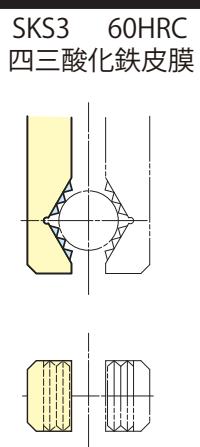
内外チャック爪



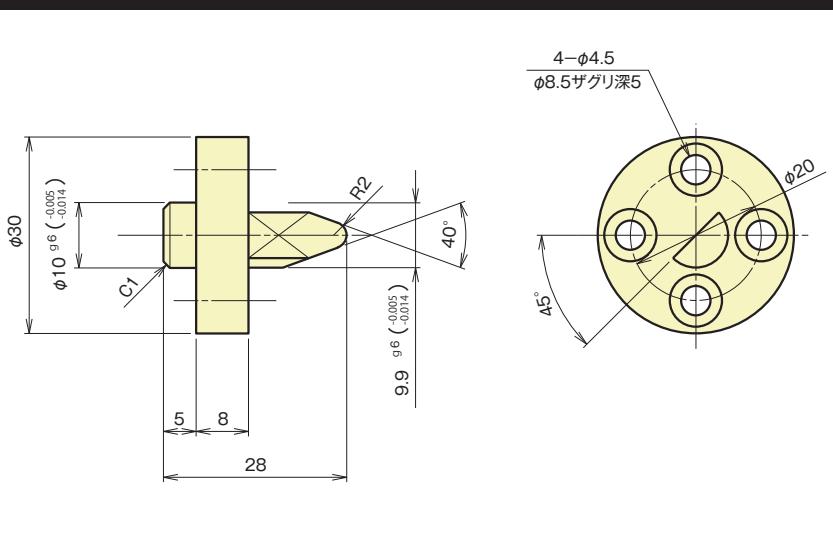
多角形チャック爪



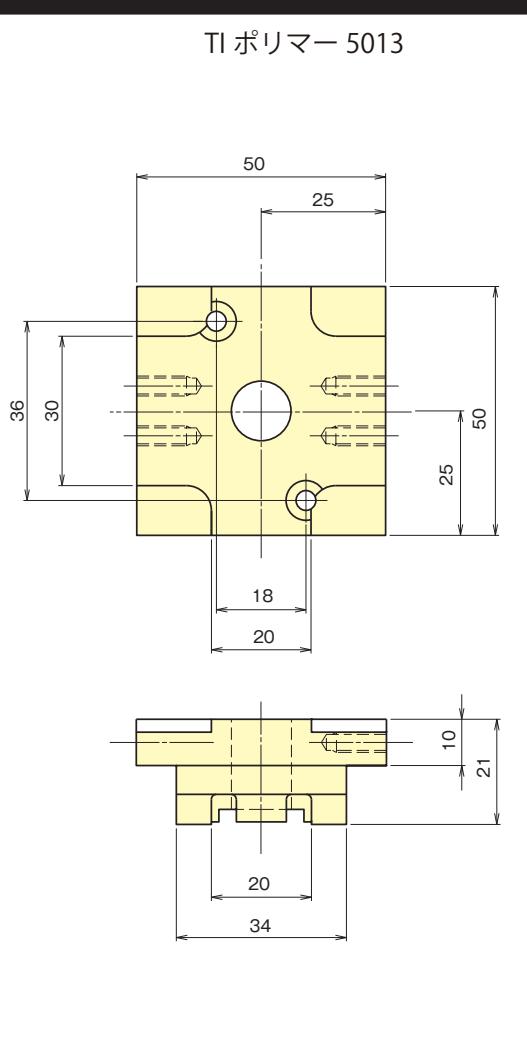
オニ爪



