

PUNCH INDUSTRY CO.,LTD.

- Company Profile -



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、「稲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 |

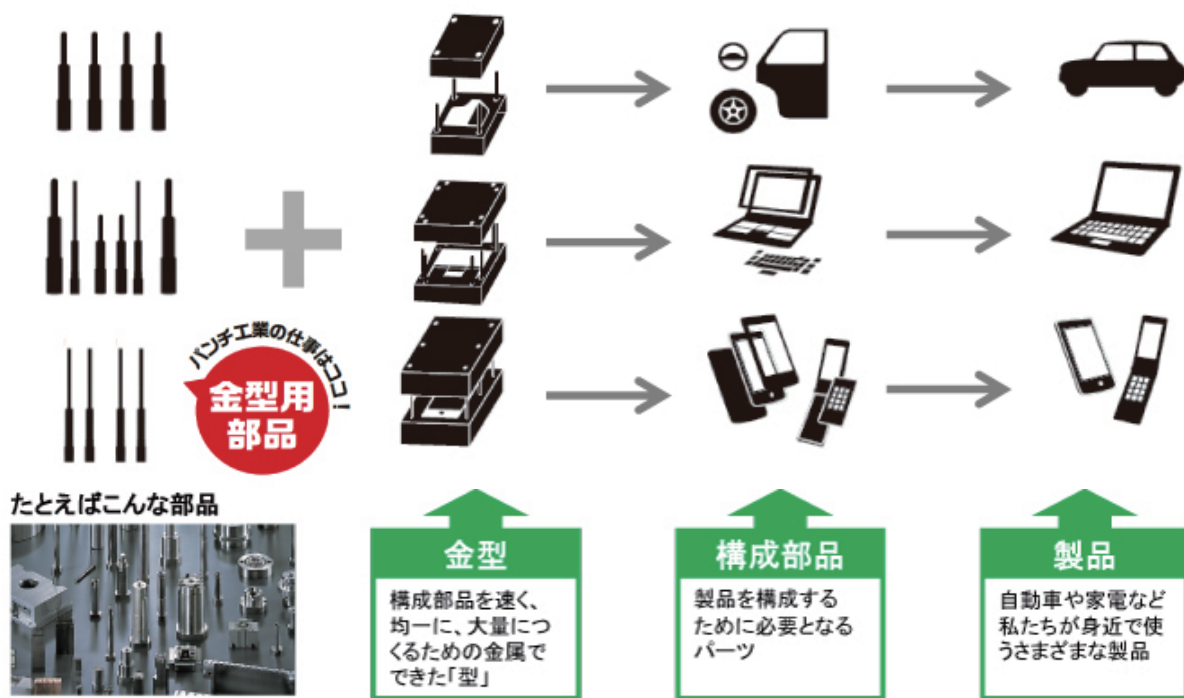


金型部品業界での
トップブランドを目指し「世界のパンチ工業」へ

| | |
|----------|--|
| ●創業 | 1975 年（昭和 50 年）3 月 29 日 |
| ●資本金 | 34 億円（2023 年 3 月末） |
| ●上場証券取引所 | 東京証券取引所 スタンダード市場（6165） |
| ●売上高 | 連結 383 億円（2024 年 3 月期） |
| ●従業員数 | 連結 3,575 名（2024 年 3 月末） |
| ●本社所在地 | 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

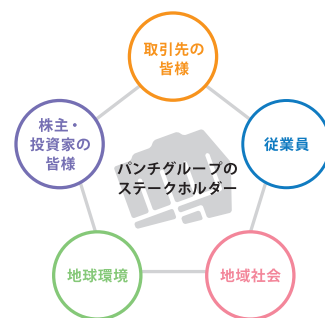
I-PEX（株）、アルプスアルパイン（株）、キヤノングループ、トヨタ自動車（株）、東芝グループ、NIDEC グループ、（株）NIFCO、（株）パイロットコーポレーション、パナソニックグループ、日立グループ、富士通グループ、Honda グループ、三菱電機グループ



| | | | |
|----------|--|----------|--|
| 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彈簧有限公司を設立 |
| 1977 . 8 | ・ 商号をパンチ工業株式会社に變更 | 2008 . 3 | ・ 当社子会社宮古パンチ工業株式会社に吸収合併し、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・タミー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 | ・ 大連盤起多摩彈簧有限公司から盤起彈簧（大連）有限公司に社名變更 |
| 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 | 2012 . 8 | ・ マレーシア PANTHER PRECISION TOOLS SDN.BHD.と資本・業務提携 |
| | ・ 中国での金型部品の製造を開始 | 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 |
| 1991 . 4 | ・ プラスチック金型部品総合カタログを発行 | 2013 . 3 | ・ 中国重慶市に生産物流拠点を設置 |
| | ・ プレス金型部品総合カタログを発行 | 2013 . 8 | ・ PANTHER PRECISION TOOLS SDN.BHD.をグループ会社化 |
| 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 .11 | ・ インドネシアにPT. somagede Indonesiaとの合併会社 PT. PUNCH INDUSTRY INDONESIAを設立 |
| 1996 .10 | ・ 千葉県飯岡町に千葉工場を設置、操業を開始 | 2014 . 1 | ・ PANTHER PRECISION TOOLS SDN.BHD.を PUNCH INDUSTRY MALAYSIA SDN. BHD. に社名變更 |
| 1999 . 7 | ・ 盤起工業（大連）有限公司においてISO9002認証を取得 | 2014 . 3 | ・ 東京証券取引所 市場第一部へ上場 |
| 2001 . 7 | ・ 盤起工業（大連）有限公司が大連市に販売拠点を設置 | 2015 . 1 | ・ 盤起工業（大連）有限公司が、AS9100認証を取得 |
| 2001 .12 | ・ 千葉工場を千葉県旭市に移転 | 2015 .12 | ・ ベトナムにPUNCH INDUSTRY MANUFACTURING VIETNAM CO. LTD. を設立 |
| 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 | 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 ・ 本社を港区から品川区に移転 |
| 2002 . 8 | ・ 盤起工業（大連）有限公司が东莞市に販売拠点を設置 | 2016 .11 | ・ 米国伊利ノイ州にPUNCH INDUSTRY USA INC. 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 .12 | ・ 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 |
| 2003 .11 | ・ 盤起工業（大連）有限公司が上海市に販売拠点を設置 | 2022 . 4 | ・ 東京証券取引所の市場区分變更に伴い、プライム市場へ移行 |
| 2003 .12 | ・ 中国江蘇省無錫市に盤起工業（無錫）有限公司を設立 | 2022 .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 |
| 2004 . 5 | ・ 中国広東省东莞市に盤起工業（東莞）有限公司を設立 | 2023 .10 | ・ 東京証券取引所 スタンダード市場へ移行 |
| 2004 . 7 | ・ 本社を品川区から港区に移転 | | |
| 2006 . 3 | ・ 株式会社ピンテック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、社会貢献活動をととして、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



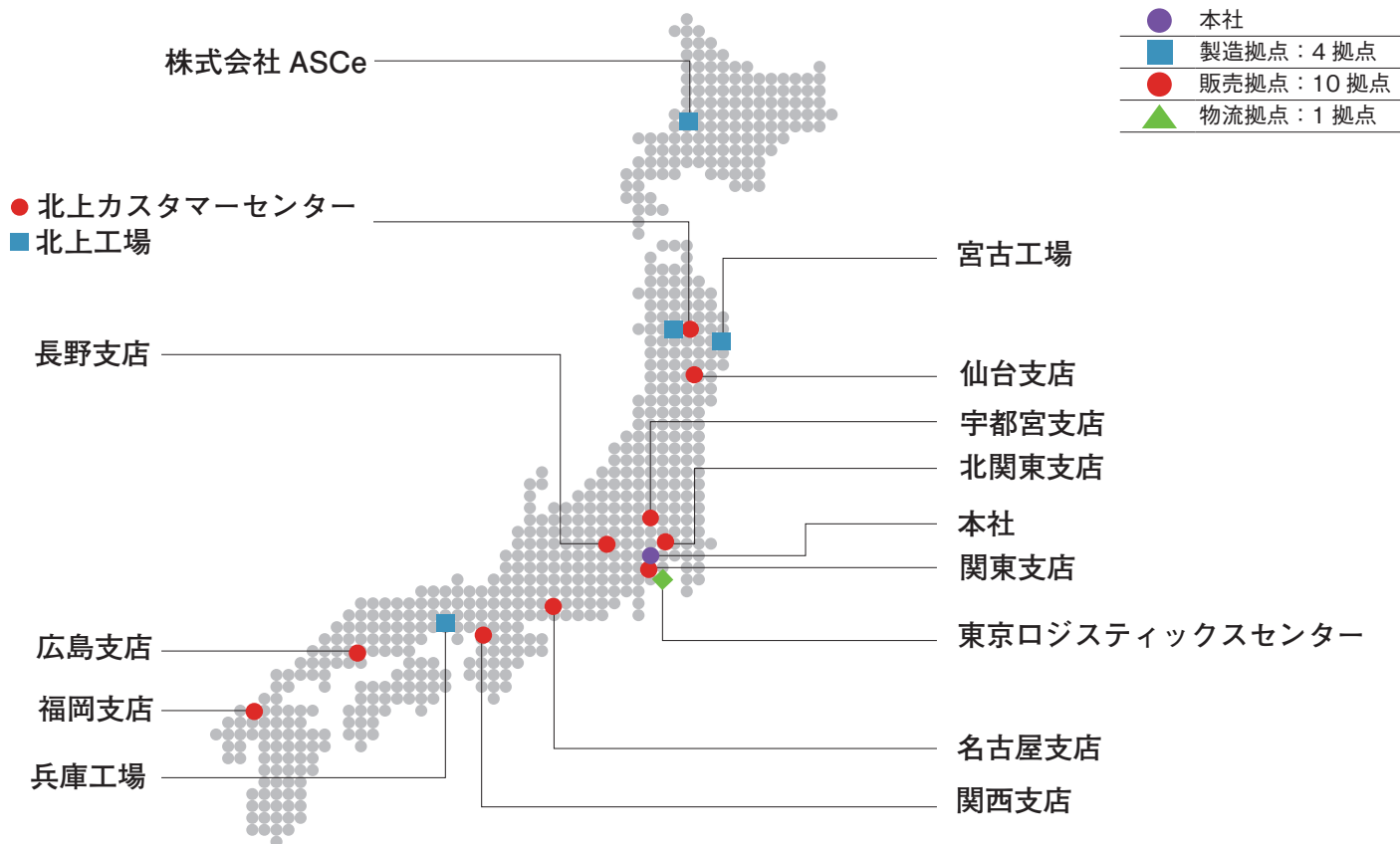
職場実習の受入れ



エコカップ活動



国内拠点

**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

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

宇都宮支店 (担当エリア: 茨城、栃木)

〒321-0945 栃木県宇都宮市宿郷 2 丁目 7-3 IR ビル宿郷 7F
TEL (028) 639-8077 FAX (028) 639-8071
sales-utsunomiya@punch.co.jp

北関東支店 (担当エリア: 群馬、埼玉、新潟)

〒331-0812 埼玉県さいたま市北区宮原町 1-210 ガーデنز大宮 3-1
TEL (048) 662-8007 FAX (048) 662-8006
sales-kitakanto@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

