

PUNCH INDUSTRY CO.,LTD.

- Company Profile -



パンチ工業株式会社

■ PURPOSE

ものづくりによる信頼、
真摯な技術、自由な創造力で、
次世代の豊かな未来をカタチづくる

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

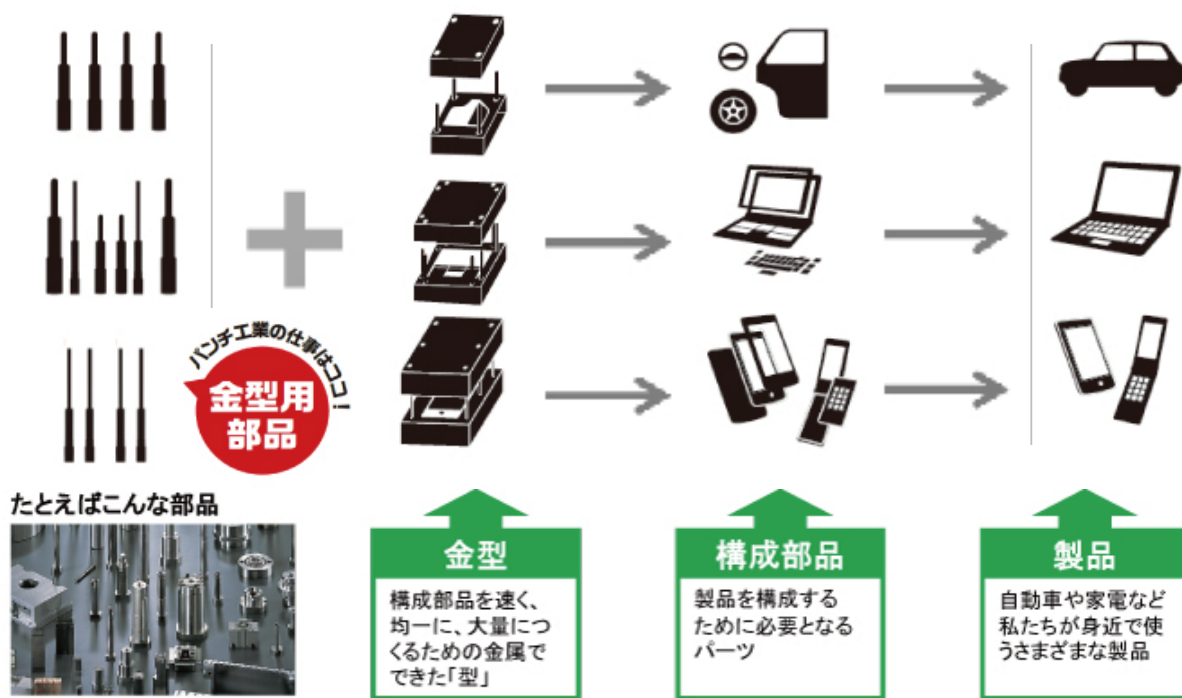


金型部品業界での
トップブランドを目指し「世界のパンチ工業」へ

●創業	1975 年（昭和 50 年）3 月 29 日
●資本金	40 億円（2026 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 421 億円（2026 年 3 月期）
●従業員数	連結 3,480 名（2026 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

三菱電機グループ、パナソニックグループ、日本航空電子グループ、
パイロットグループ、トヨタグループ、アルプスアルパイングループ、
I-PEX グループ、EPSON グループ、キヤノングループ、ホンダグループ



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）エジクタビンの量産化に成功	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	・ 米国イリノイ州に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	2024 . 3	・ 株式会社ピンテックを解散
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	2024 . 8	・ 「パーパス」を策定
		2025 .12	・ BRIGHT MACHINE TOOLS SDN. BHD.の全株式を取得し子会社化

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



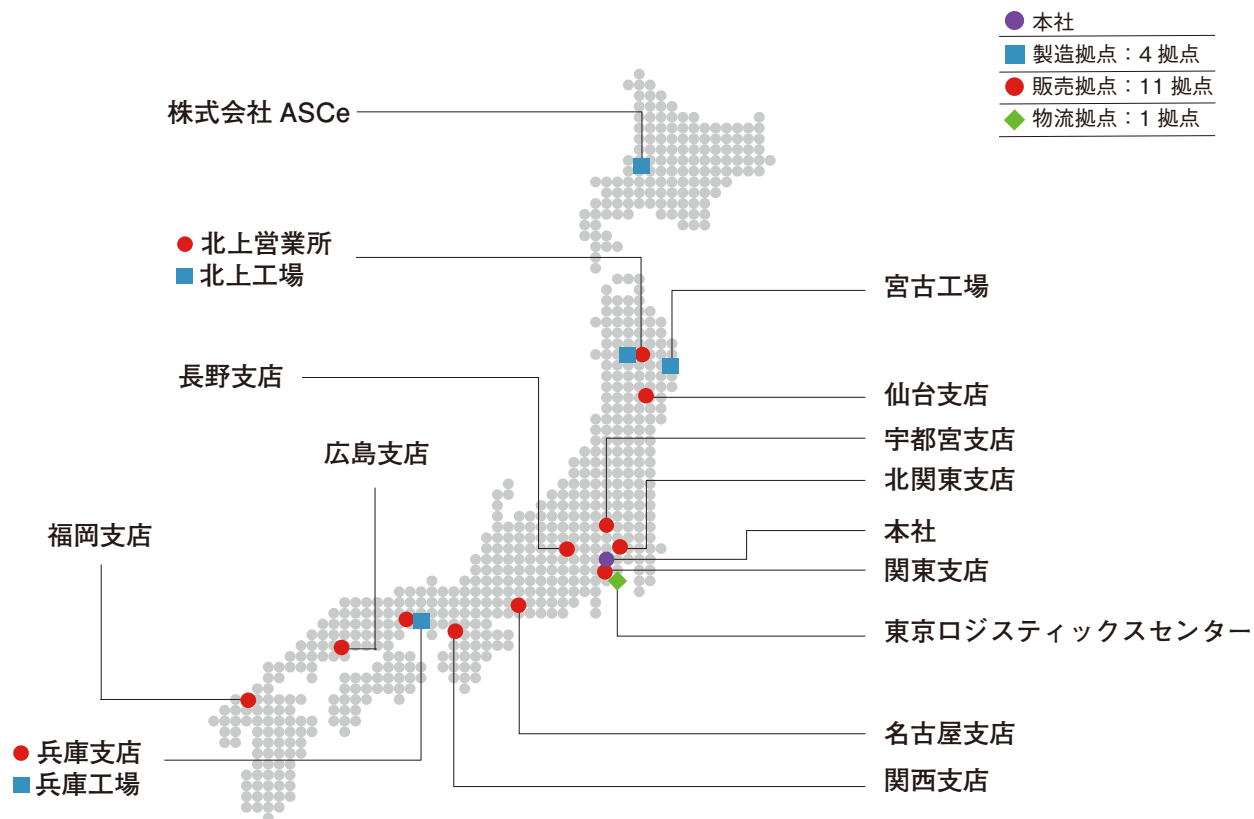
職場実習の受入れ



エコカップ活動



国内拠点



東日本統括部

〒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

管轄拠点 仙台支店・北上営業所・宇都宮支店・北関東支店・関東支店

中部統括部

〒465-0095 愛知県名古屋市名東区高社 1-93 アプリーテ星ヶ丘 2 階 B 号室

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

sales-nagoya@punch.co.jp

管轄拠点 名古屋支店・長野支店

西日本統括部

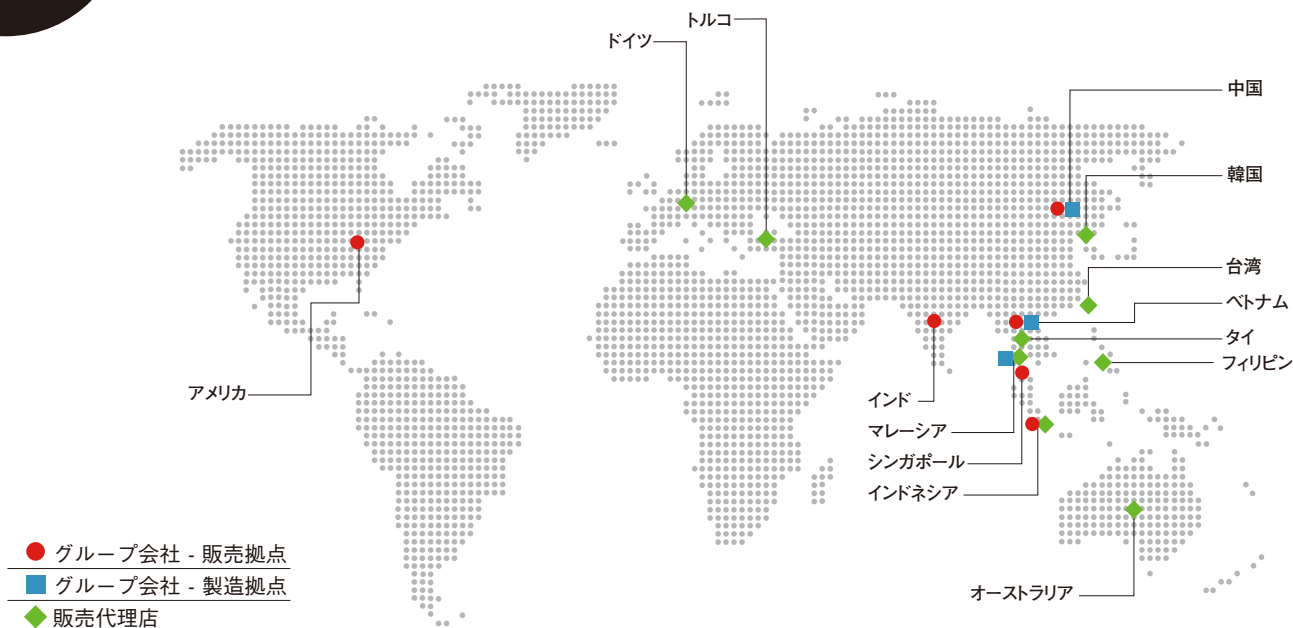
〒541-0046 大阪府大阪市中央区平野町 1-8-7 小池ビル 10 階

TEL (06) 6926-8825 FAX (06) 7659-8500

sales-kansai@punch.co.jp

管轄拠点 関西支店・兵庫支店・広島支店・福岡支店

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

グループ会社 - 販売拠点

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	盤起工業（大連）有限公司 ・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 ・廈門営業所 ・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	インド	PUNCH INDUSTRY INDIA PVT. LTD. ・ Chennai office ・ New Delhi office
				マレーシア	PUNCH INDUSTRY SALES MALAYSIA SDN. BHD.
				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.