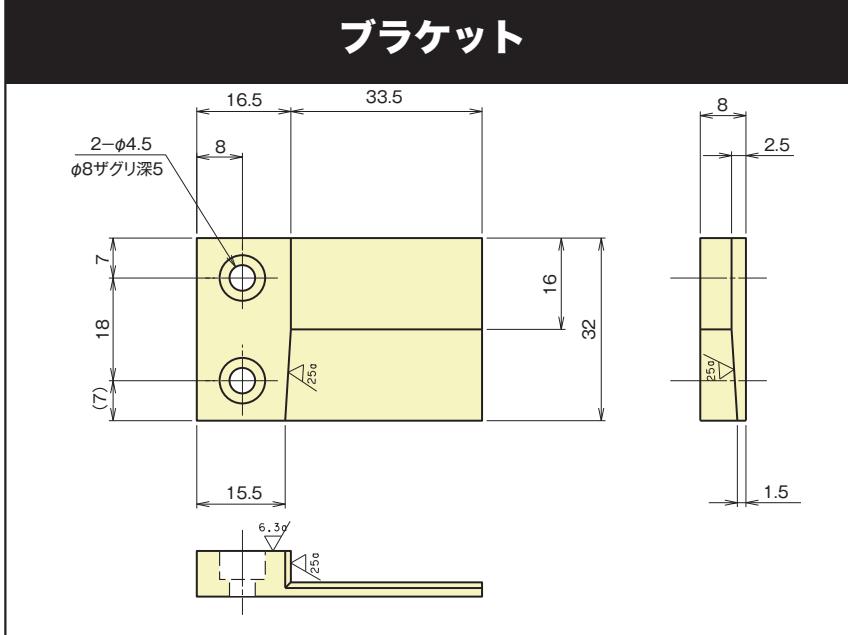
ロケートピン



絶縁ガード



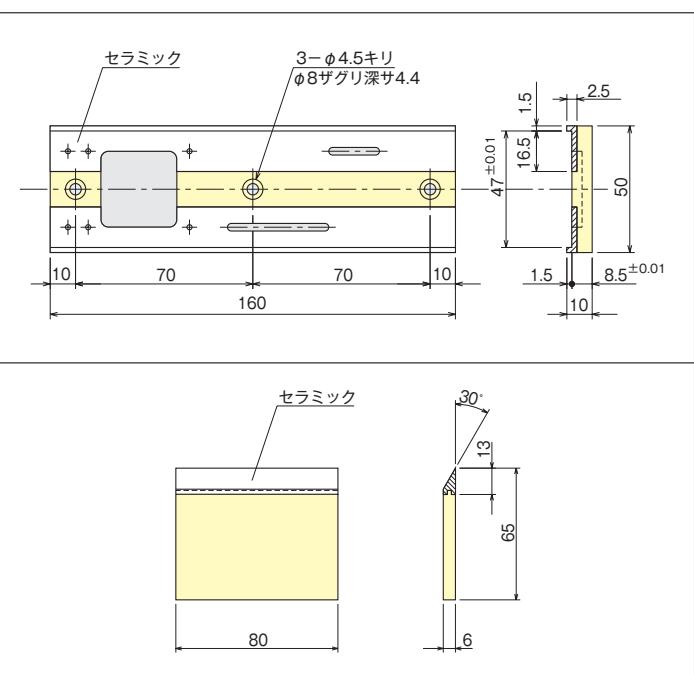
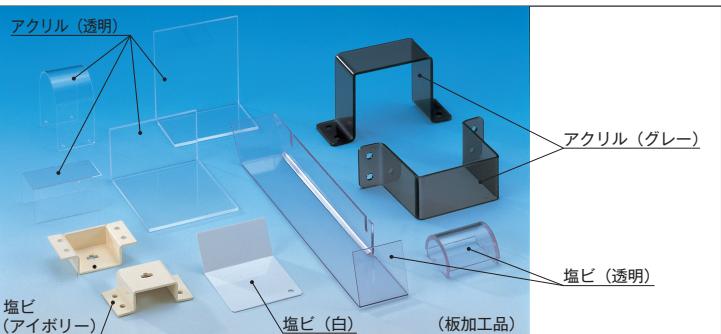
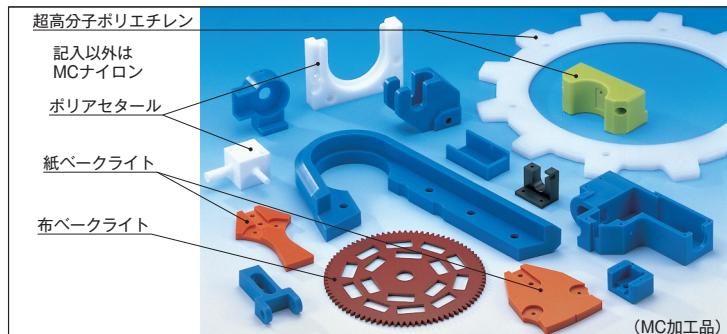
ブラケット