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

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

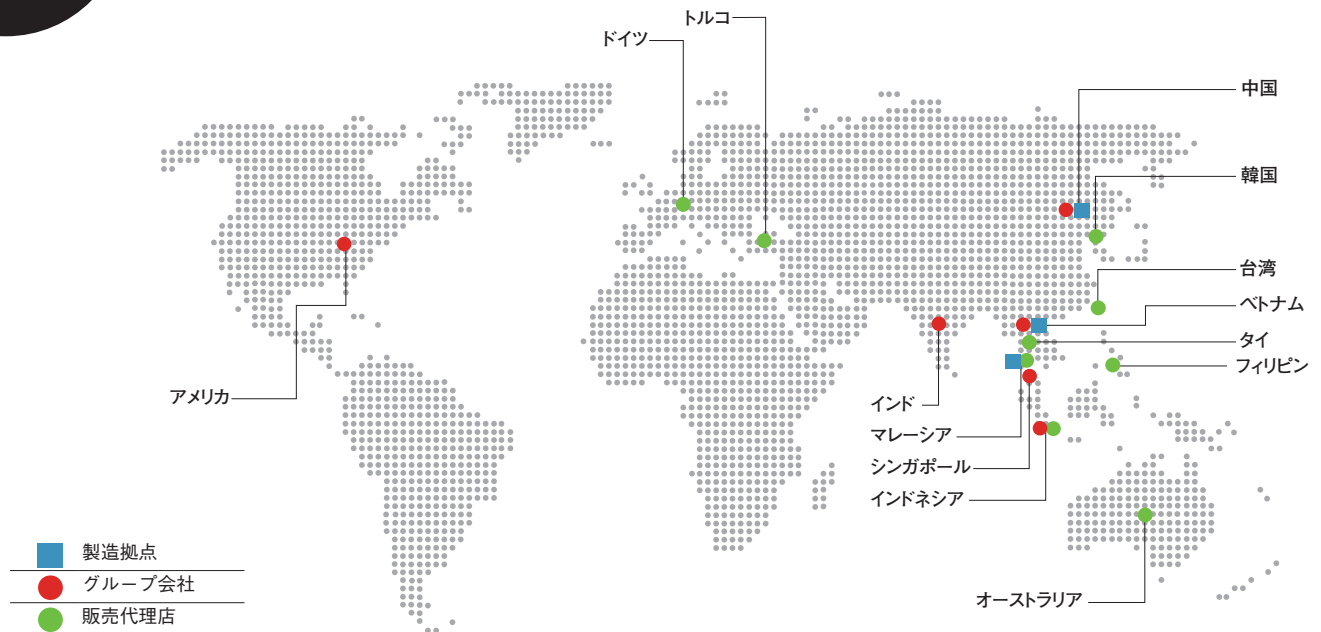
(担当エリア: 鳥取、島根、岡山、広島、徳島、香川、愛媛、高知、山口県東部)
〒732-0056 広島県広島市東区上大須賀町 4-2 香取第 1 ビル 401 号室
TEL (082) 568-8070 FAX (082) 568-8107
sales-hiroshima@punch.co.jp

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

グローバル ネットワーク

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 ・ 上海浦東営業所 ・ 蘇州営業所 ・ 寧波営業所 ・ 黄岩営業所 ・ 東莞常平営業所 ・ 惠州営業所 ・ 珠海営業所 ・ 北京営業所 ・ 成都営業所 ・ 武漢営業所 ・ 鄭州営業所 ・ 南京営業所 | ・ 上海嘉定営業所 ・ 昆山営業所 ・ 杭州営業所 ・ 無錫営業所 ・ 深圳龍崗営業所 ・ 厦門営業所 ・ 順徳営業所 ・ 大連営業所 ・ 天津営業所 ・ 塘沽営業所 ・ 瀋陽営業所 | ・ 上海松江営業所 ・ 安徽営業所 ・ 常州営業所 ・ 東莞長安営業所 ・ 深圳宝安営業所 ・ 広州営業所 ・ 長沙営業所 ・ 青島営業所 ・ 重慶営業所 ・ 廊坊営業所 ・ 用直営業所 | オーストラリア | HALES AUSTRALIA PTY LTD. |
| インド | PUNCH INDUSTRY INDIA PVT. LTD. | | | トルコ | BKM BURSA KALIP MERKEZI |
| シンガポール | PUNCH INDUSTRY SINGAPORE PTE. LTD. | | | インドネシア | PT.SOMAGEDE INDONESIA |
| ベトナム | PUNCH INDUSTRY VIETNAM CO. LTD. ・ Ho Chi Minh office ・ Hanoi office | | | マレーシア | BRIGHT MACHINE TOOLS SDN BHD |
| インドネシア | PT. PUNCH INDUSTRY INDONESIA | | | タイ | KANSEI CO., LTD. |
| アメリカ | PUNCH INDUSTRY USA INC. | | | 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. |

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 ・ 盤起弾簧（大連）有限公司 | マレーシア | PUNCH INDUSTRY MALAYSIA SDN.BHD |
| | | ベトナム | PUNCH INDUSTRY MANUFACTURING VIETNAM CO.LTD |



製造拠点・グループ会社・物流拠点



■北上工場

主な生產品目

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

〒024-0004 岩手県北上市村崎野21-26-17

TEL:0197-68-3087 FAX:0197-68-3086



■兵庫工場

主な生產品目

- ・プラスチック金型部品
- ・プレス金型部品 面積:11,733㎡

〒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

◆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



■宮古工場

主な生產品目

- ・プレス金型部品
- ・冷間鍛造用パンチ・ダイ 面積:31,061㎡

〒027-0037 岩手県宮古市松山第1地割29番地1

TEL:0193-62-8007 FAX:0193-63-6007



■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

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。

切削加工



NC・CNC 旋盤
マシニングセンター
ジグボラ
NC フライス盤

熱処理



真空熱処理・焼戻し炉
戻し・窒化・電気炉
高周波熱処理炉
サブゼロ処理槽

研削加工



プロファイルグラインダー
センターレスグラインダー
デッドツール研削盤
平面・円筒・内面・治具研削盤

放電加工



型彫放電加工機
ワイヤー放電加工機
細穴放電加工機 等

表面処理



PVD 装置
ラジカル窒化装置
白アルマイト処理装置
無電解ニッケルメッキ装置

検査・測定



三次元測定器 (カールツァイス)
真円度・粗さ・形状測定器
画像測定システム
投影機



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

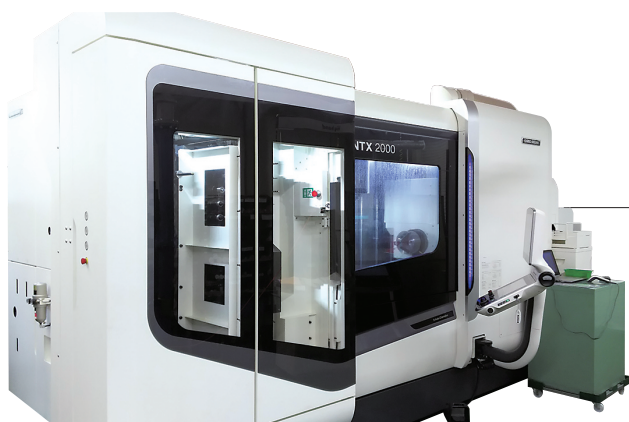
従業員一人ひとりが品質目標をもって活動し、お客様にご満足いただける高品質の製品とサービスの提供に全員参加で取組みます。

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。 |



| 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） | シズンマシナリー | Cincom C16 VIII | 7 | 10 | 0 | 17 |
| | CNC旋盤 | オーク | 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 |
| | ガンドリルマシニング | ハタック | TGS-500DR-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 | アマダマシン | TECHSTER D3 | 0 | 3 | 1 | 4 |
| | CNCデッドツール研削盤 | アマダマシン | 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 | ジェイテクト | 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 | シキヤ精機製作所 | 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 | シキヤ精機製作所 | 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 | PGF-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 | アマダマシナール | TF-M1 | 10 | 15 | 10 | 35 |
| | ジグ研削盤 | ハウザー | 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)

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型彫放電加工機 | 牧野フライス製作所 | EDAF3 | 13 | 11 | 3 | 27 |
| | CNCワイヤー放電加工機 | パナソニック | ALN600Q | 7 | 20 | 4 | 31 |
| | CNC細穴放電加工機 | パナソニック | 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 | サマル | RBA-60 | 1 | 1 | 0 | 2 |
| | 油冷却槽付無酸化焼入炉 | サマル | 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 | アコア化学 | 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 | カルツァイス | CONTURA 700 7/7/6 G2 AKTIV | 7 | 3 | 1 | 11 |
| | 真円度測定機 | ミツトヨ | 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 | ミツトヨ | SV-C3100H4 | 4 | 0 | 3 | 7 |
| | 画像測定システム | ニコン | NEXIV VMR3020 417° 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 | ミツトヨ | PV600A | 8 | 12 | 6 | 26 |
| | 測定顕微鏡 | ミツトヨ | MF-B3017D | 26 | 24 | 11 | 61 |
| | 金属組織顕微鏡 | エーオン光学 | 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 | エーオンツール | 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 | 合金工具鋼 | FDAC |
| | HPM31 | | GO4 |
| | HPM38 | | GOA |
| | HPM75 | | RIGOR |
| | M390 | | SKS2 |
| | MOLDEX | | SKS21 |
| | NAK55 | | SKS21H |
| | NAK80 | | ACD37 |
| | PD613 | ステンレス鋼 | SUS303 |
| | STAVAX | | SUS304 |
| | YAG300 | | SUS420J2 |
| | MAS1 | | SUS440C |
| 冷間金型用鋼 | ASP30 | 超硬 | CF-H40S |
| | ASP60 | | CTS20D |
| | DC11 | | MG30HIP |
| | DC53 | 炭素工具鋼 | SK4 |
| | DEX20 | クロムモリブデン鋼 | SCM415 |
| | HAP10 | | SCM435 |
| | HAP40 | 銅合金 | BECU25 |
| | HAP50 | | BsBm |
| | HAP5R | | COOLMOULD |
| | HAP72 | | CU1100 |
| | SKD11 | バネ鋼 | SUP9 |
| | SLD | 高炭素クロム軸受鋼 | SUJ2 |
| | SX105V | 高比重合金 | HV28 |
| | YXR3 | アルミニウム合金 | S5052 |
| | YXR33 | | |
| | YXR7 | | |
| | YXR60 | | |
| 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℃～1000℃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 |
| 熱間金型用 | YXR60 | 66 ~ 68 |
| | YXR7 | 63 ~ 65 |
| | SKD61 | 45 ~ 55 |
| | SKH51 | 59 ~ 64 |
| 合金工具鋼 | SKH55 | 63 ~ 65 |
| | SKH57 | 66 ~ 68 |
| | ACD37 | 58 ~ 60 |
| | GO4 | 58 ~ 60 |
| ステンレス鋼 | RIGOR | 56 ~ 58 |
| | 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。