グループ会社 - 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

販売代理店

オーストラリア	HALES AUSTRALIA PTY LTD.	ドイツ	RSH GmbH
トルコ	Akermak Teknik Hird.Ve End.Urunleri San.Ve Tic.A.S	韓 国	DAEWOONG ENGINEERING CO., LTD.
タイ	KANSEI CO., LTD.	台 湾	TMS TECHNOLOGY PRECISION CO, LTD.
フィリピン	CENEL DEVELOPMENT CORPORATION CENEL INDUSTRIAL PRODUCTS INC.		



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:21,497㎡
- ・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



■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:31,061㎡

〒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



■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:11,733㎡

〒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



■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

〒210-0869 神奈川県川崎市川崎区東扇島7-1

一気通貫のものづくり体制だから提供できる強み

材料調達、熱処理、加工、表面処理、検査・測定まで一気通貫のものづくり体制を構築しています。

品質と納期、価格がパンチグループの強みです。

切削加工



NC・CNC 旋盤
マシニングセンター
ジグボーラ
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

品質マネジメントシステム（QMS）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	11	18	7	36
	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	13	2	25
	CNCフライス盤	山崎技研	YZ-352R	0	2	0	2
	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	36	17	8	61
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	2	1	4
	CNC成形研削盤	アマダマシン	TECHSTER D3	1	3	1	5
	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	10	13
	CNC円筒研削盤	ジェイテクト	GE4Ai-50	2	2	0	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	9	4	13
	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	10	8	7	25
	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	8	2	18
	成形研削盤	岡本工作機械製作所	PGF-500DXAL II	8	12	6	26
	平面研削盤	岡本工作機械製作所	PSG-63DX	26	25	15	66
	デッドツール研削盤	アマダマシナール	TF-M1	10	10	10	30
	ジグ研削盤	ハウザー	3SMO	1	3	0	4
	その他の研削盤	EWAG	WS11	37	22	20	79
合計台数				198	192	103	493



◎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	18	4	29
	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	4	0	8
	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	サックス	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	8	4	1	13
	真円度測定機	ミツトヨ	RA-2200AH	4	1	2	7
	表面粗さ測定機	東京精密	SURFCOM 480A-12	7	2	0	9
	輪郭形状測定機	東京精密	SURFCOM NEX 131 DX-23	0	7	0	7
	表面性状測定機	ミツトヨ	SV-C3100H4	6	0	3	9
	画像測定システム	ニコン	NEXIV VMR3020 417° 2	2	3	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	3	12	6	21
	測定顕微鏡	ミツトヨ	MF-B3017D	26	16	12	54
	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-ADW	3	2	0	5
	測長器	ニコン	MF-1001	114	106	36	256
	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				218	195	72	485

◎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2026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	バネ鋼	CU1100
	SKD11		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

社内標準熱処理 材質別硬度表

材質	硬度 (HRC)	備考
ASP23	60 ~ 64	
	63 ~ 66	
ASP30	64 ~ 67	
ASP60	67 ~ 70	
C1720	37 ~ 45	時効処理
DC53	60 ~ 63	安定化処理
DCMX	56 ~ 62	
DEX20	62 ~ 64	
	63 ~ 66	
DEX40	64 ~ 67	
DHA-Thermo	48 ~ 50	
DRM1	56 ~ 58	
DRM2	58 ~ 62	
DRM3	62 ~ 66	
ELMAX	58 ~ 60	
G04	58 ~ 62	
HAP10	60 ~ 62	
	62 ~ 64	
HAP40	64 ~ 67	
HAP50	65 ~ 68	
HAP5R	59 ~ 61	
HAP72	67 ~ 70	
HPM31	58 ~ 60	
HPM38	51 ~ 53	高温戻し
HPM75	38 ~ 42	時効処理
KPS6	58 ~ 62	
M340	56 ~ 58	
MAS-1	50 ~ 55	
NOGA	58 ~ 62	
ORVER	50 ~ 55	
PD613	58 ~ 60	
POLMAX	50 ~ 55	

材質	硬度 (HRC)	備考
QCM8	59 ~ 61	
RIGOR	56 ~ 58	
S45C	45 ~ 55	
SCM435	40 ~ 50	
SK4	58 ~ 62	
SLD (SKD11)	60 ~ 62	低温戻し
	57 ~ 59	高温戻し
SKD61	48 ~ 50	
	50 ~ 52	
SKH51	59 ~ 61	
	61 ~ 64	
SKH55	63 ~ 65	
	63 ~ 66	
SKH57	66 ~ 68	
	60 ~ 62	
SLD-MAGIC	58 ~ 60	
	50 ~ 55	
S-STAR	50 ~ 55	
STAVAX	51 ~ 53	高温戻し
SUJ2	58 ~ 62	
SUS420J2	51 ~ 55	
SUS440C	56 ~ 60	低温戻し
	54 ~ 56	高温戻し
VANADIS23	60 ~ 64	
	63 ~ 66	
VANADIS4E	58 ~ 62	
VANADIS60	67 ~ 70	
YAG	50 ~ 55	時効処理
YXM60	66 ~ 68	
YXR3	57 ~ 59	
YXR33	54 ~ 58	
YXR7	63 ~ 65	

※ サブゼロ処理は記載条件で弊社標準として実施されます。
資料掲載以外の材質、硬度、処理等についてはお問合せください。



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





特注品

▶ サイズ、形状、材質、機能などあらゆるニーズに年間 20 万点以上の抜群の対応力

カタログ品をベースにしたエクストラサイズ対応の他、さまざまな分野のものづくりで必要となる異形状部品の加工も得意としています。
 表面処理など二次工程も一括で対応できます。
 創業 50 年以來培ってきた精密加工技術で、お客様のご要望を的確にカタチにします。

カタログ掲載商品の特注サイズ

丸・角エジクタピン、スリーブピン、パンチ・ダイなどカタログ品のエクストラサイズを製作します。

オーダーメイド部品対応

お客様の図面によるオーダーメイド部品の加工が可能です。1個から数百個単位でもご注文をお受けします。切削、研削など精密機械加工機などをグループで2,000台以上保有し、測定機器も多数ラインナップしています。スチール、アルミをはじめ、超硬などの難加工材の加工も可能です。

各種コーティング・表面処理にも対応

寸法精度に加え、お客様の要求される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く対応しています。



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「金長が固定サイズ」であったり、「電圧が固定」であったりといくつかの声を頂いておりました。ご希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時にお役立ていただける簡易選定表をご用意いただけます。

▶ 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長さ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部材料の軽微に工夫を施すことで高密度な充填が可能となり、耐摩耗性を大幅に向上させました。また従来の金型に比べてパイプ材料の径を大きくして、減径部による工程と製造工程を組み合わせた減径処理により、これまでに以上の減径を実現し、ヒータ内部の最高密度に成功しました。
- 2 防錆対策により、新壊事故が起きにくい！**
密度の向上にもない、新しい封閉剤を使用することで強固な防錆を実現。また加熱部による加熱工程にも工夫を施すことで、耐熱・安定の性能を向上させました。これにより長期間の保管でも内部の絶縁低下が発生しにくくなり、新壊事故が起きにくくなりました。
- 3 素材・工程の改良で耐久性向上！**
絶縁部、リード線、絶縁チューブ等、使用部材を上級材料に変更。シリコンガラスチューブ
 温度：前熱 180℃ 定電圧 300V 電圧 0.28
 温度：前熱 200℃ 定電圧 600V 電圧 0.46
 コスレやヤスリなどによる絶縁が弱くなりやすくなりました。
- 4 カタログ品では仕様を満たせない……特注品にも対応します！**
カタログ品では仕様を満たせない場合、パンチ工業は特注品にまでご対応いたします。「仕様の特長である」「仕様を公認しない」「リード部まで高温度にしたい」など、お客様の「要望」にもお応えできます！

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」を開発・製造・供給し、連続的なプレス加工やショット加工の多いプレス加工で高い信頼性を確保しています。
 一方、近年では高硬度と高耐熱性を両立させるべく「超ハイトン材」と呼ばれる 98%Al₂O₃・2%SiC 組成の材料を使用する需要が増加。また高硬度プレス加工に耐いてもより高硬度のコーティングが必要という要望が多数寄せられています。そこで当社では「NFコート」を、超硬合金が主成分の超硬合金に、高硬度の耐摩耗性を実現して頂いた新たな製品「NFコート」を開発しました。

TEL 03-3450-8007 FAX 03-3450-8744
 sales-honbu@punch.co.jp http://www.punch.co.jp/



近年自動車の軽量化のために多用されているアルミ材、鋼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密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。
 密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 コートパンチを商品化しました。

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 2025 年パンチ工業カタログ

パンチ工業株式会社 営業管理部 営業課 営業課
 TEL 03-5753-3161 FAX 03-5753-3162
 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

FA機器用部品加工～開発設計～製作 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

日本全国をカバー

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

- パンチ工業が日本全国の各地域で装置メーカーと協力体制を構築
- 全国11支店 お近くの営業マンがお客様に寄り添ってサポート
- 技術営業がお客様から聞き取った情報で仕様書を作成・自動化提案も可能

まずは
お問合せください！



ASCeの強み=FA機器の高い設計力・技術力

幅広い分野 での実績

- 自動機械の開発設計・製作技術
- 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
- 技術的問題解決力
- ニードルレスインjekターで平成26年度北海道新技術新製品開発賞
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
- 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

製作実績 (一例)

食品加工関連



ニードルレスインjekター



ステンレスコンベア

電子デバイス製造関連



検査装置



ネジ締め機



粘着フィルム貼付け装置

自動車部品製造関連



ピン圧入装置



自動分注装置

その他



固相抽出装置



P-Bas

-Punch Bonding and sintering-

手戻りのない“ものづくり”の実現へ！

成形スピード短縮・生産合理化 **金属接合技術**

P-Basとは

P-Bas（Punch - Bonding and Sintering）はパンチ工業がこれまで培ってきた加工技術を活かし開発した【分割された材料を結合させる】技術です