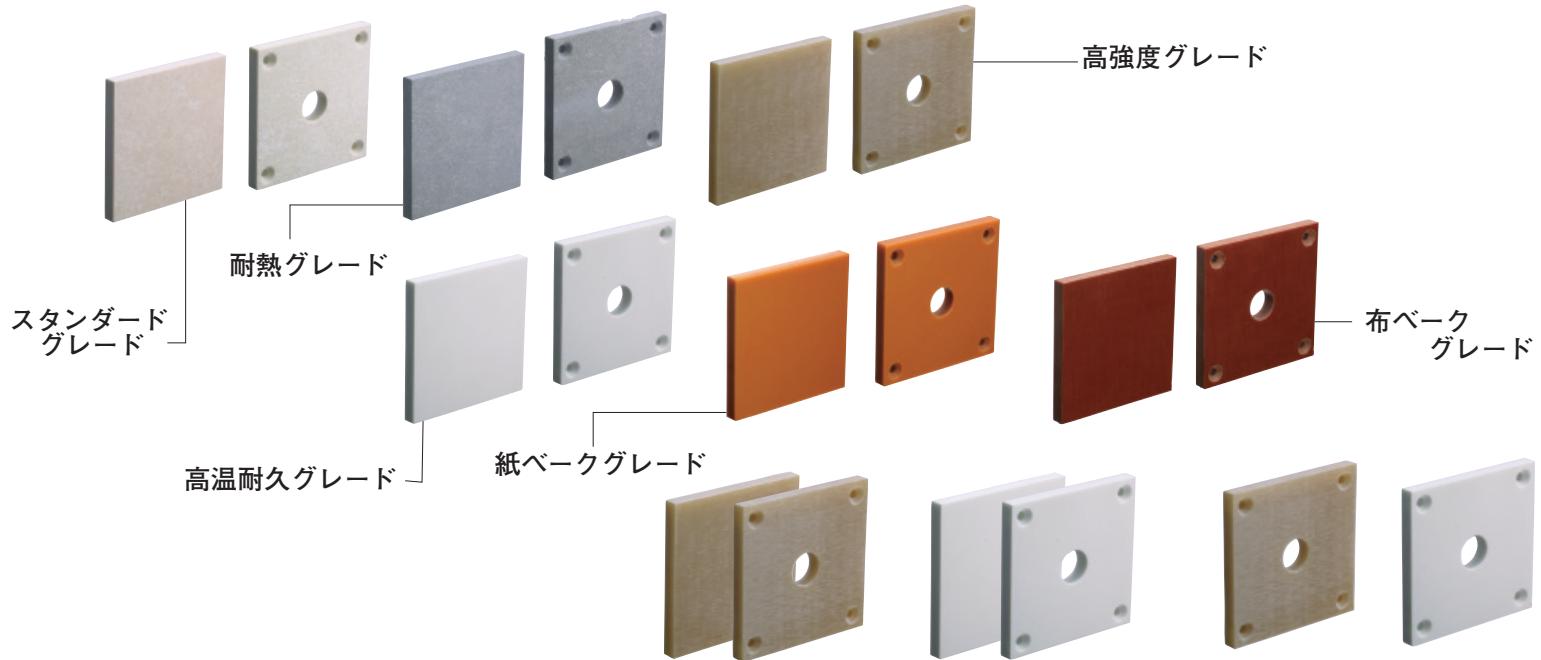


その他特注事例（樹脂・セラミック）

-Other Special Order Parts-



断熱版





環境方針

- Environment -

パンチ工業株式会社は、かけがえのない自然を大切にし、
「環境にやさしい商品」をお届けします。

RoHS 指令への対応

RoHS 指令とは、欧州の電気・電子機器における特定有害物質の使用制限に関する指令です。

2015年6月にフタル酸エステルなど4種類の化学物質が追加され

特定有害物質は10物質となっています。

追加特定有害物質の使用制限は、2019年7月22日より施行されます。

化学物質群	閾値	施行日
カドミウム及びカドミウム化合物	100ppm	2006年7月1日
六価クロム化合物		
鉛及び鉛化合物		
水銀及び水銀化合物	1000ppm	
ポリ臭化ビフェニル類 (PBB類)		
ポリ臭化ジフェニルエーテル類 (PBDE類)		
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル) (DEHP)	追加物質	2019年7月22日
フタル酸ジブチル (DBP)		
フタル酸ブチルベンジル (BBP)		
フタル酸ジイソブチル (DIBP)		

※ただし、RoHS 指令 適用除外に該当するものは、上記の対象外です。

1. フタル酸エステル類(4物質)への対応については、不適合と判断している一部商品があり、当社ウェブサイトよりご確認頂けます。

2. 特注部品でお客様より未対応材料が指定される場合、上記の対象外となります。



環境理念

パンチ工業株式会社は、当社グループや当社のサプライチェーンにおけるあらゆる事業活動を通じて社会の発展に貢献します。

行動指針

今、環境問題をはじめとするサステナビリティを巡る課題は、全世界が取り組むべき課題であり、特に環境問題への対応は、企業のみならず、地球全体の存立に関わる重大な問題であるとの認識に立ち、当社は、以下の行動指針に従い、環境理念の実現に努めます。

1. 環境管理体制の確立

環境に配慮した事業活動を実践するための組織および運営体制を整え、継続的に維持・改善します。

2. 法令遵守

環境に関する法令・条例などの法規制やお客様との合意事項を遵守するとともに、必要に応じて当社の自主基準を設定し、汚染の予防等環境保全に努めます。

3. 気候変動リスクへの対応

地球温暖化による気候変動リスク低減のため、省エネ、再生可能エネルギーの活用等、温室効果ガスの排出削減に努めます。

4. 環境負荷低減

事業活動により生ずる環境負荷を低減し、循環型社会の形成に貢献するため、省資源、廃棄物の削減や再資源化等、資源の有効活用に努めます。

5. グリーン調達

「グリーン調達」に取組み、環境に配慮した（環境化学物質の不使用）製品設計や製品づくり、サービスの提供に努めます。

6. 周知と情報開示

この環境方針は、当社グループおよびサプライチェーンに周知し、環境に対する意識向上を図るとともに、ステークホルダーに対しても積極的な情報開示に努めます。

www.punch.co.jp