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

1 コピー貼り付け

2 項目設定

コピー貼り付け

※ここに貼り付けて下さい

| 数量 | 商品コード |
|----|----------------------------|
| 1 | CS200H15-45,0-3R18-P4,5-A2 |
| 4 | EECPD13-78 |
| 4 | EECPH13-10 |
| 4 | SWR01-89 |
| 2 | MMGL13-56 |
| 6 | SPL10-19 |
| 4 | MMCT14 |
| 4 | MMCTF5-15 |
| 4 | MMCTF8-20 |

フィールド区切り

カンマ区切り

タブ区切り

タイトル行

☐無し
 ☒有り (1 行)



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貫通貫体制で対応しています。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。



プラスチックカタログ Ver.7

金型温調用部品

カートリッジヒータ

CARTRIDGE HEATERS -GUIDE-

金型を温調する際、通常は温調器を使用し水や油などで温調するのが一般的です。しかし金型をより高い温度で温調する際には「カートリッジヒータ」が必要となります。カートリッジヒータを使用する際には様々な注意点が有り、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「金型が標準サイズ」であったり、「電圧が固定」であったりといふ声を頂いております。ご要望にお応えできる機能を持ったカートリッジヒータをカタログで拡充しました。本資料では、当社のカートリッジヒータの特長と選定方法に合わせた簡易選定表をご用意しております。

▶ 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当たりの出力が大きいため、内部は過熱な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填剤と材料の精度に工夫を凝らすことで、高熱度な出力が可能となり、加熱効率を大幅に向上しました。また従来の金型に比べてパイプ材料の径を大きくして、減径による工程と製造工程を組み合わせた減径処理により、これまで以上の減径を実現し、ヒータ内部の高密度化に成功しました。

2 防錆対策により、断線事故が起きにくい！

密度の向上にともない、新しい封孔剤を使用することで断線防止を実現。また加熱剤による加熱工程にも工夫を凝らすことで、断線・変形のリスクを大幅に減らしました。これにより長期間の稼働でも内部の断線低下が減少し、断線事故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！

絶縁端子、リード線、絶縁チューブ等、使用部材を上位材料に変更。シリコンガラスチューブ
仕様：耐熱 180℃ 定格電圧 300V 内径 0.28
変型：耐熱 200℃ 定格電圧 600V 内径 0.46
コシレやキズなどにより断線が起きにくくなりました。

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を満たせない場合、パンチ工業は特注対応にてご提案いたします。「重荷が特長である」「特殊な公差にしたい」「リード部まで高温度にしたい」など、お客様の要望にお応えできます！

超ハイトン材打抜きパンチの生産性向上！

NFコート

| NFコート 概要 | | |
|----------|---------|----------|
| 高硬度 | 高耐熱性 | 高密着性・厚膜化 |
| 色 | 灰色 | |
| 薄膜硬度 | 3,500Hv | |
| 耐熱温度 | 1,000℃ | |
| 摩擦係数 | 0.6 | |
| 処理温度 | 500℃ | |
| 膜厚 | 4μm | |

【用途例】 ●ハイトン材プレス成形
●打抜き金型
●冷間・熱間鍛造、FB成形 など

パンチ工業では、2006年よりハイトン材打抜きパンチの耐久性能向上を実現するコーティング「NFコート」を製品展開し、過熱なプレス加工やショット磨きの多いプレス加工で高い信頼性を確保しています。

一方、近年では難加工と認識をされざるべく「超ハイトン材」と言われる900Mpa以上の強度を持つ材料が増える傾向が顕著。また従来のプレス加工に慣れていたより耐性の高いコーティングが必要という要望が多発されています。そこで特注対応で「NFコート」を投入し対応が可能な、お客様の現場でも効果を発揮して頂きたい新たな商品「NFコートパンチ」を開発しました。

パンチ工業株式会社 営業管理部 営業情報課
TEL 03-3450-8007 FAX 03-3450-8744
sales-honbu@punch.co.jp http://www.punch.co.jp/

難加工材（アルミ・銅など）加工の生産性向上！

Rコート

アルミ凝着防止コーティング
Rタイプ
- R COATING -

近年自動車の軽量化のために多用されているアルミ材、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凝着することで量産現場では様々なトラブルが発生していました。凝着はパンチ材と被加工材の親和性が高い事が原因の一つとされています。そこでパンチ工業ではアルミや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 コートパンチを開発しました。

掲載カタログ

プレス加工部品 2007年版

プレス加工部品 2010年版

プレス加工部品 2013年版

プレス加工部品 2016年版

16の特注品も承ります！
詳しくは「特注品のお見積り・ご注文」を参考にお問合せください。

R コートの詳細は

パンチ工業株式会社 営業管理部 営業情報課
TEL 03-3450-8007 FAX 03-3450-8744
sales-honbu@punch.co.jp http://www.punch.co.jp/

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



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で、
不純物が堆積しづらく、水管内部のサビの発生が起これにくいです。
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。

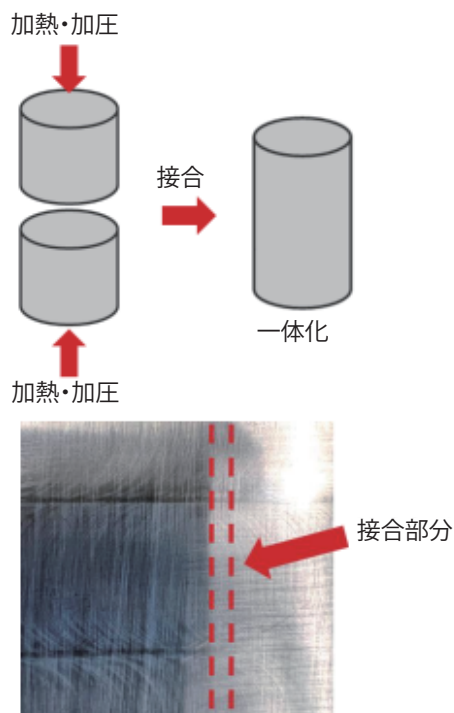




P-Bas

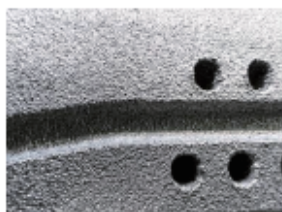
-Punch Bonding and sintering-

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。

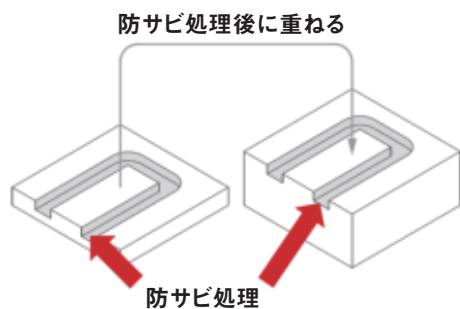
耐サビ性 —— 滑らかな水管・防サビ処理



金属3Dプリンタで
製作した水管の表面

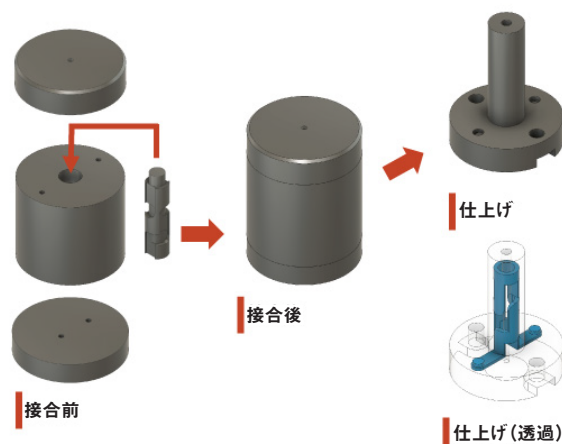


切削加工で製作した
滑らかな水管表面



- ▶ 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。

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。

材質・強度 —— 母材の90%以上の強度

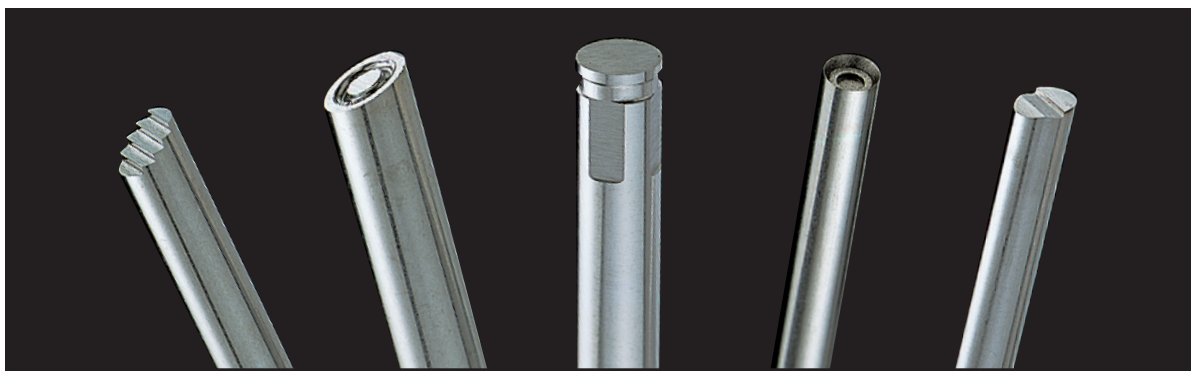
| 材質 | 接合強度 |
|----------|------|
| SKD11 | 101% |
| STAVAX | 91% |
| ELMAX | 95% |
| SKD61 | 98% |
| SKH51 | 92% |
| HPM38 | 100% |
| SUS420J2 | 100% |
| SUS440C | 94% |