【できること】

- ・ 同じ材料同士の結合
- ・ 異なる材料同士の結合*

* 要打合せ

【メリット】

- ・ 材料にさらなる機能を追加できる
- ・ 今まで組み合わせ出来なかった材料を結合できる
- ・ 加工技術の選択肢が広がり、理想的な成形サイクルを目指す



パンチ工業はP-Basによって理想的な成形サイクルを目指します！

成型サイクル短縮

生産性UP

品質向上

そもそも“理想的な成形サイクル”とは一連の成形サイクルを短縮し、生産性を上げることです。

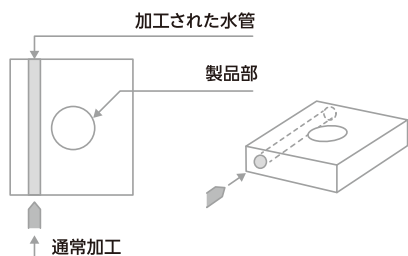
近年様々な技術が発達する中、冷却の短縮が難しいとされていました。

パンチ工業は冷却がサイクル短縮の狙い目であるとし、新たな加工技術を用いることで、解決を目指します。（例：内部に自由な形状の水管を持つ金型製品の場合）



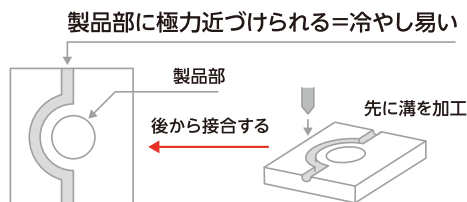
通常の加工技術

通常の加工では複雑形状の水路を作ることは難しく、製品の形状により水管は部分的にしか近づけることが出来ず、効率的な冷却が難しい。



P-Bas

P-Bas は分割した部品に加工した水路を、接合して完成させるので、製品に近いところに水管を配置することができます。





P-Bas

-Punch Bonding and sintering-

TECHNOLOGY

～手戻りのないものづくりの実現へのステップ～

01

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。

- 曲げたり縦から横への自由な動きが可能に！
- 一体形成構造のため、漏れが起きない

02

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。

03

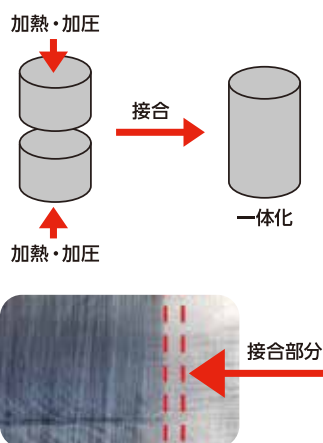
水管内部の耐サビ性

水管の表面粗さを細かく仕上げることができるため、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。

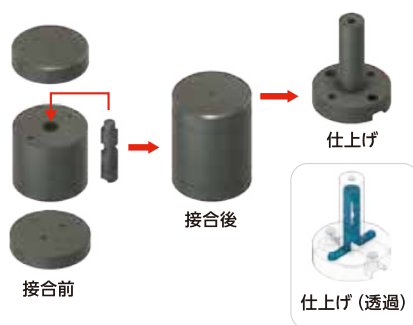
特徴【金属を溶かさずに一体化】

活用事例
【複雑形状の水管を持つ金型部品】

材質・強度
【母材の90%以上の強度】



- 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。



- 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。

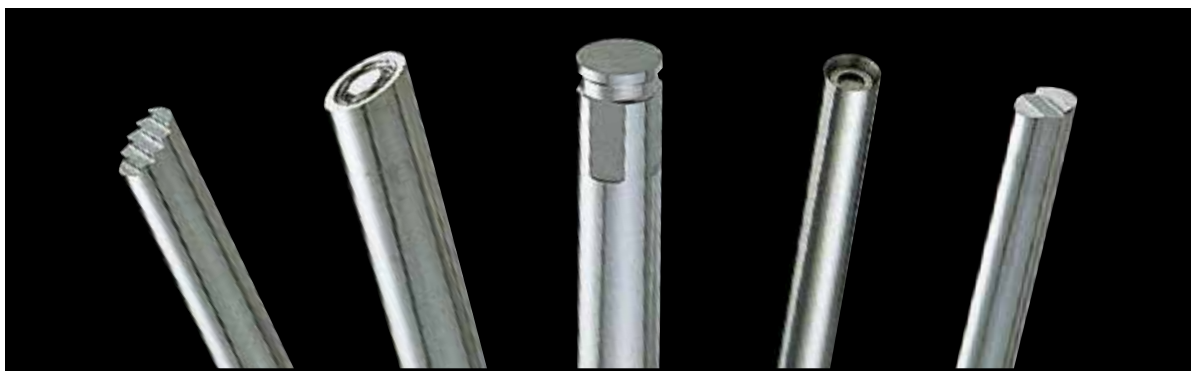
材質	接合強度
SKD11	101%
STAVAX	91%
ELMAX	95%
SKD61	98%
SKH51	92%
HPM38	100%
SUS420J2	100%
SUS440C	94%