- ▶ 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。



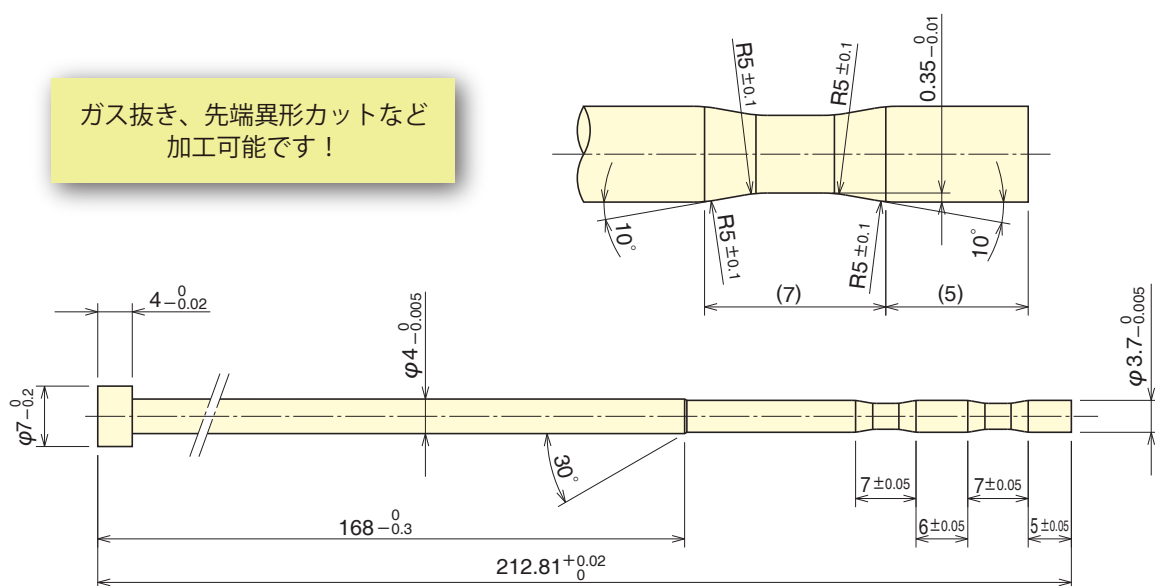
プラスチック金型用特注事例

-Special Order Parts for Plastic Molding-



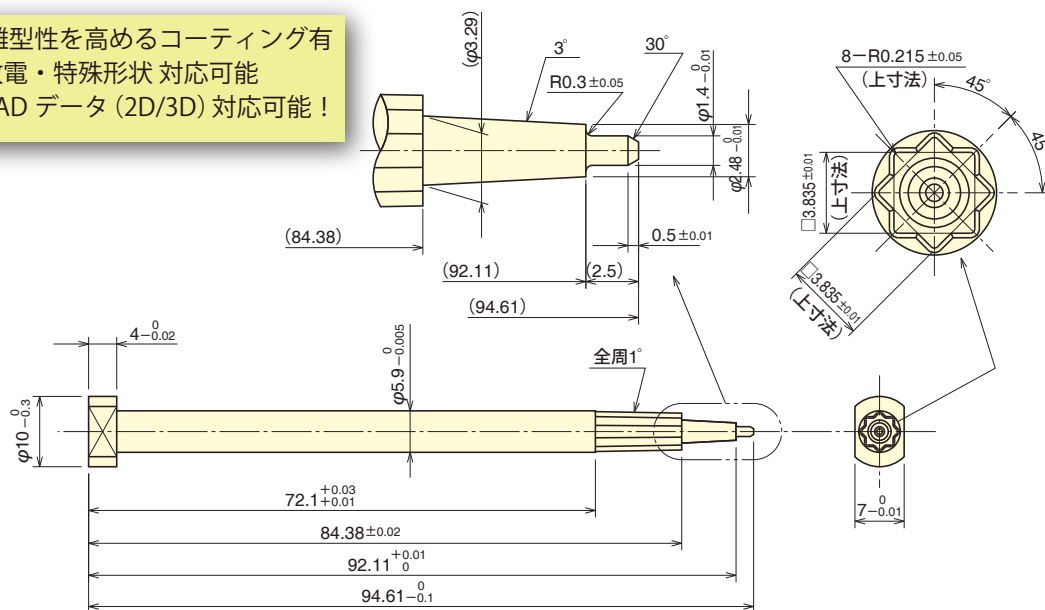
アンダーカット加工

ガス抜き、先端異形カットなど
加工可能です！



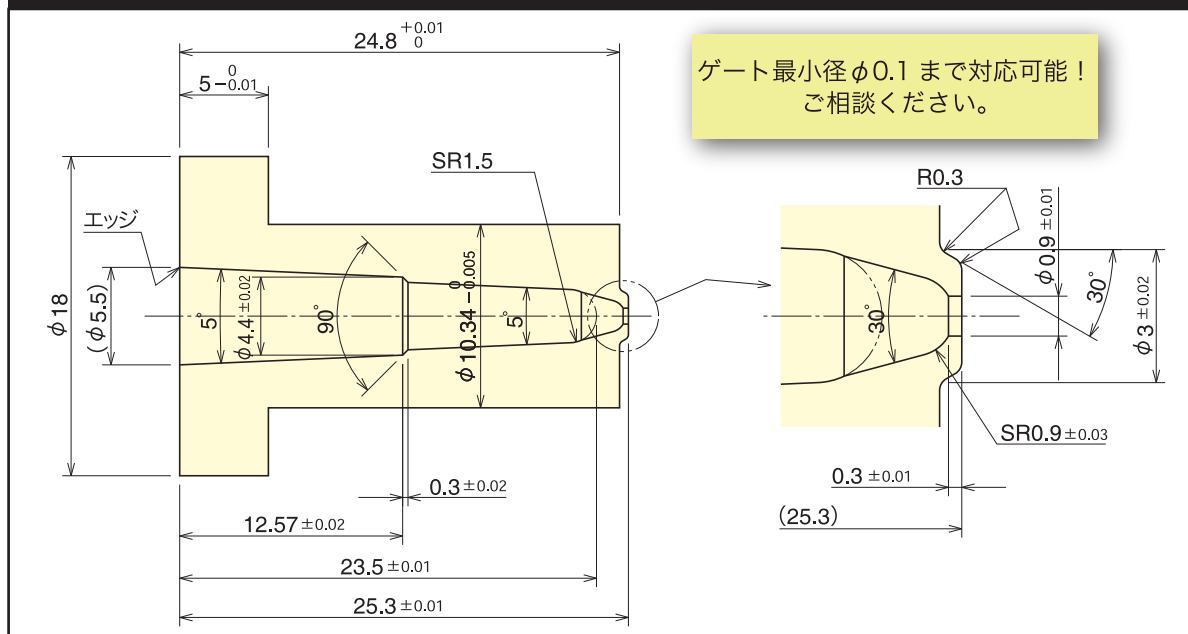
先端形状加工

- 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！

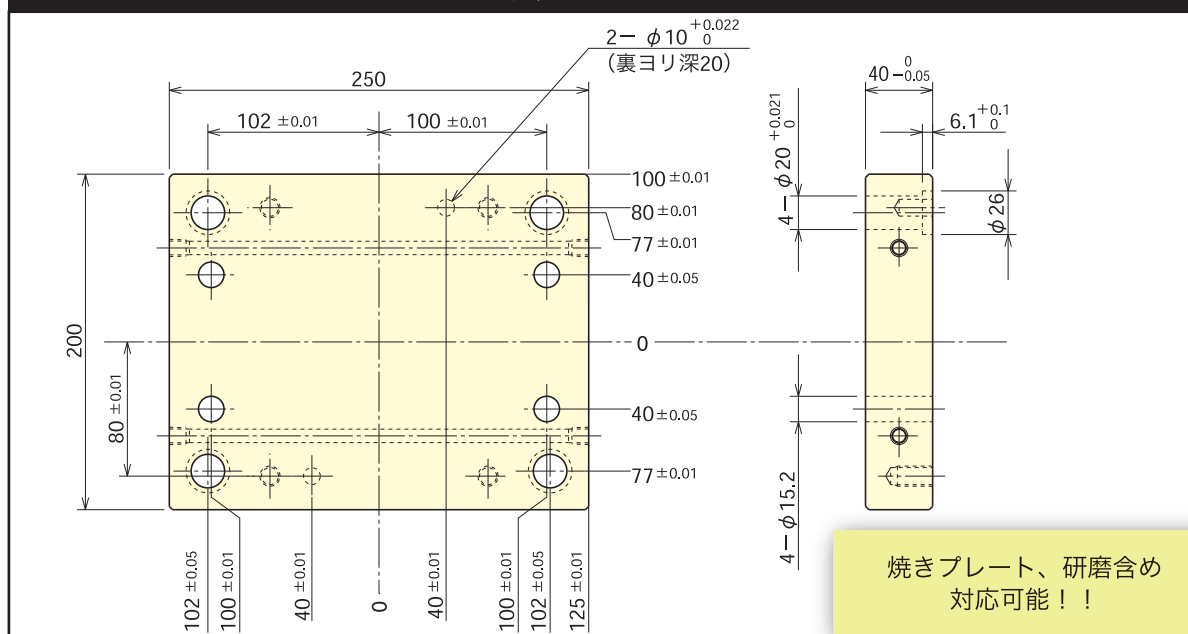


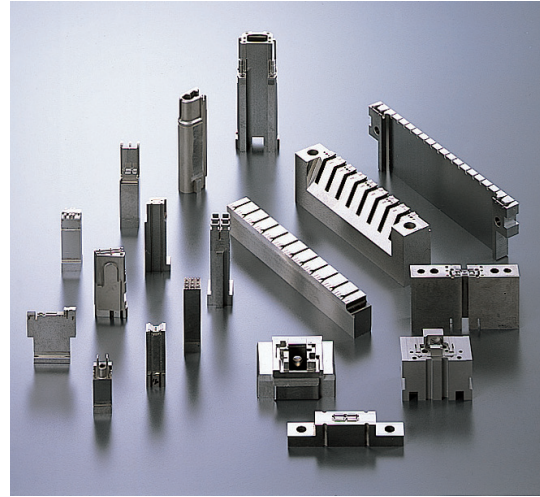


二段スプルーゲートブシュ