- 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。



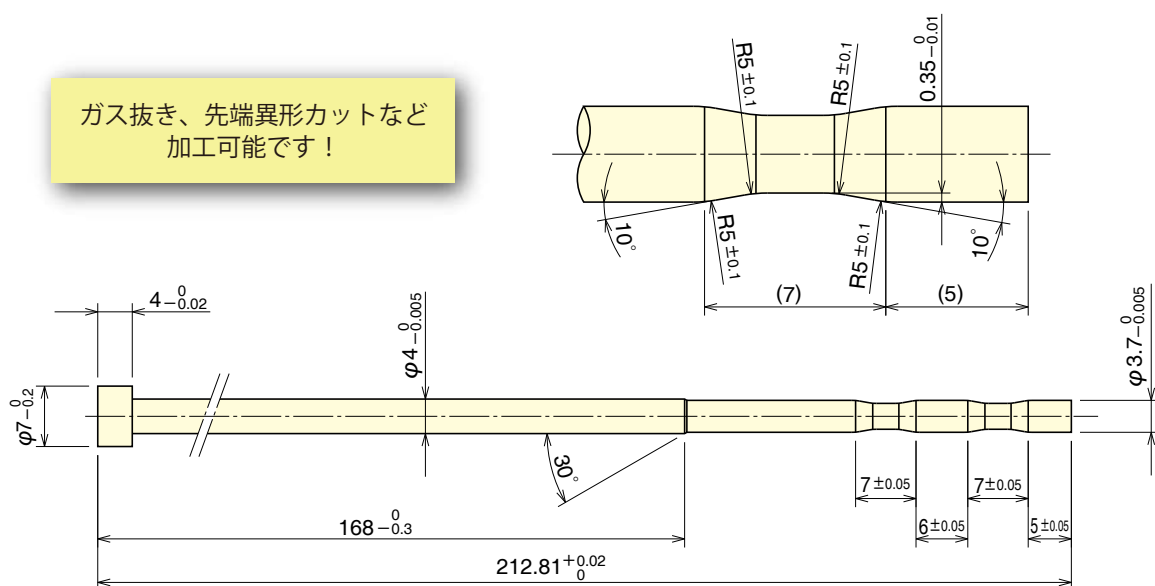
プラスチック金型用特注事例

-Special Order Parts for Plastic Molding-



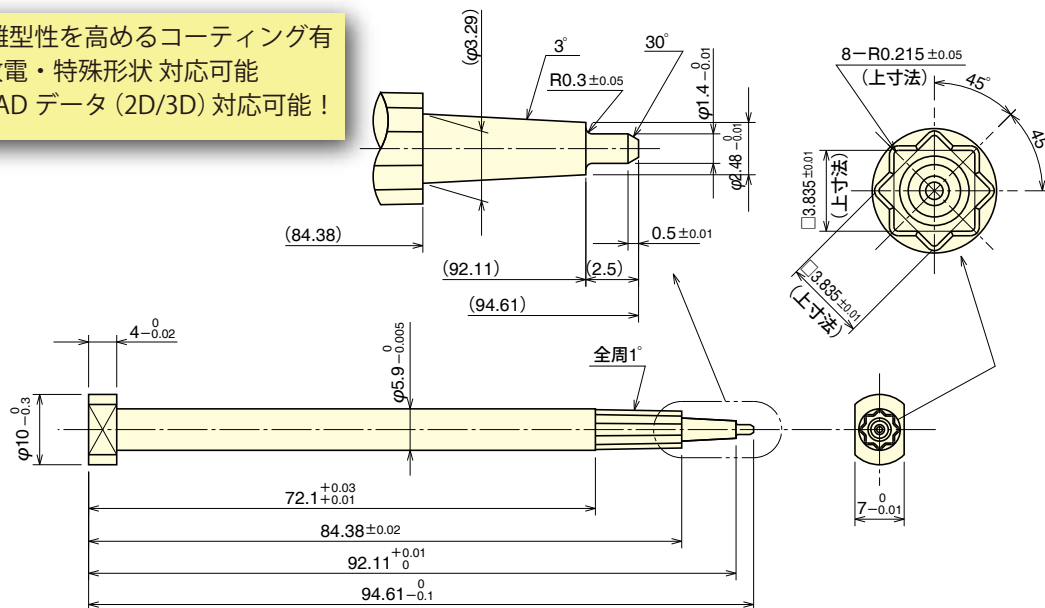
アンダーカット加工

ガス抜き、先端異形カットなど
加工可能です！



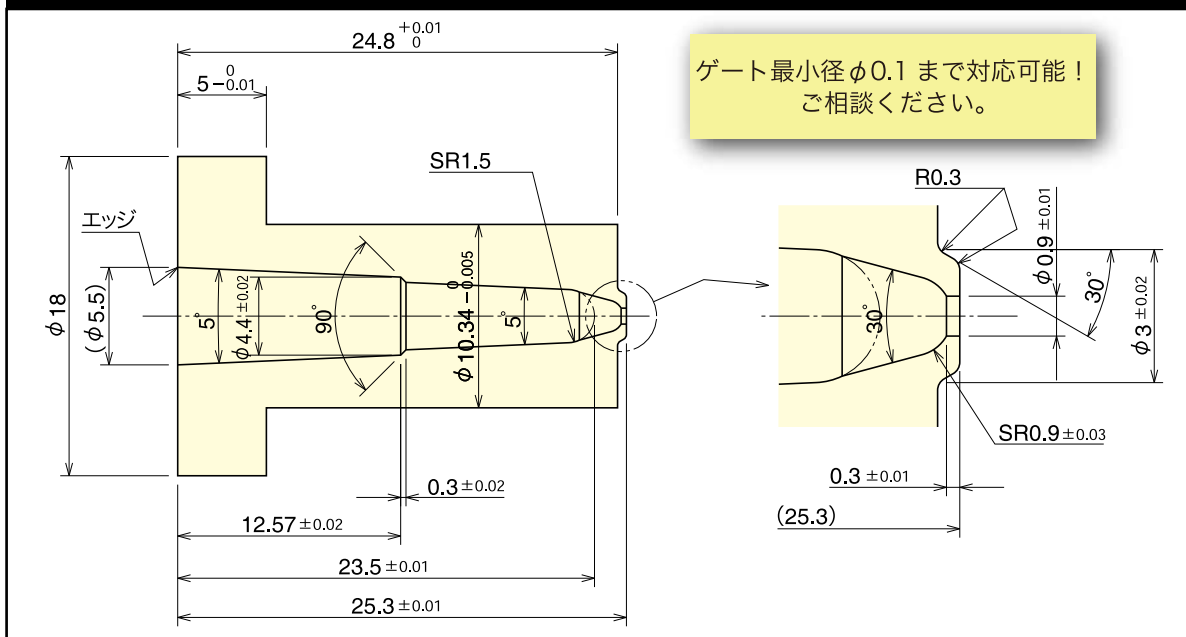
先端形状加工

- 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！

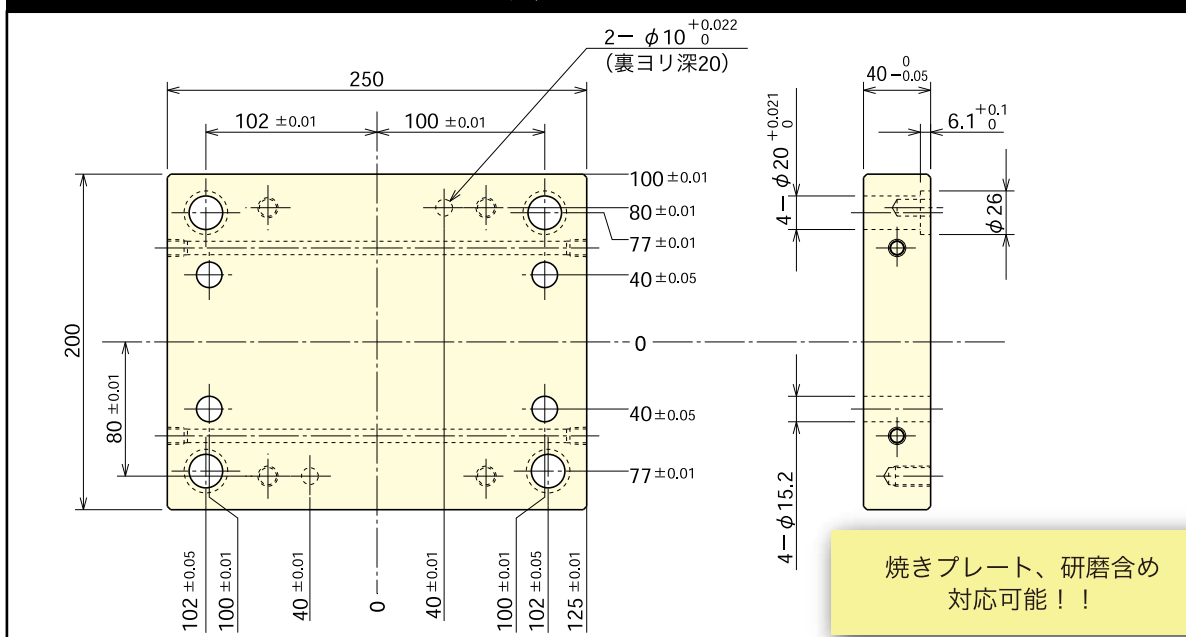




二段スプルーゲートブシュ

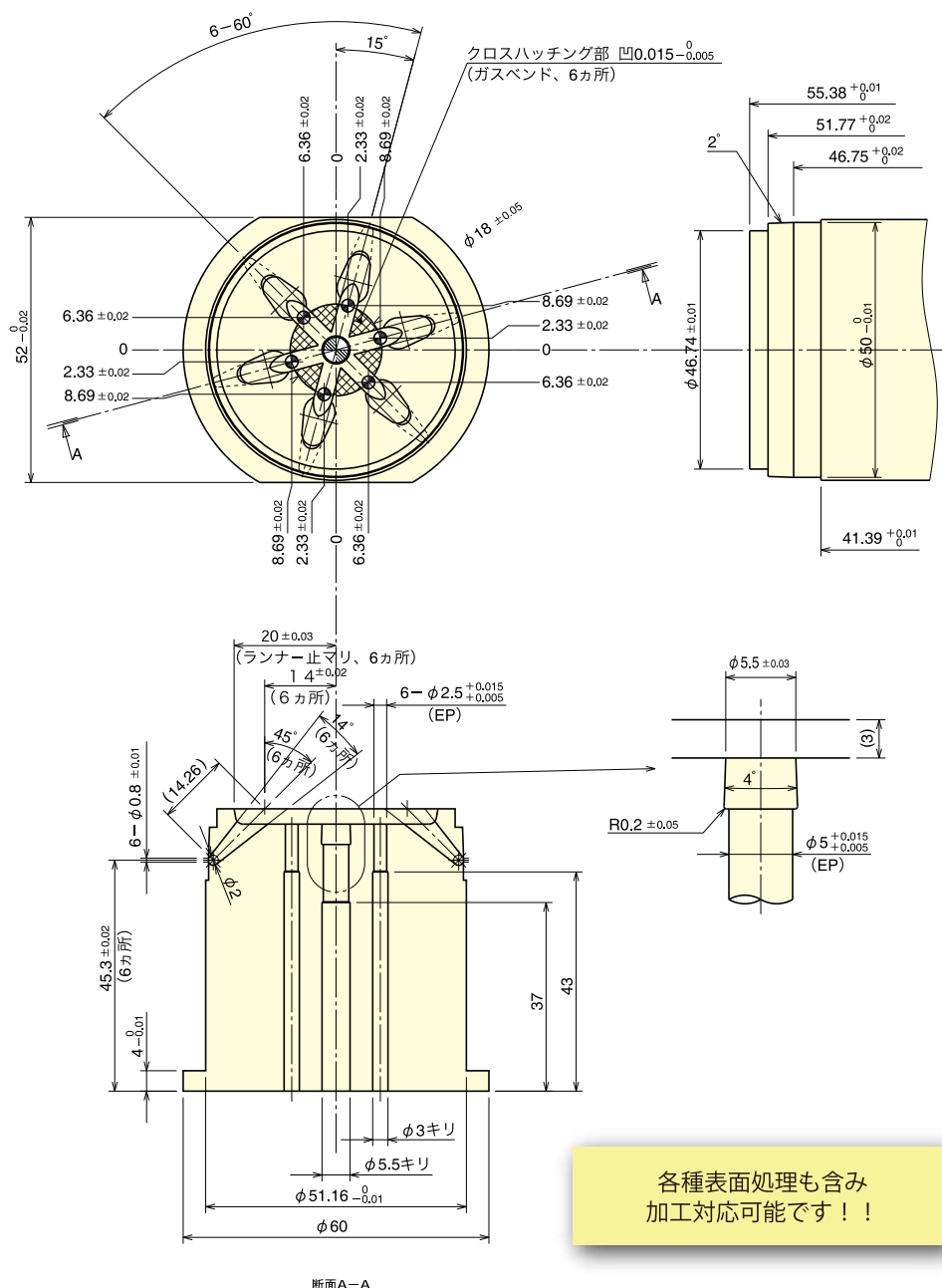


モールドベース





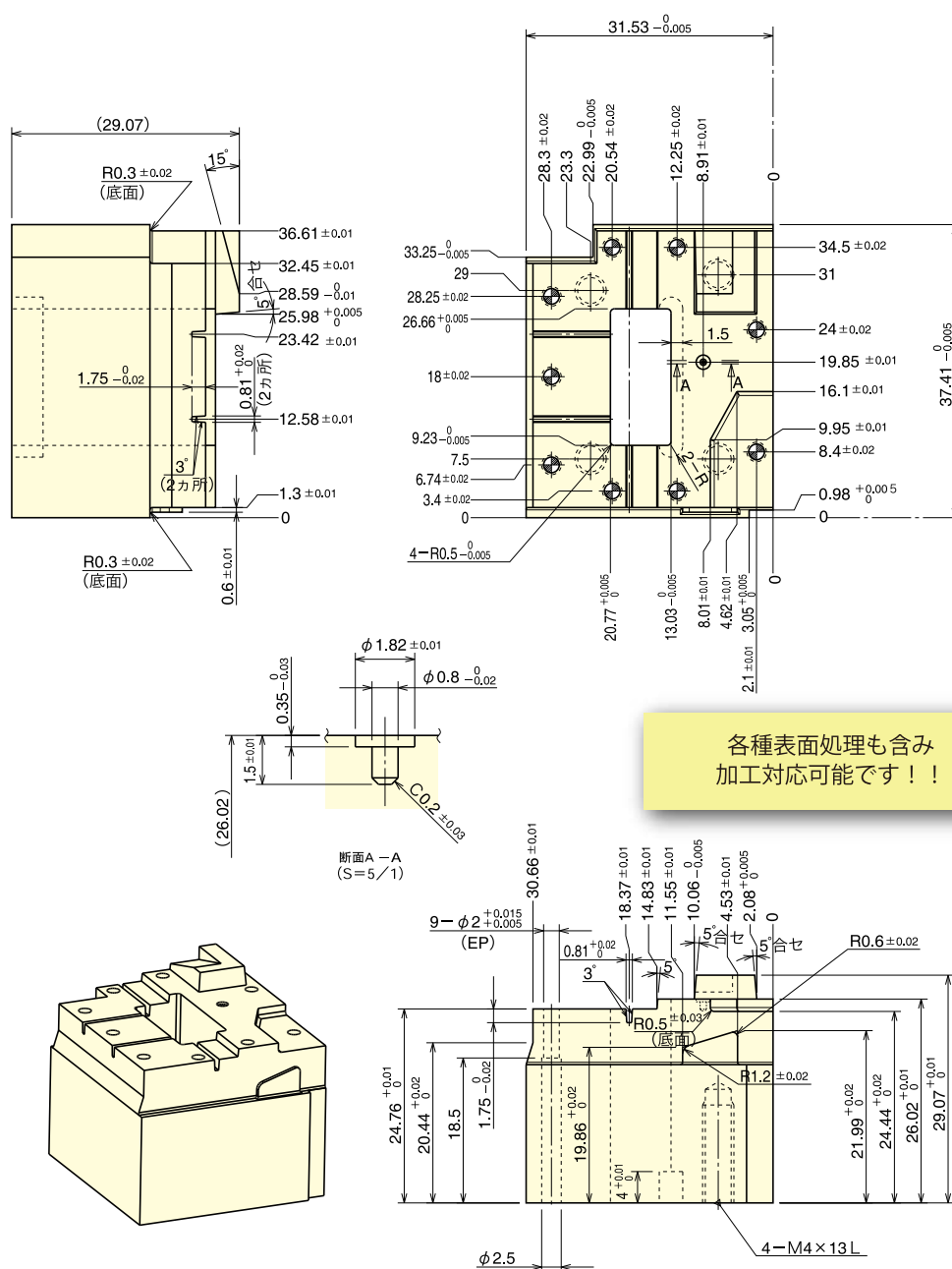
丸物キャビティ・コア



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！！



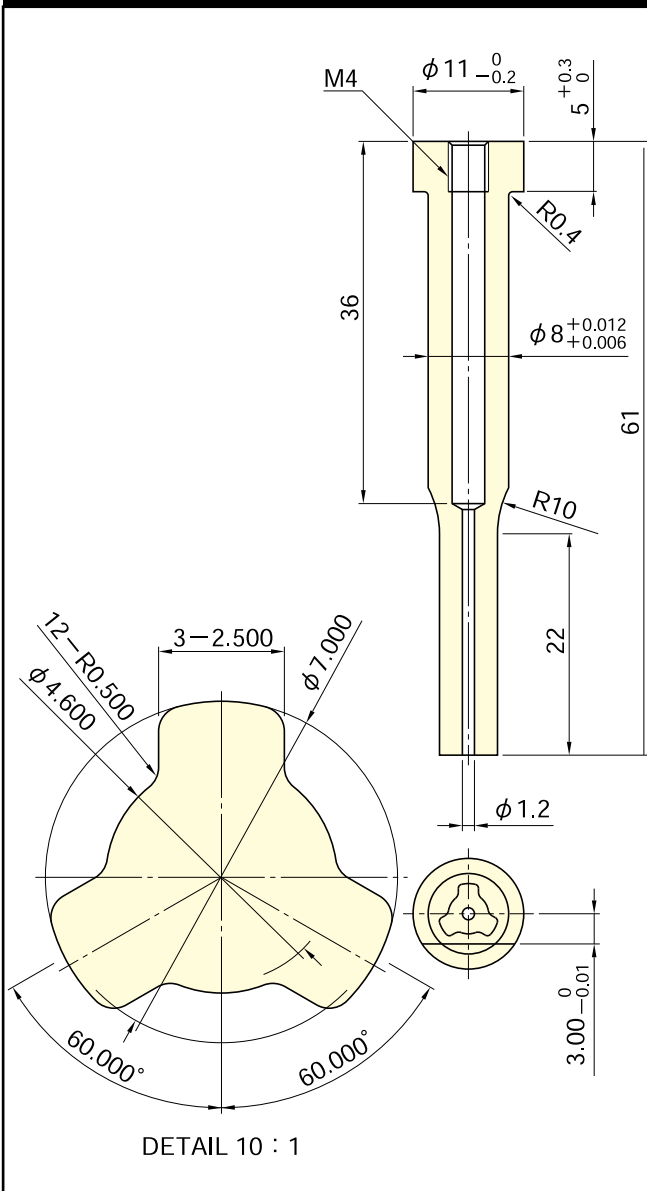
プレス金型用特注事例

-Special Order Parts for Press Dies-

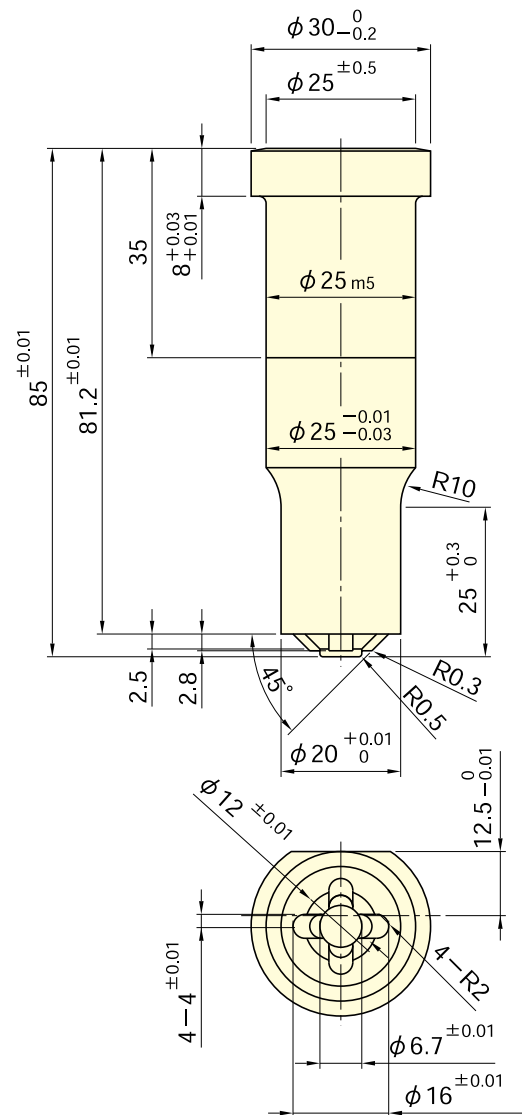
丸シャンクパンチ形状



抜きパンチ



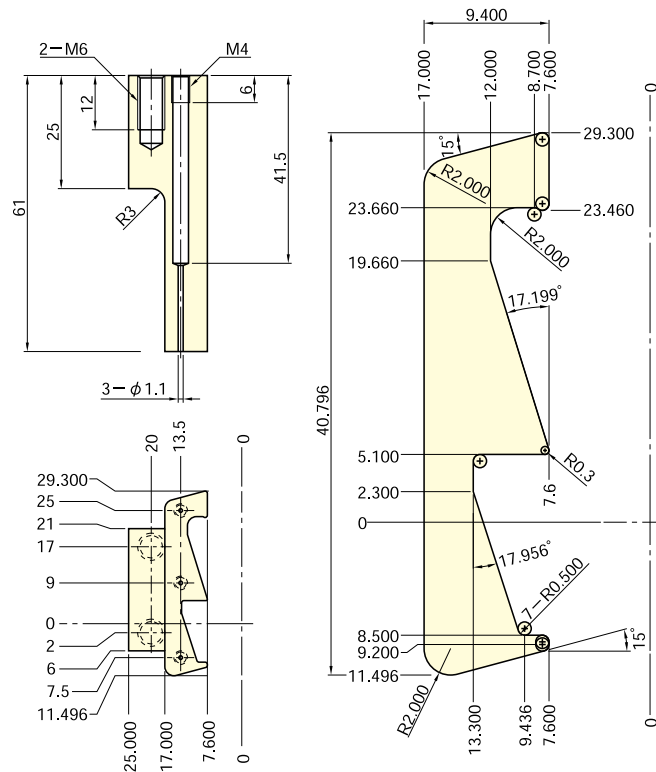
成形パンチ



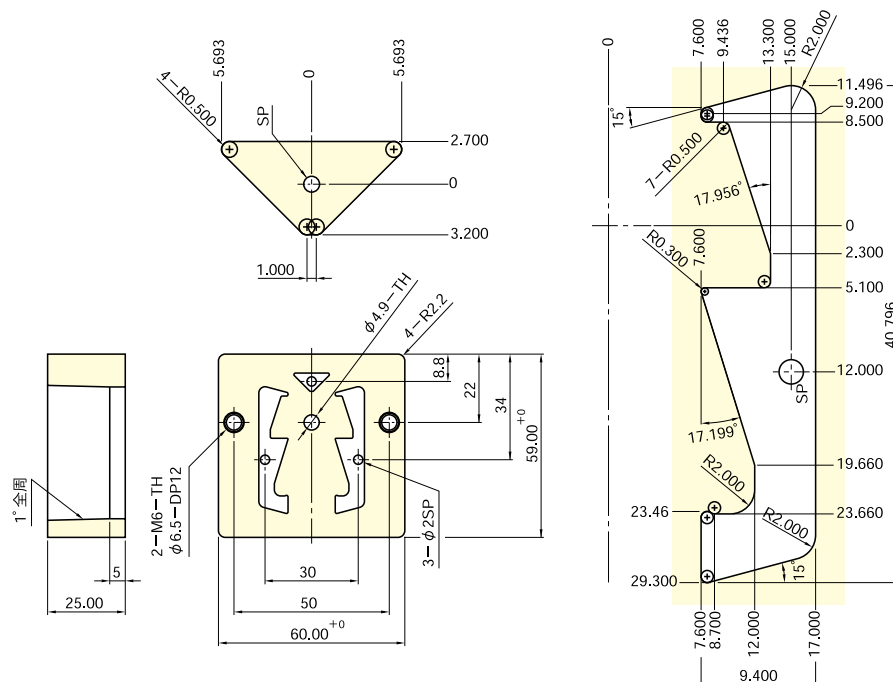
- 長寿命化コーティング等、コーティング込みで対応可能です！！
- 成形研磨、放電加工 対応可能