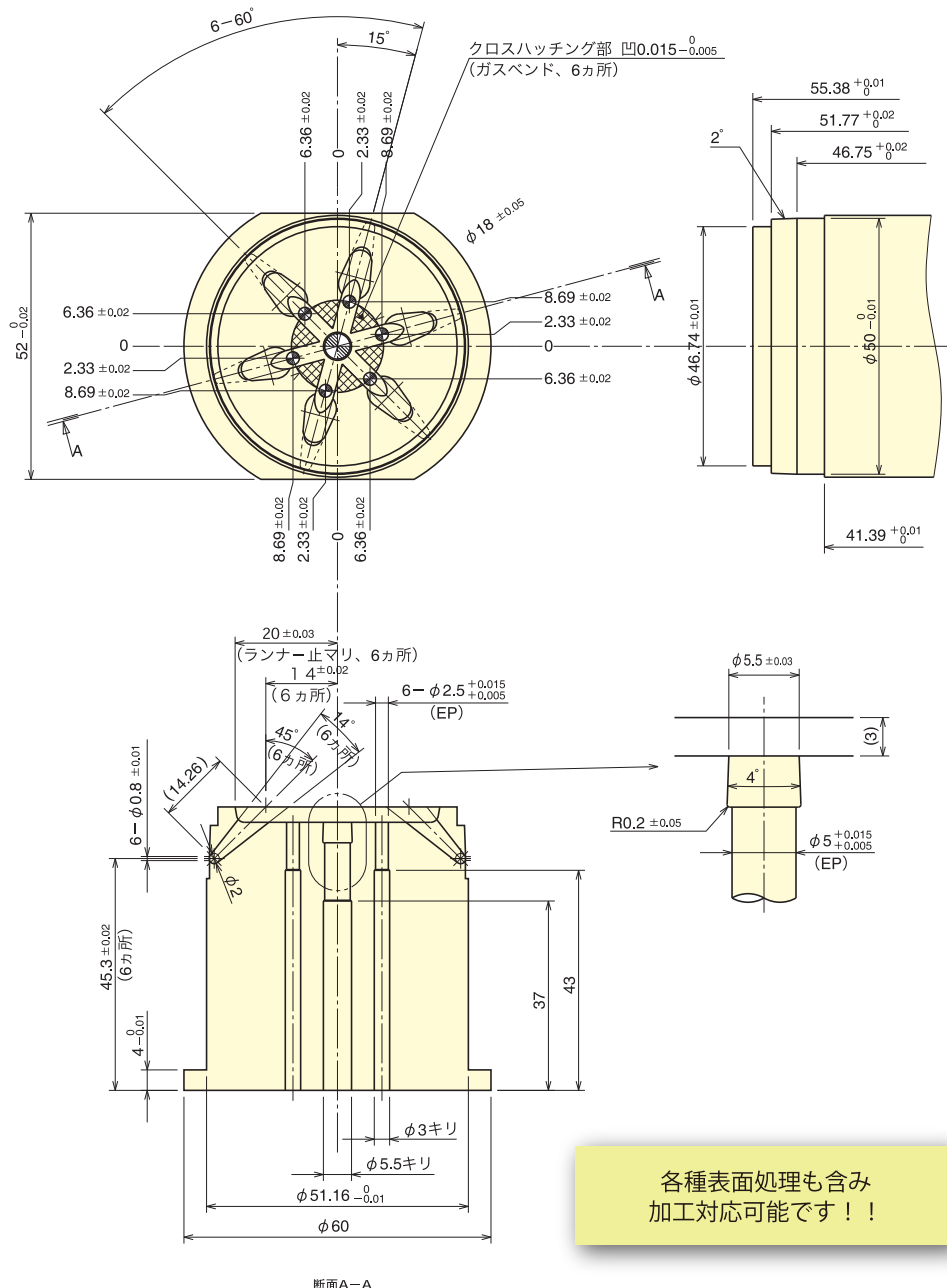


モールドベース





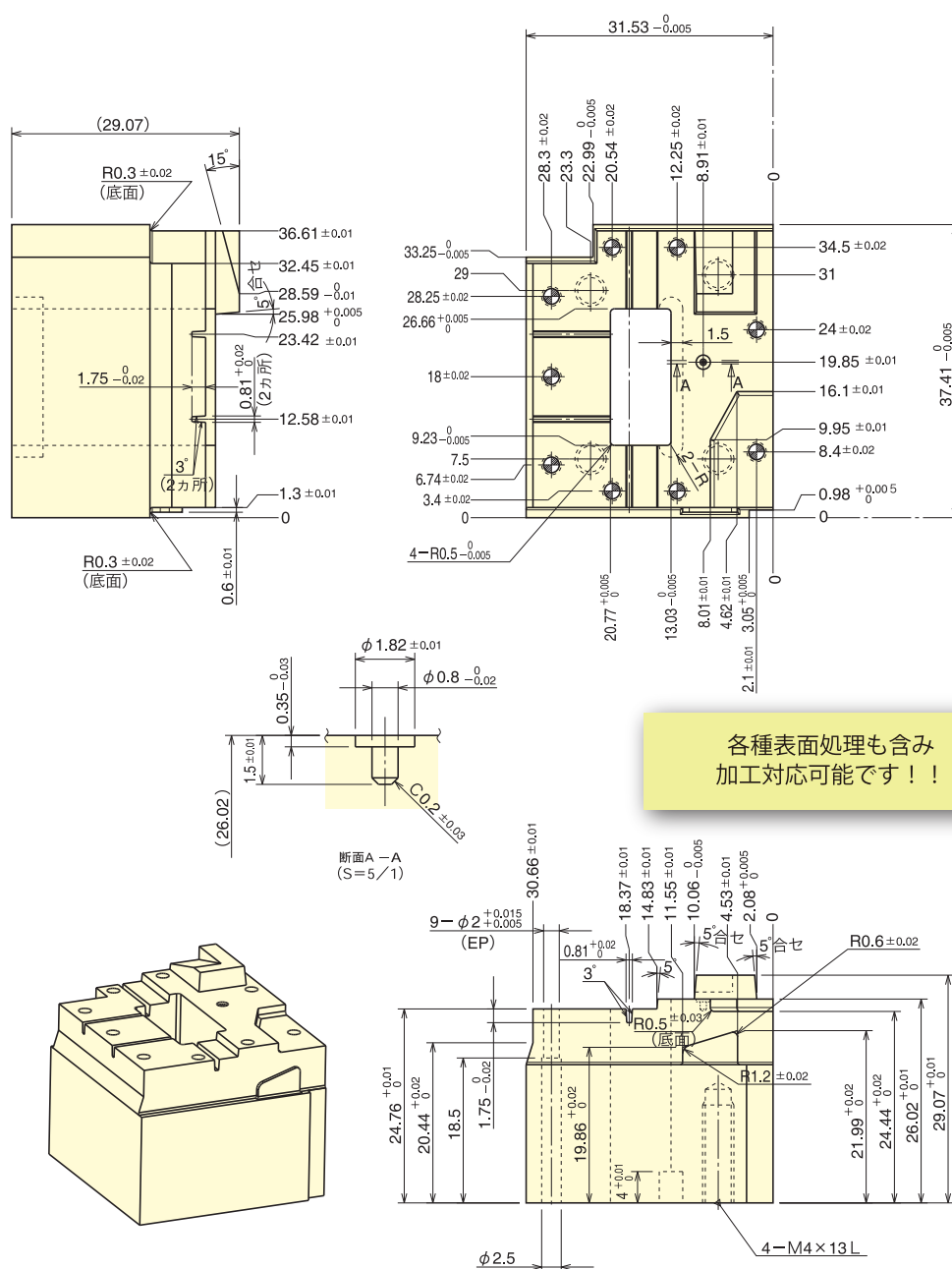
丸物キャビティ・コア



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



各種表面処理も含み
加工対応可能です！！



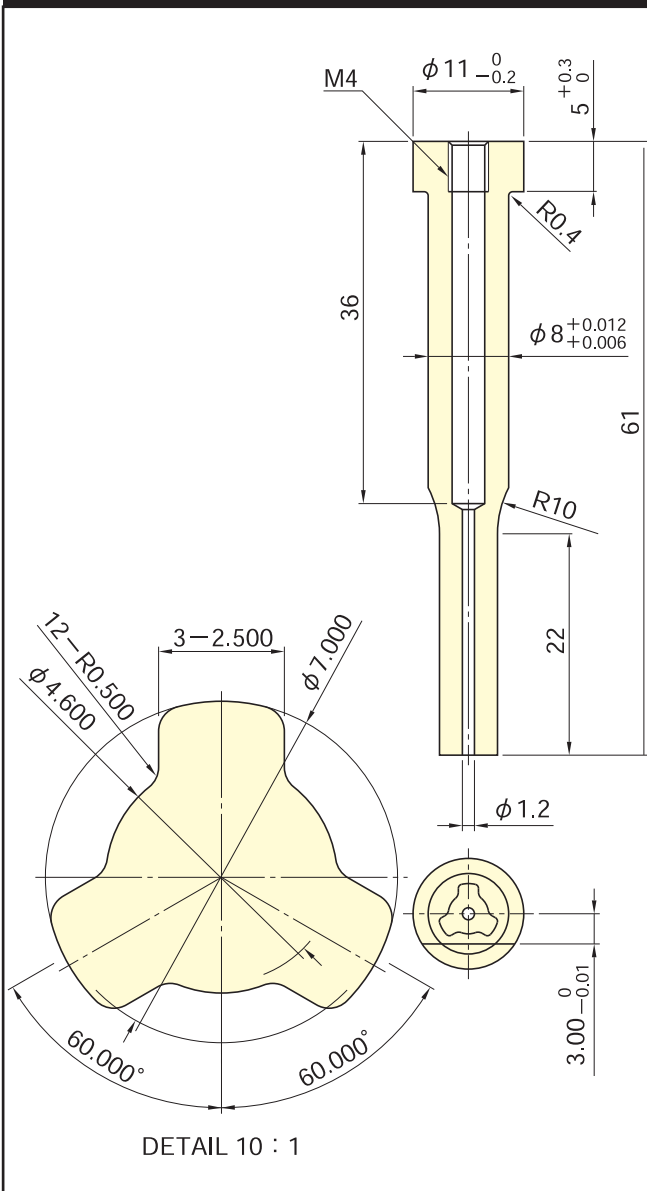
プレス金型用特注事例

-Special Order Parts for Press Dies-

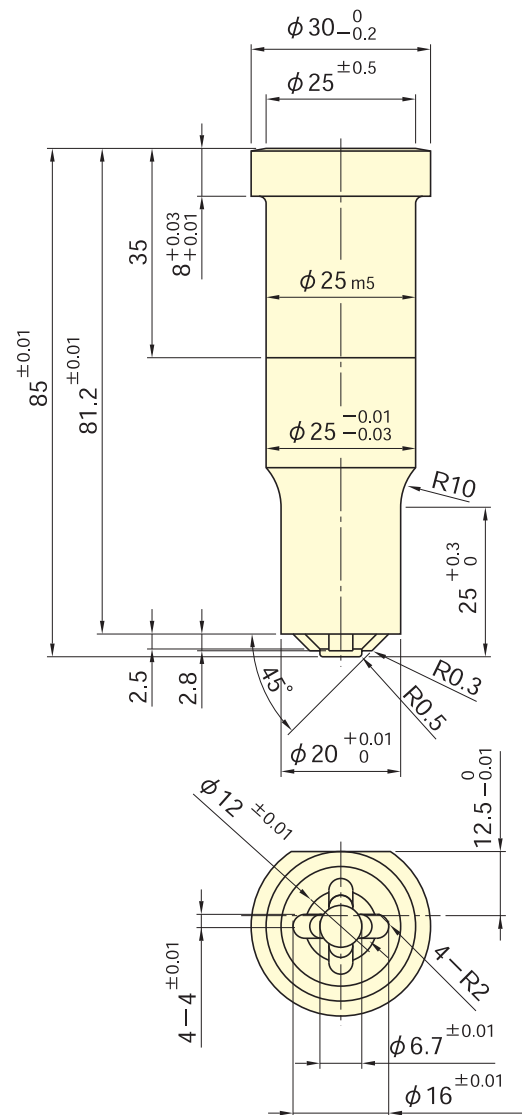
丸シャンクパンチ形状



抜きパンチ



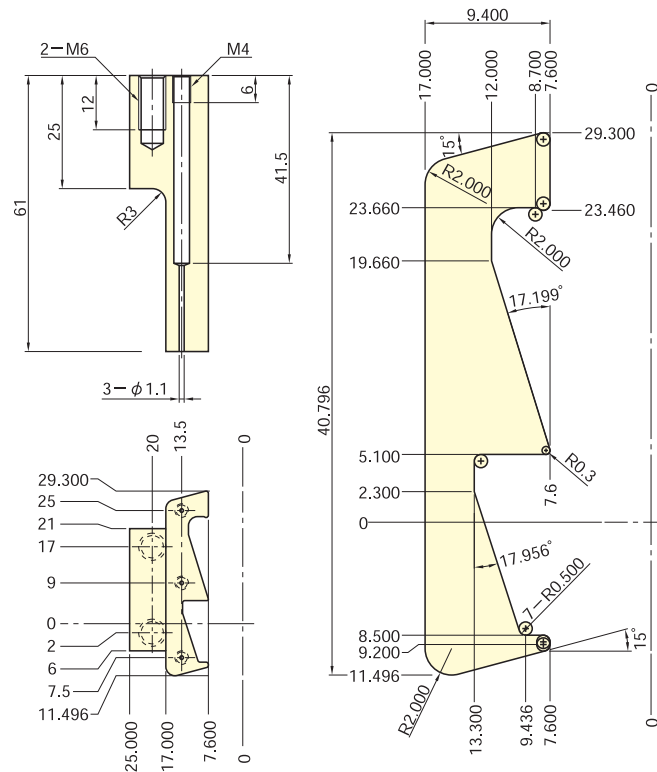
成形パンチ



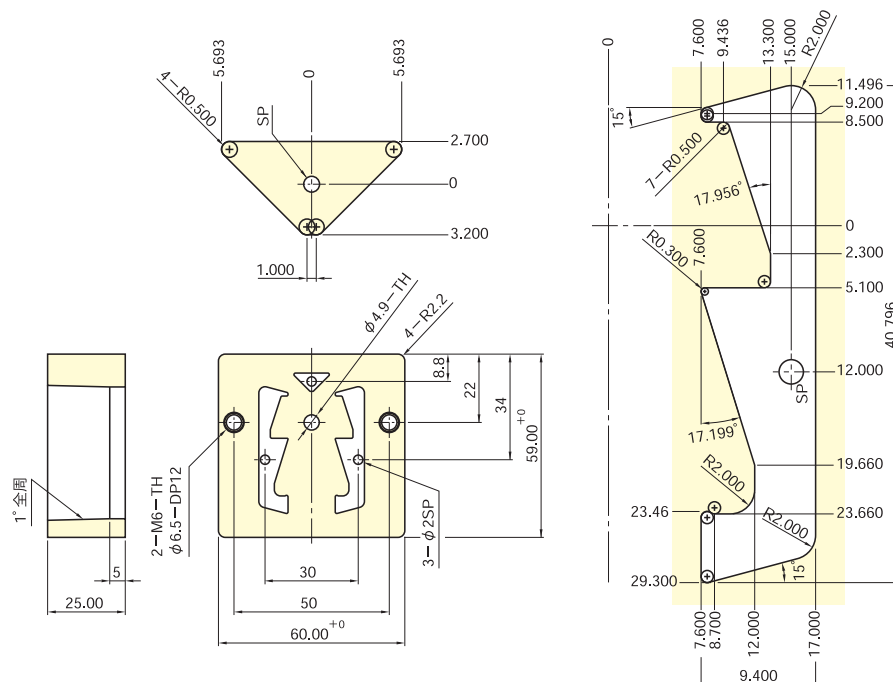
- 長寿命化コーティング等、コーティング込みで対応可能です！！
- 成形研磨、放電加工 対応可能