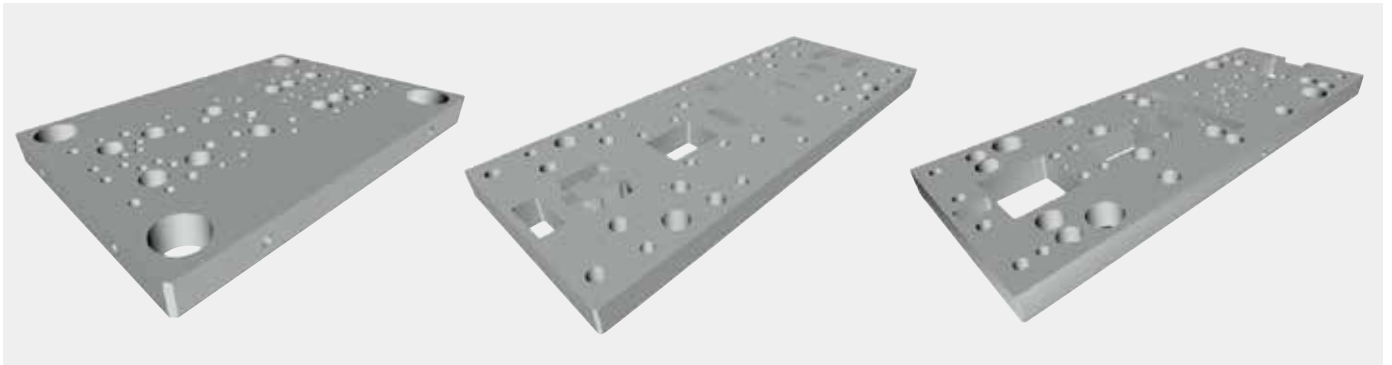


抜きパンチ

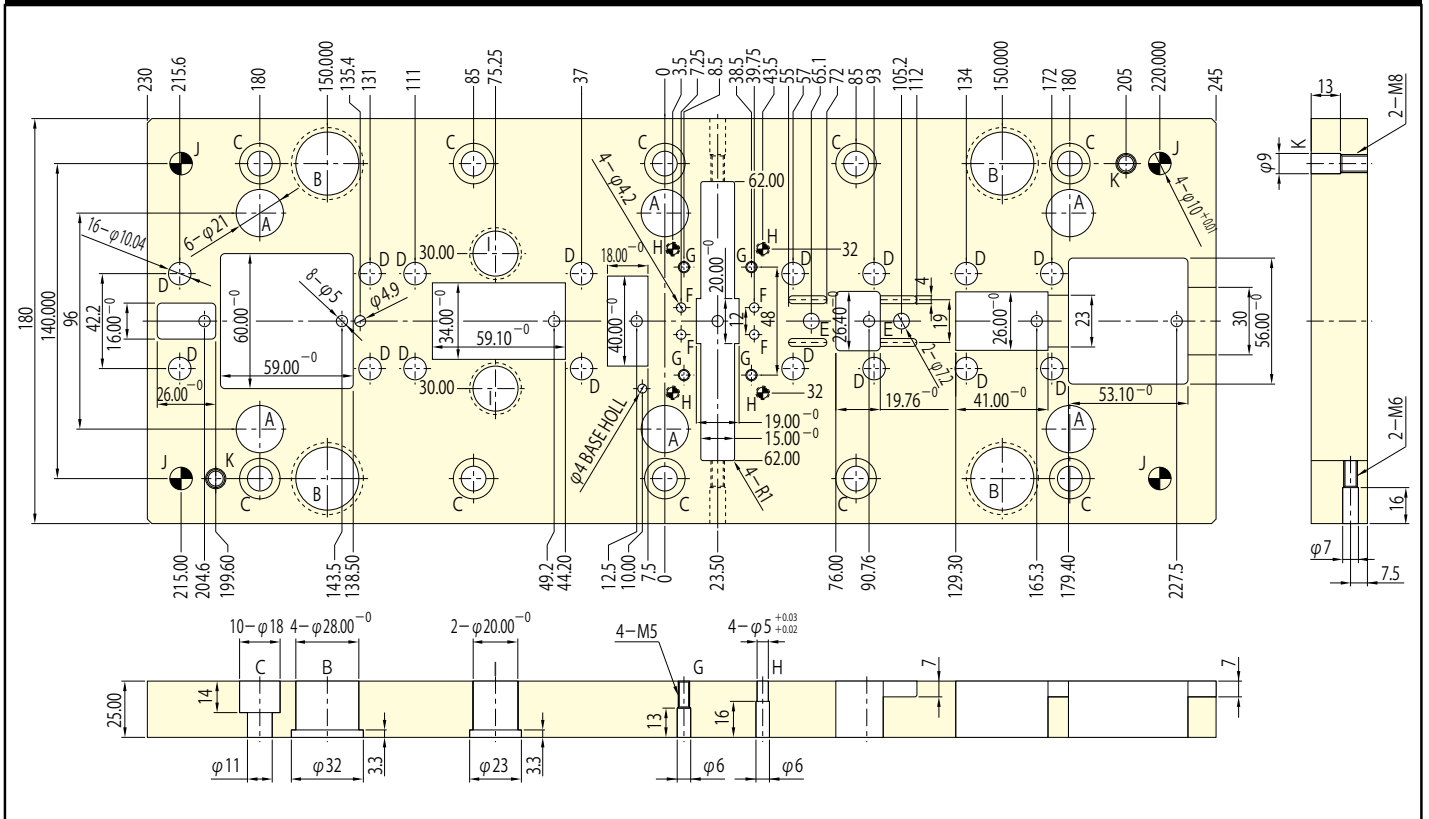


抜きダイ



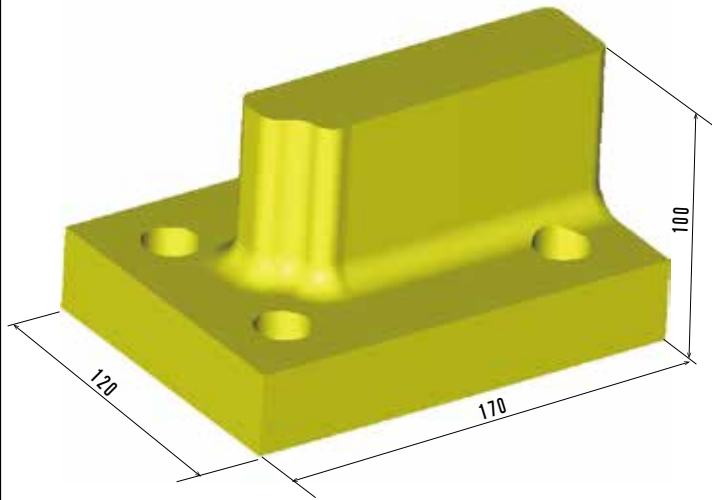


ダイプレート

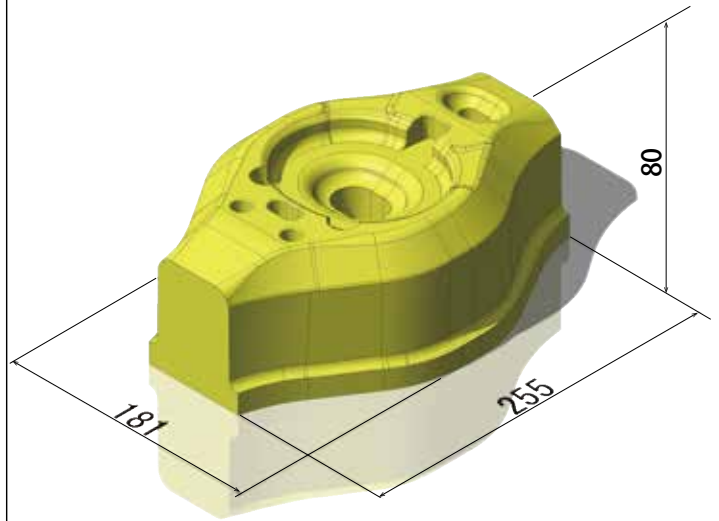


対応サイズ：最大 300mm×500mm
 ※それ以上のサイズ対応可能です。
 お問い合わせください！

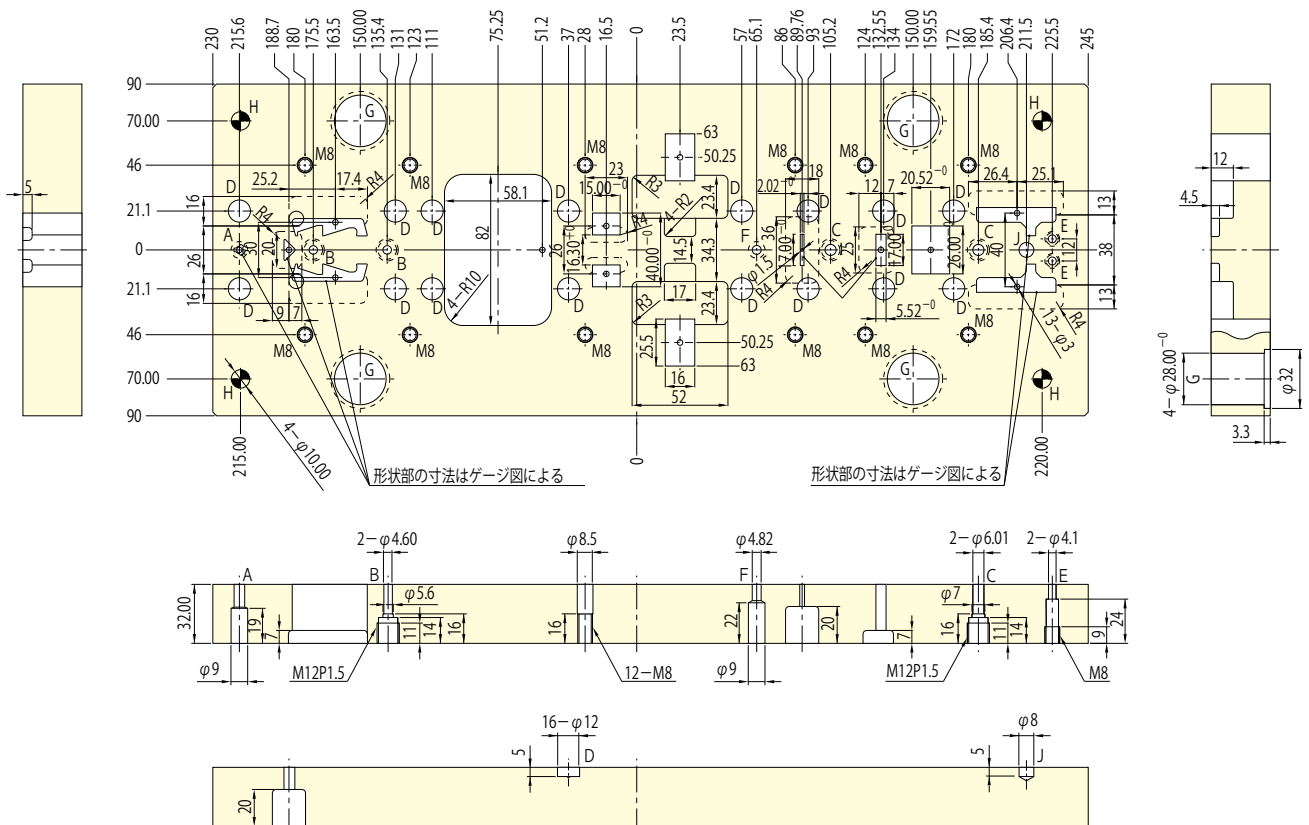
抜きパンチ



絞りパンチ



ストリッププレート





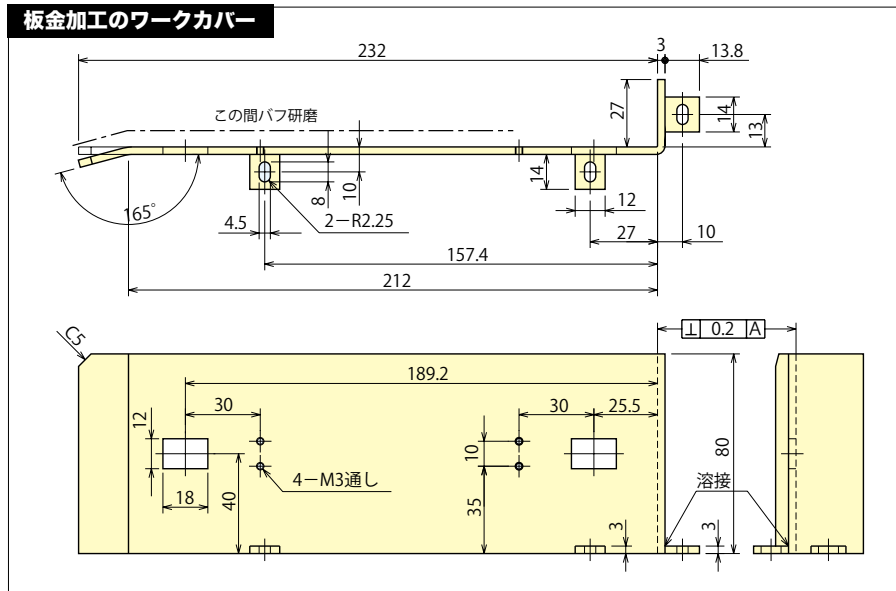
各種機構部品特注事例

-Special Order Parts for Factory Automation-

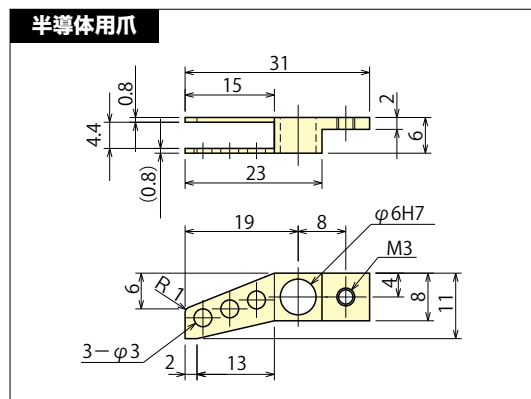
主な材質

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

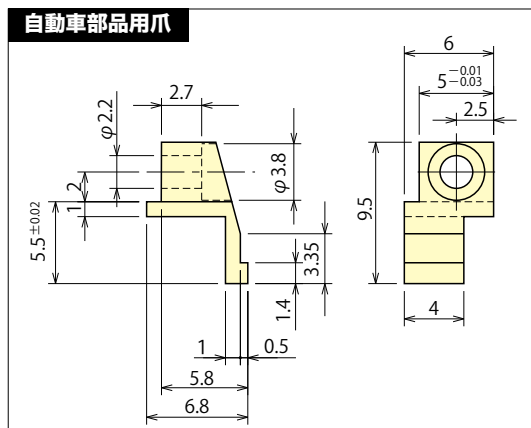
板金加工のワークカバー



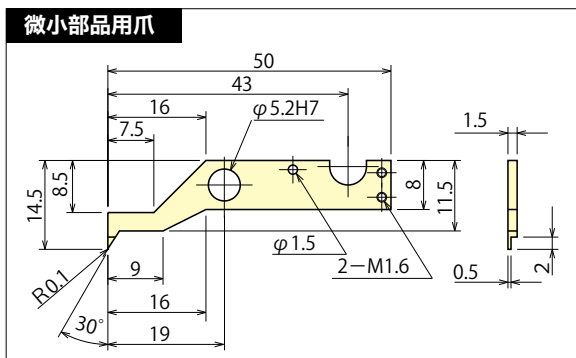
半導体用爪