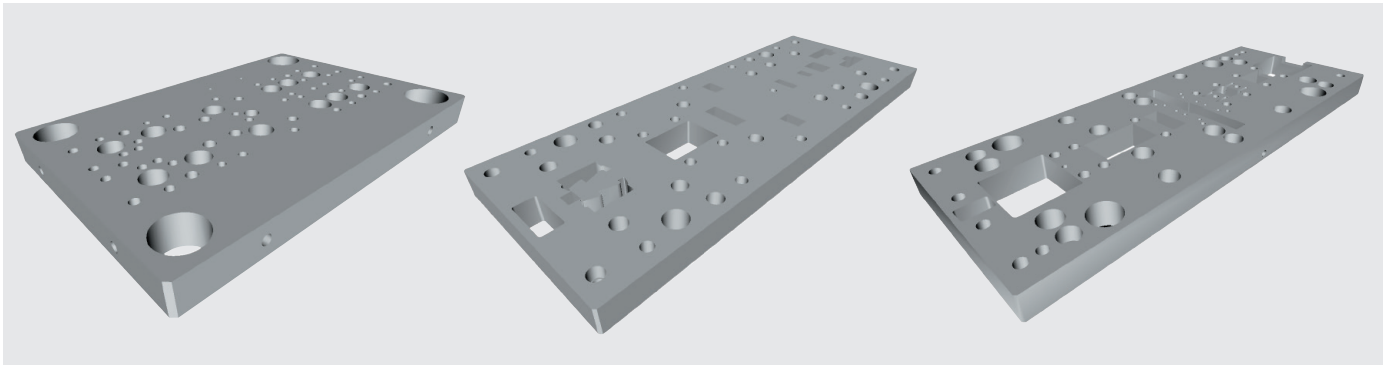


抜きパンチ

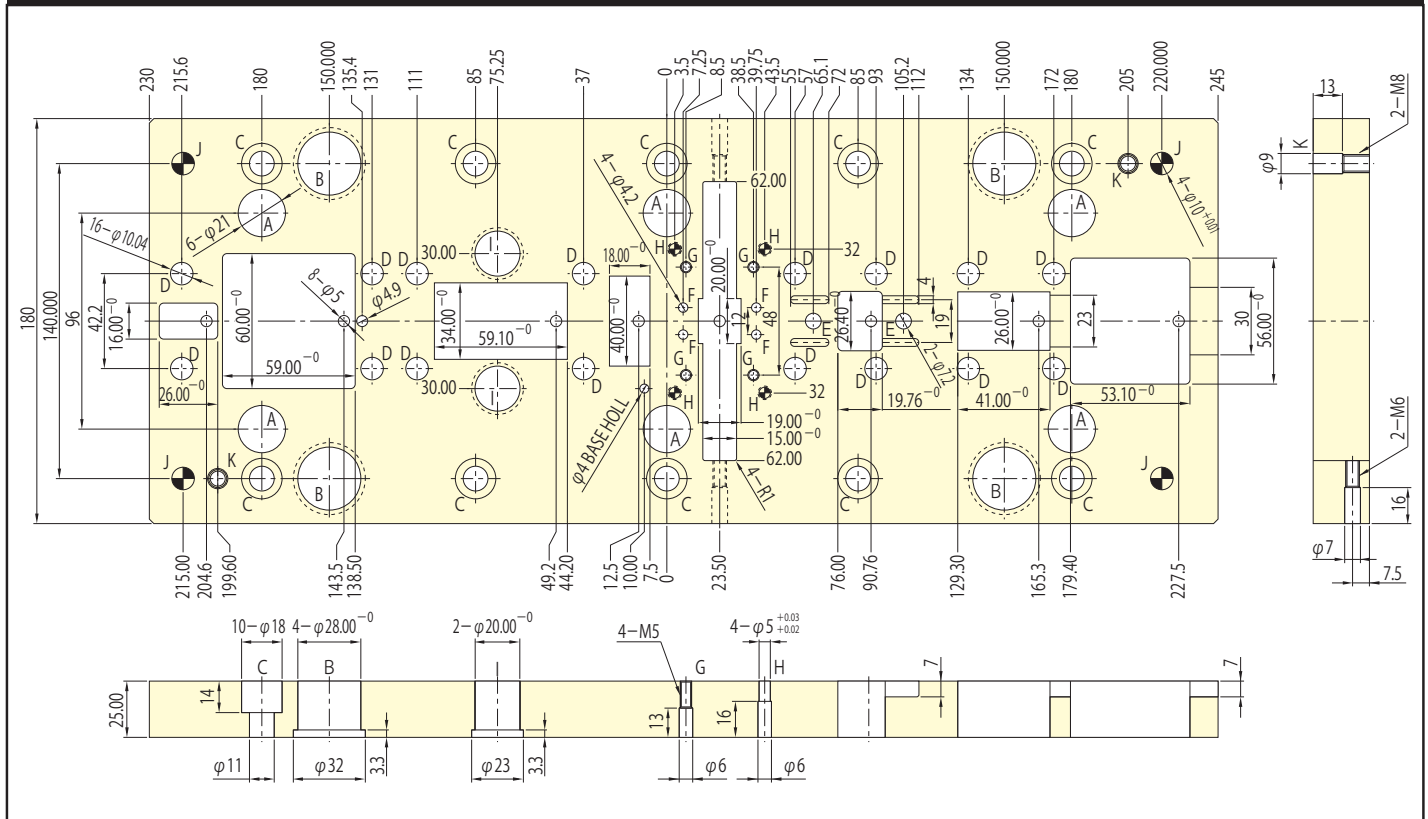


抜きダイ



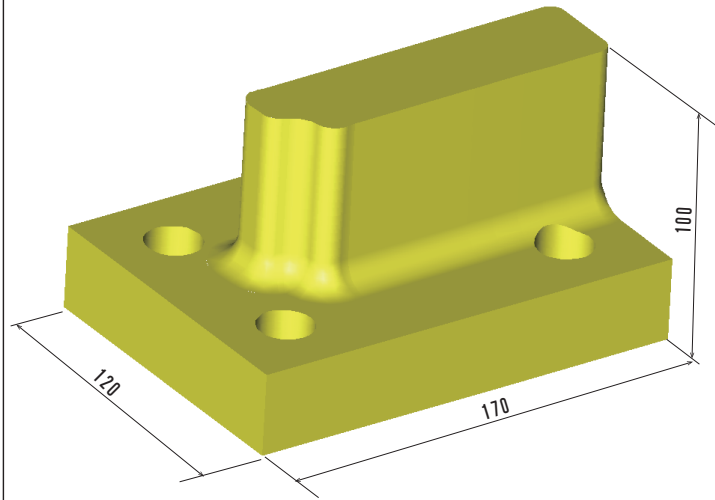


ダイプレート

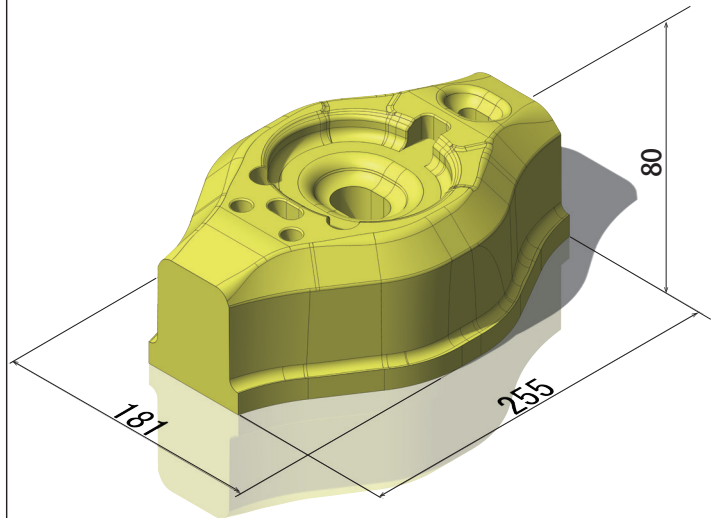


対応サイズ：最大 300mm×500mm
 ※それ以上のサイズ対応可能です。
 お問い合わせください！

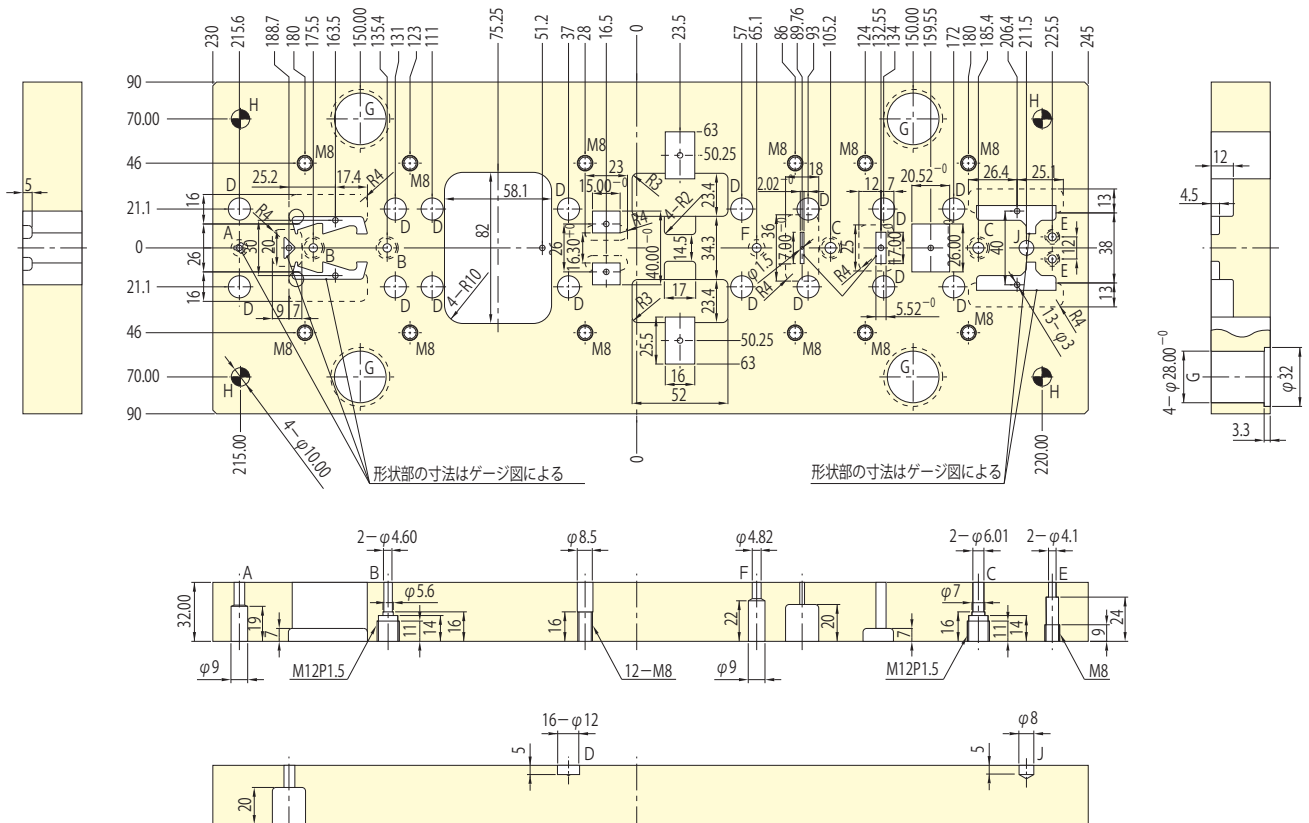
抜きパンチ



絞りパンチ



ストリッパプレート



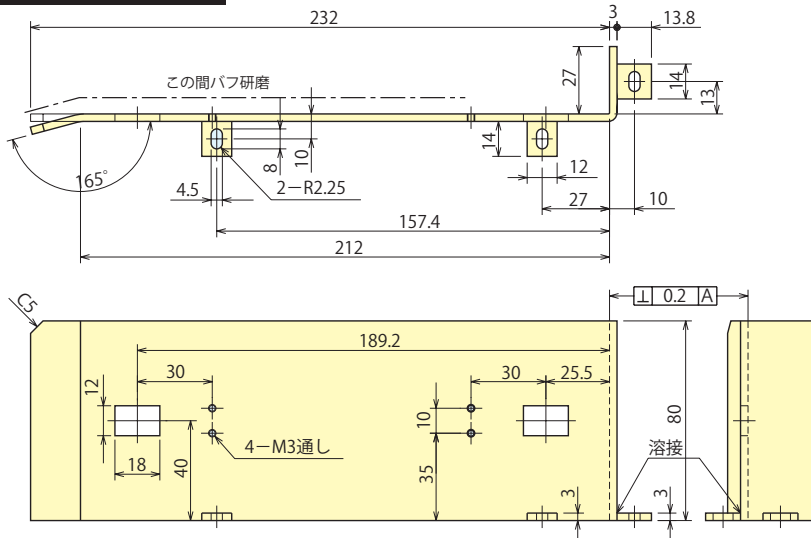
各種機構部品特注事例

-Special Order Parts for Factory Automation-

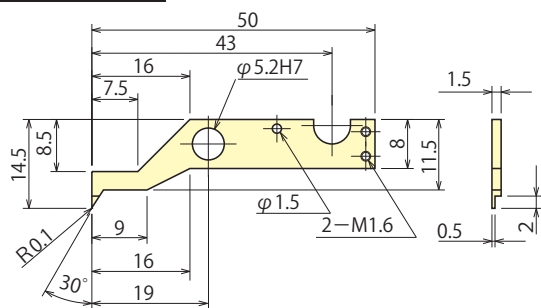
主な材質

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

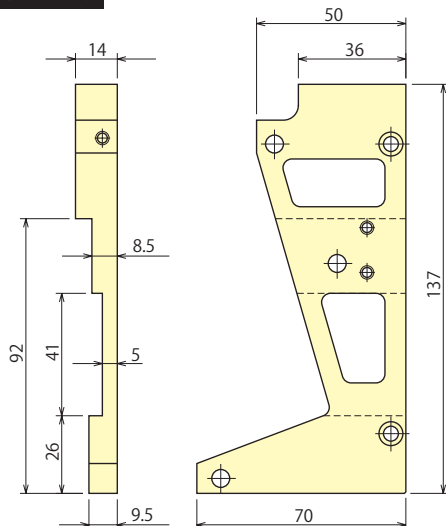
板金加工のワークカバー



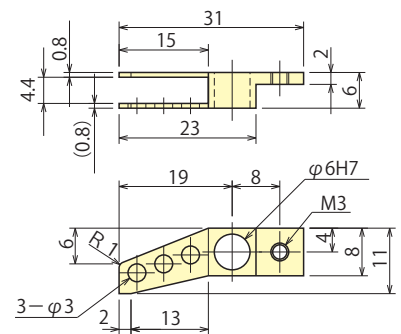
微小部品用爪



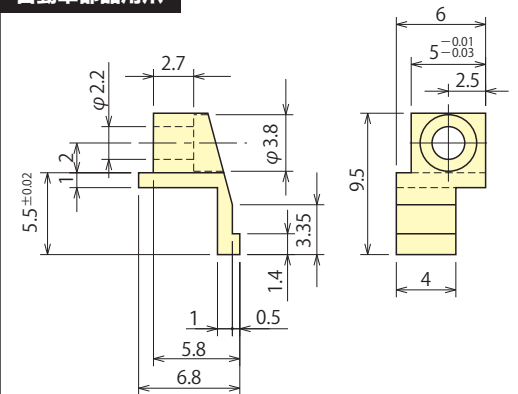
サイドフレーム



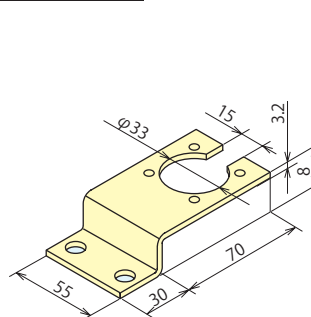
半導體用爪



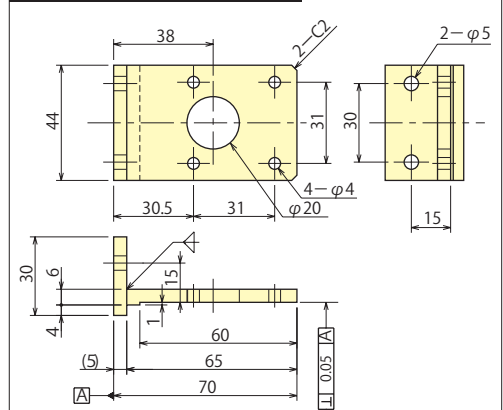
自動車部品用爪



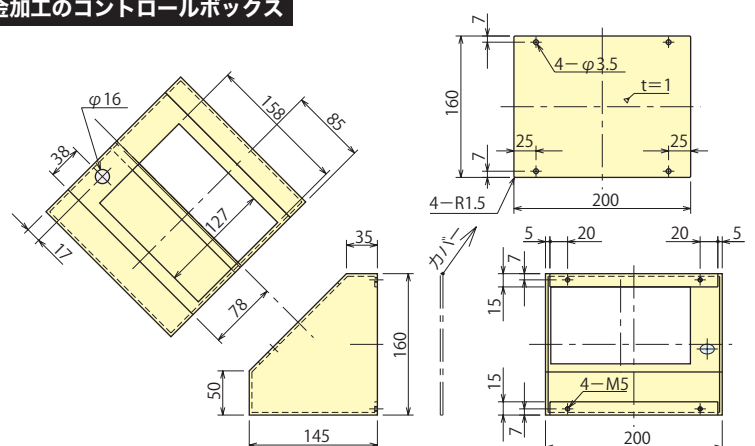
折り曲げ部品



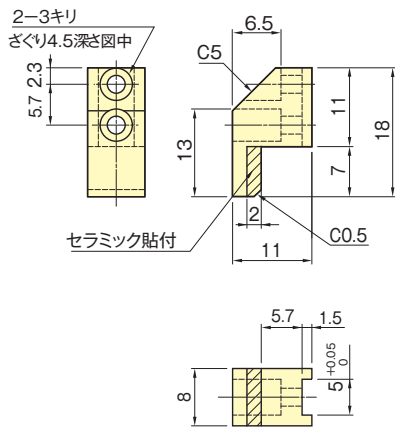
溶接構造のモータブラケット



板金加工のコントロールボックス

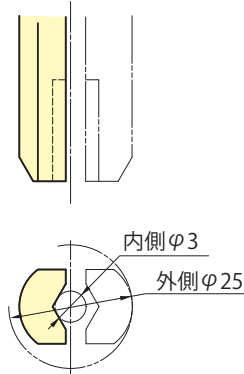


クランプ爪



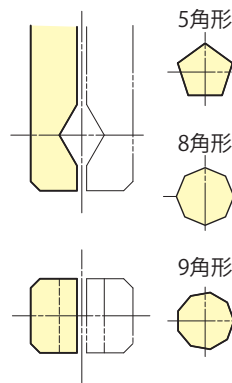
内外チャック爪

SUS304



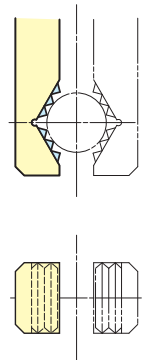
多角形チャック爪

SUS304

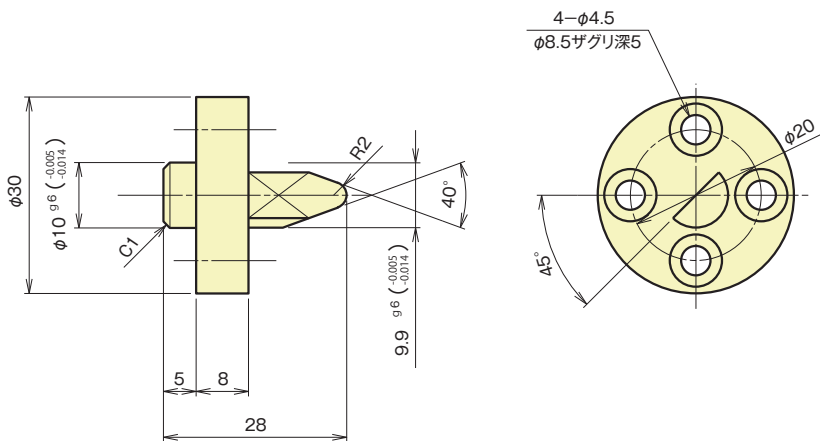


オニ爪

SKS3 60HRC
四三酸化鉄皮膜

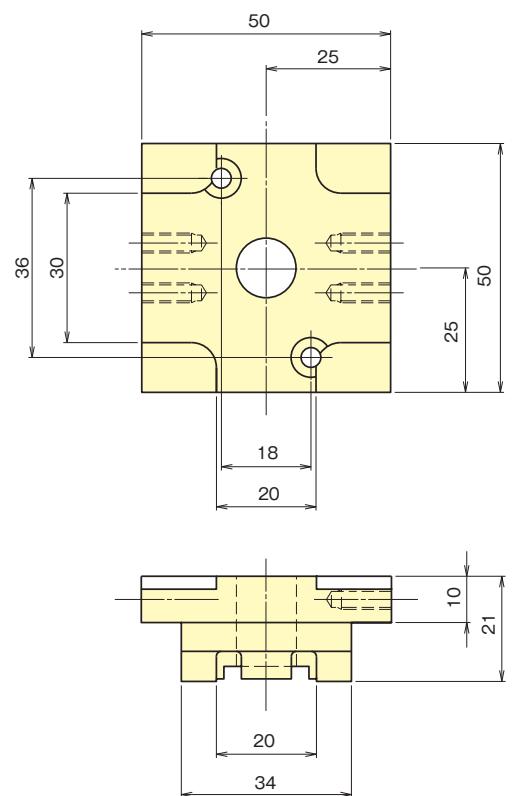