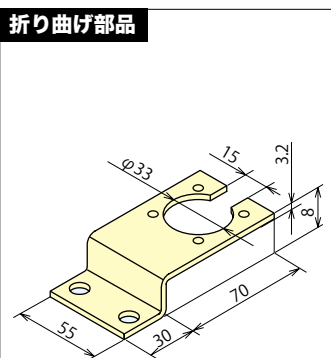
自動車部品用爪



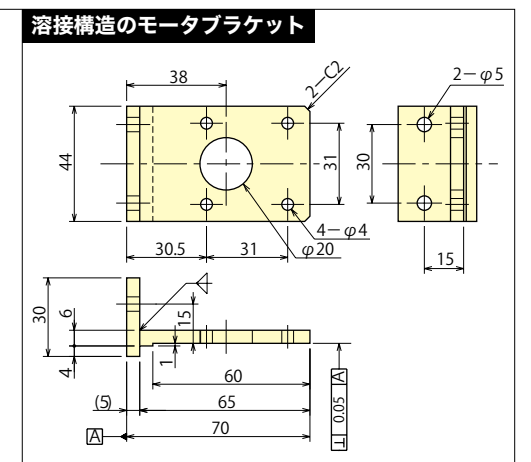
微小部品用爪



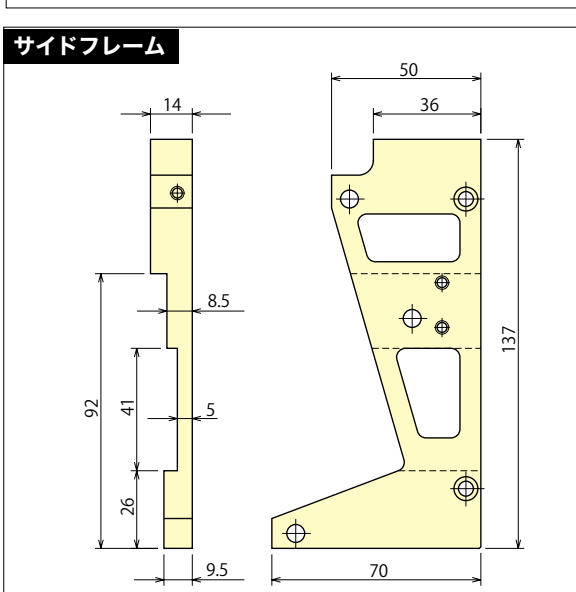
折り曲げ部品



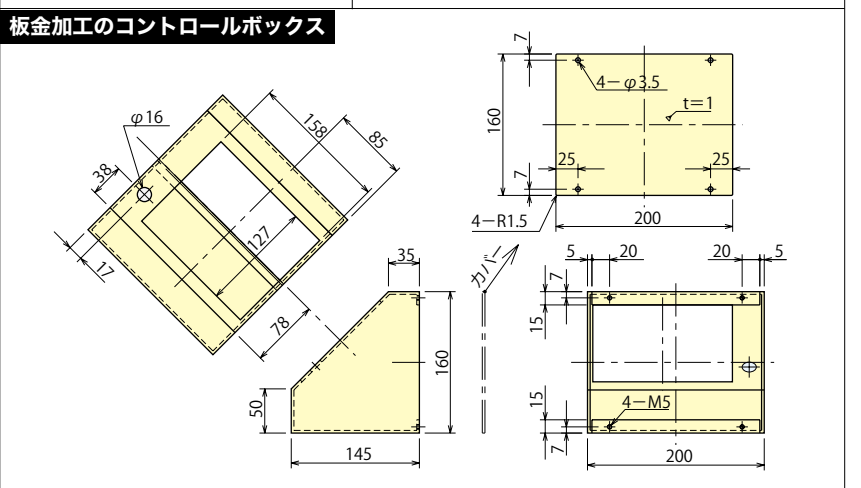
溶接構造のモータブラケット



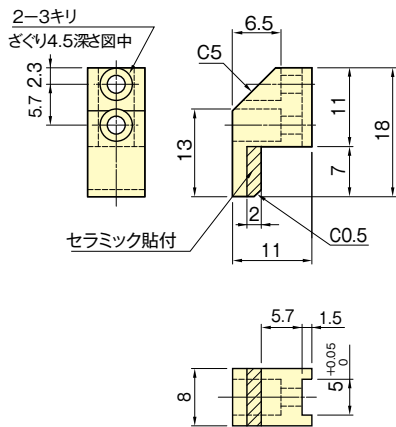
サイドフレーム



板金加工のコントロールボックス

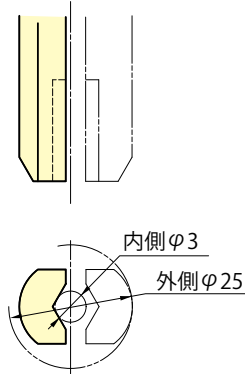


クランプ爪



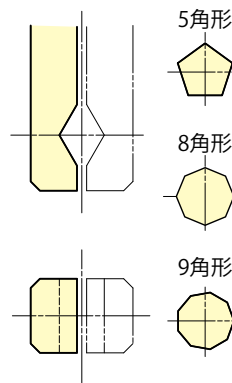
内外チャック爪

SUS304



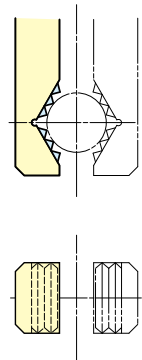
多角形チャック爪

SUS304

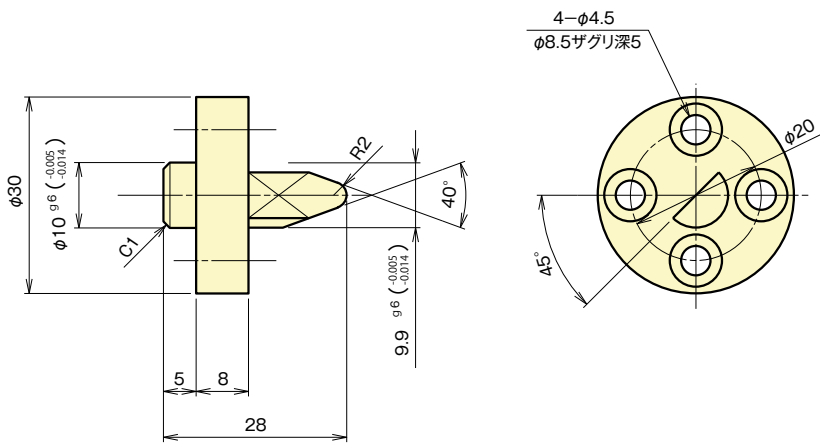


オニ爪

SKS3 60HRC
四三酸化鉄皮膜

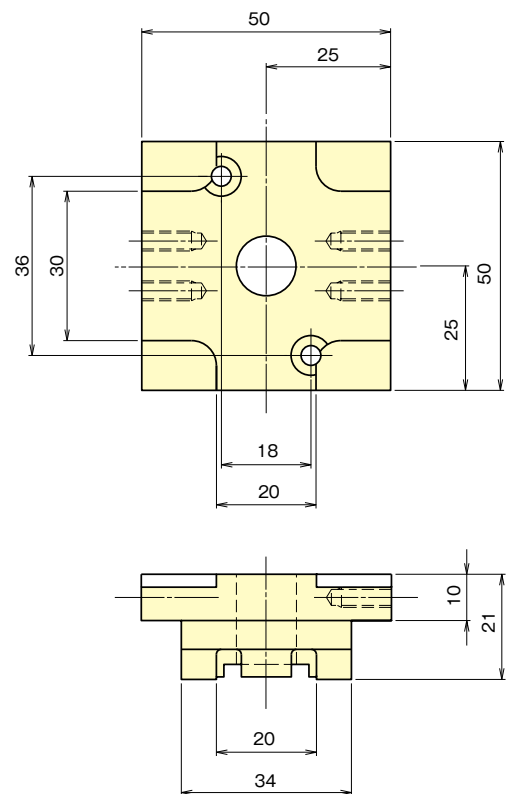


ロケットピン

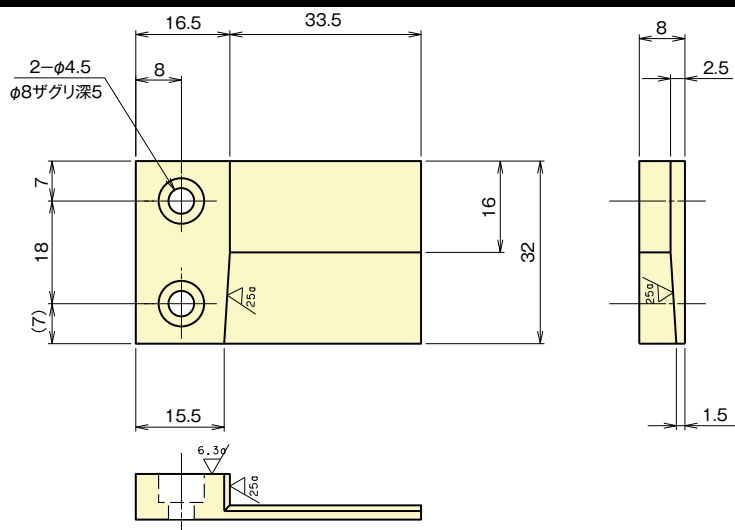


絶縁ガード

TI ポリマー 5013