ロケートピン

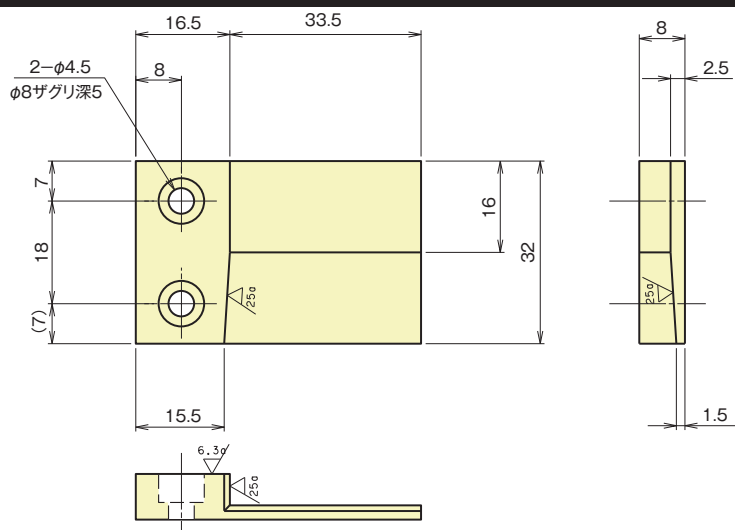


絶縁ガード

TI ポリマー 5013



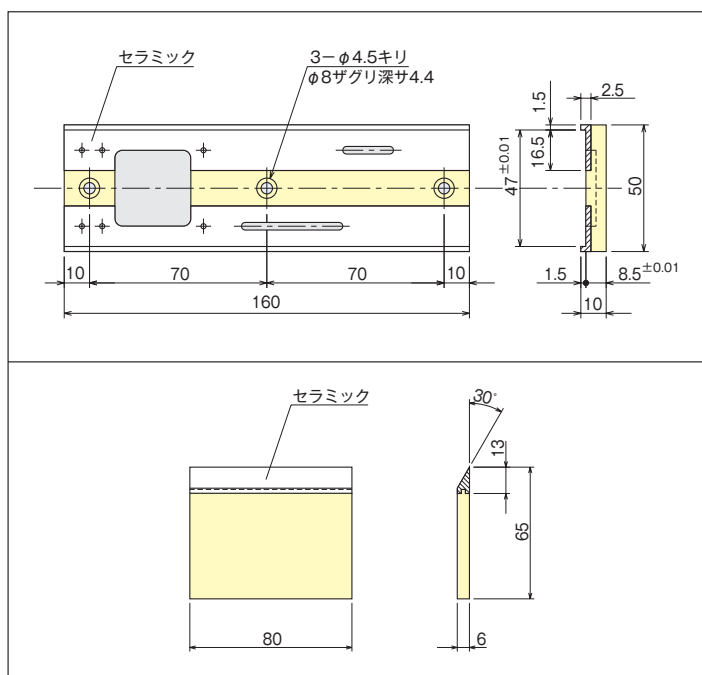
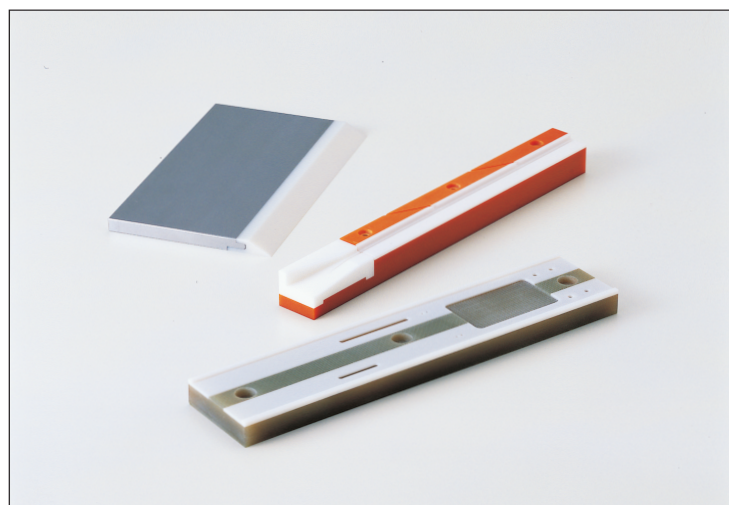
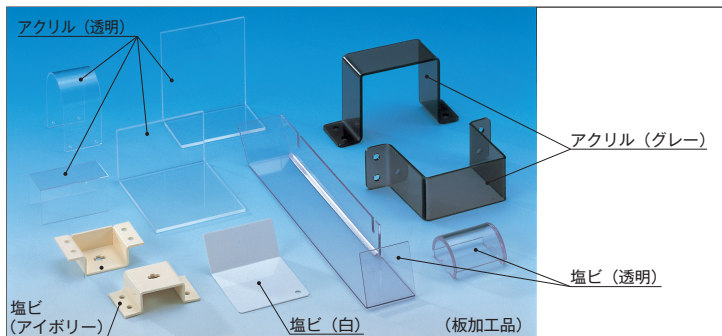
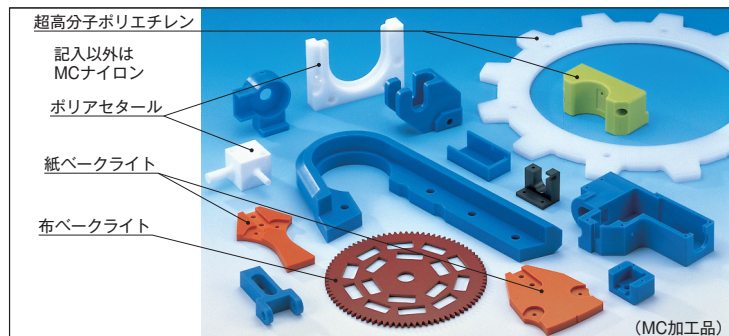
ブラケット



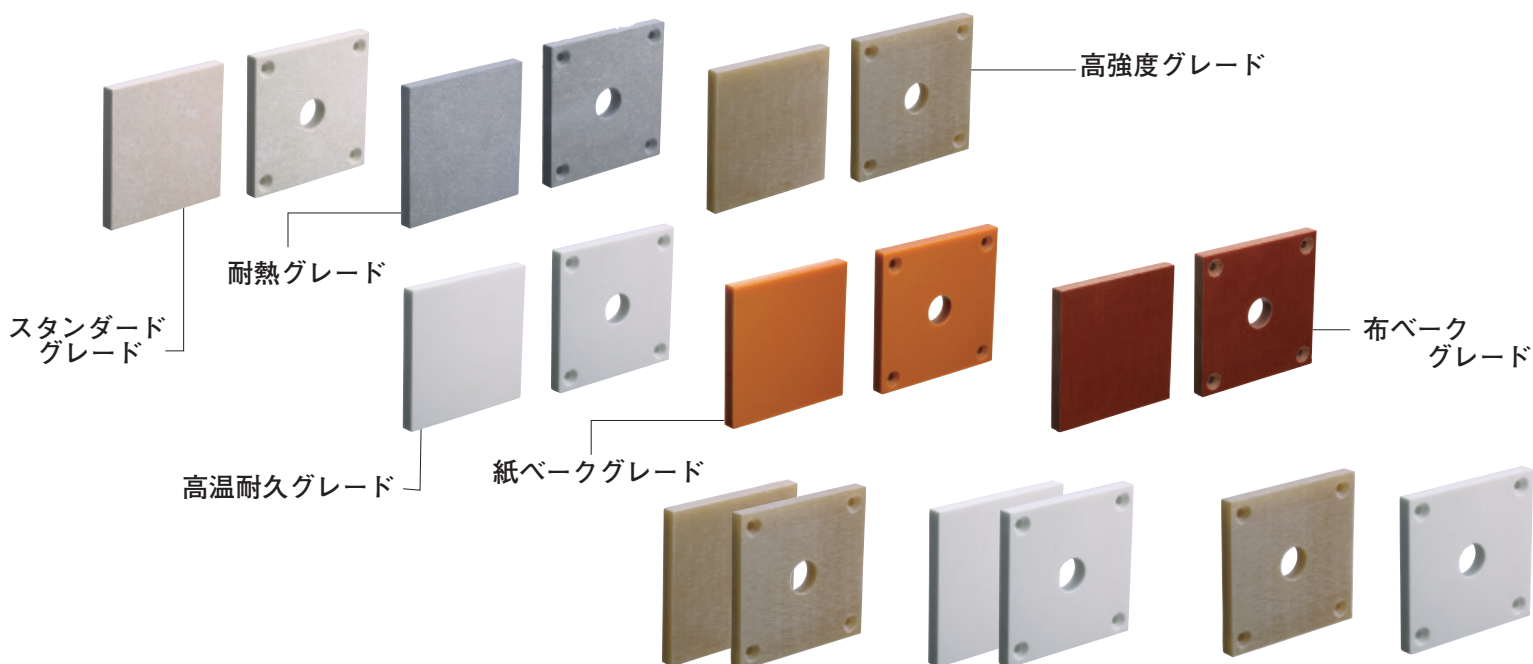


その他特注事例（樹脂・セラミック）

-Other Special Order Parts-



断熱版





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 | | 1000ppm | |
| 鉛及び鉛化合物 | | | |
| 水銀及び水銀化合物 | | | |
| 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 | 1000ppm | 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