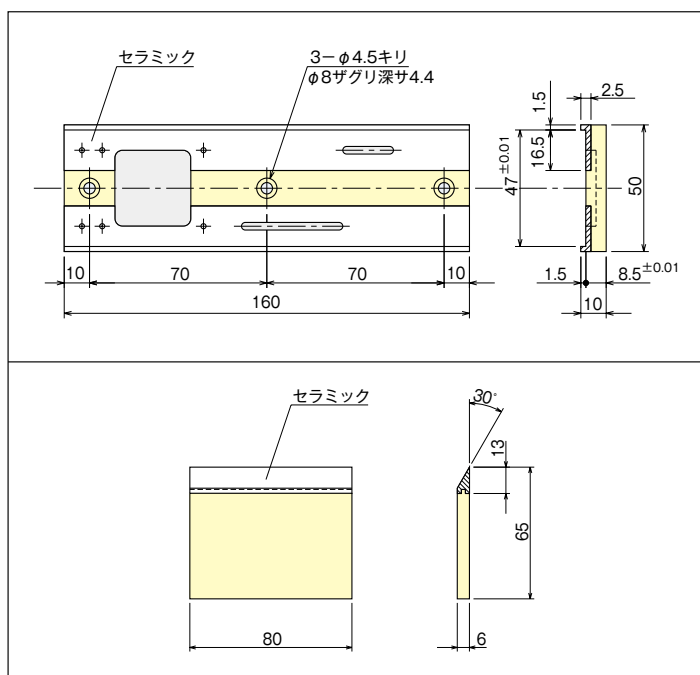
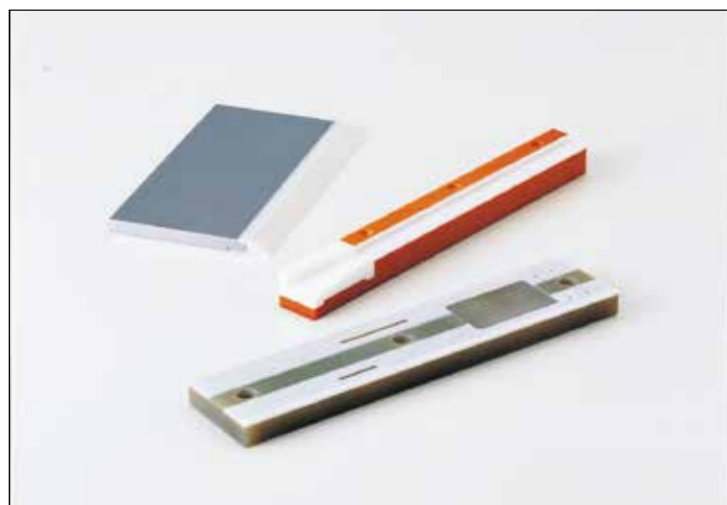
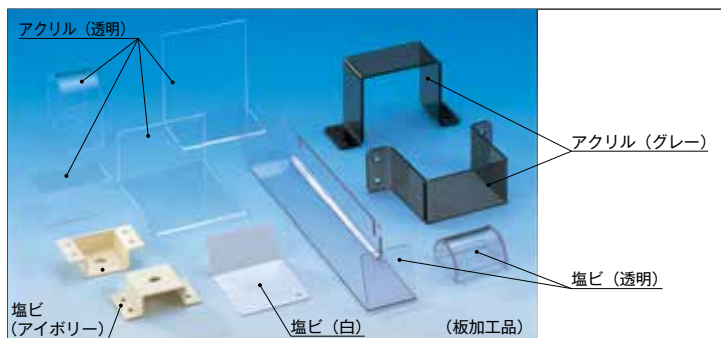
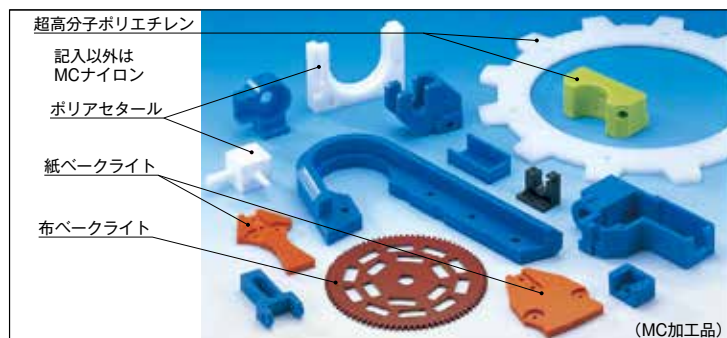
ブラケット



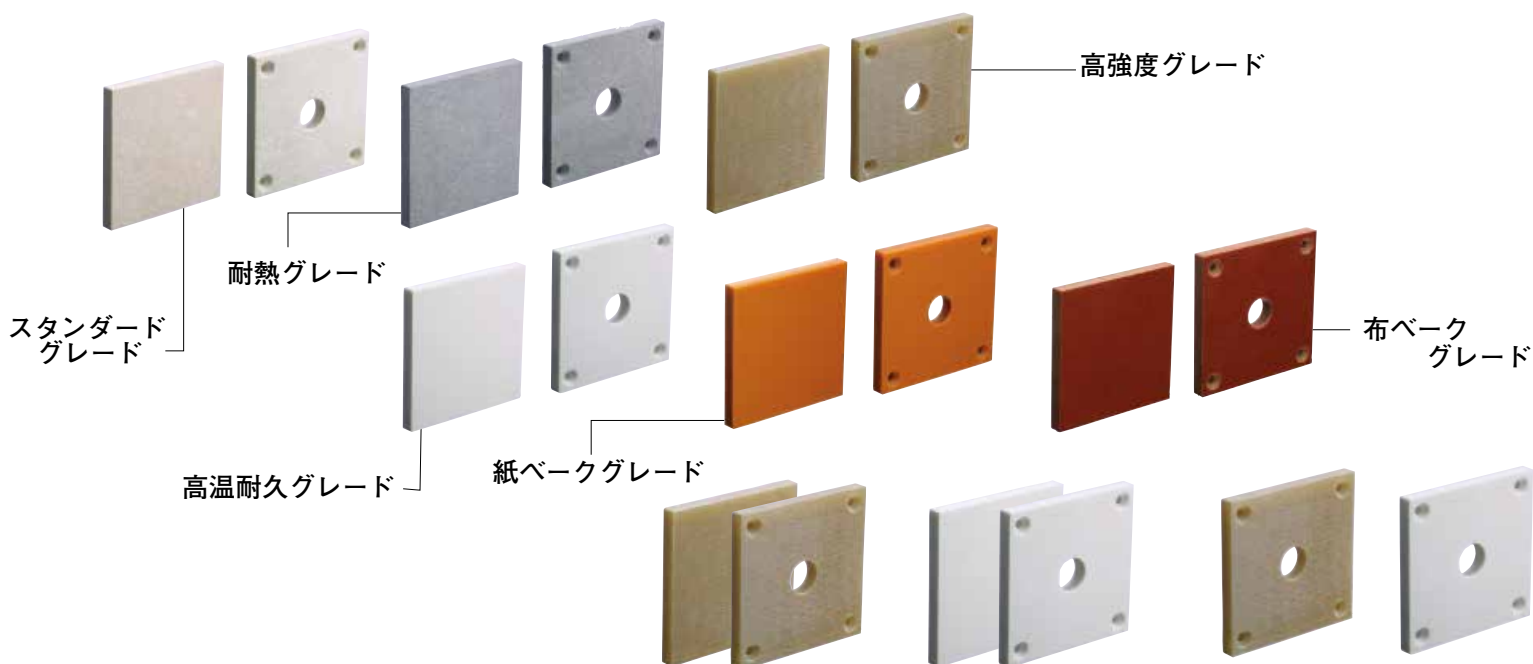


その他特注事例（樹脂・セラミック）

-Other Special Order Parts-



断熱板





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）		1000ppm	2019 年 7 月 22 日
フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）（DEHP）	追加物質		
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ください。
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、かけがえのない地球環境を大切にし、持続可能な社会の実現を目指します。

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