



金田工業株式会社

会社説明

金田工業は、シャフト専門メーカーです。

世界中の人々から信頼される、シャフトのスペシャリストに

シャフトを中心とする冷感鍛造製品を通じて、世界中の人々から信頼されるメーカーとなること。
金田工業はその目標のもと、常に独自の技術を磨き上げ、異彩を放つ企業でありたいと考えています。

浜松の地に誕生して70余年。金田工業の冷間鍛造技術は、戦後浜松の復興を支えたオートバイ向けのボルト製造に、そのルーツを遡ることができます。

強靱で精密なボルトを量産する技術は、やがてエンジンや駆動系に欠かせない「シャフト」の製造技術に昇華し、2輪車・4輪車をはじめ、建設機械や汎用機器など多岐にわたる製品の安全を、文字通り中軸となって支えてまいりました。また、当社は長らく「シャフト専門メーカー」として、長尺・大径シャフトなど当社ならではの技術で、従来加工していたスプライン、深穴を冷鍛成形に依る加工レスを展開してきましたが、近年ではその範囲を広げ、斜歯歯車のニア・ネット・シェイプ加工技術「歯・精・鍛」の特許を取得するなど、新たなフィールドへの挑戦が始まっています。

グローバルレベルのタイムリーかつ柔軟な生産体制も、当社の大きな特徴です。

新興市場の開拓を含む中長期的な戦略に基づき、現地ニーズにマッチした海外工場を展開。日本のもの造りを現地に最適化した方法で実現し、幅広いお客様のニーズに応えております。

【主要製品】

短尺・長尺、小径・大径に対応する高剛性・高精度なシャフトをはじめ、冷間鍛造の特性を生かした多種多様な製品。

冷感鍛造製品の開発から生産までを一貫で結ぶ体制と、長年にわたって培ってきた独自のノウハウを駆使して、貴社の求める製品を迅速に実現します。国際的な競争時代に突入している自動車産業では、市場優位性をいかに高めるかが重要な課題となっています。当社は、コスト競争力はもちろん、市場ニーズをタイムリーにキャッチするためのリードタイム短縮などさまざまな問題解決に、技術力で貢献しています。

【当社の技術】

<冷感鍛造について>

高剛性・高精度・高速生産を実現しつつ、コストダウン。

工法転換でもの造りの課題に 대응、KANETAの冷間鍛造技術。

強固な金型と強力なフォーマーを用いて、金属材料を圧縮成型する鍛造加工。文字通り素材を鍛えることで金属の繊維と呼ばれる「ファイバーフロー（鍛流線）」を整え、組織を緻密化できるため、高強度で耐摩耗性に優れた製品を生み出すことができます。さらに金田工業が得意とする「冷間鍛造」は、素材に熱を加える熱間鍛造等と比較して成形時の寸法精度が高く、また加熱・冷却工程がないため高速加工が可能であるなど、数多くのメリットがあります。

金田工業は、長年にわたって蓄積した深い知見と、冷間鍛造に特化した業界屈指の生産設備を駆使して、貴社のもの造りに新たな価値を提案いたします。

<技術の特徴>

上流工程からの開発パートナーとして貴社製品の付加価値向上に貢献。

設計段階からお客様のもの造りに参画することで、「仕様」と「造り」のベストマッチングを実現する——それが金田工業の使命です。

まずは貴社が必要としている製品の仕様と用途をお聞かせください。当社の技術力を余すところなく投入して、品質、コスト、納期のベストバランスを追求し、お客様の現在の製法に対して工法上のアドバイスを行う「VA提案」を含め、市場競争力のある製品を実現します。

<生産体制>

素材から完成までを一貫で結び、常に一步先を見据えたもの造りを追求。

さまざまな産業領域で求められるシャフト製品に対応。

金田工業では、シャフト製造に対して、素材からのトータル生産体制の構築に成功しています。シャフトの製造には複数の加工技術を複合する必要があるため、技術・設備共に高難度であり、国内でも他に類を見ない独自の体制となっています。この生産体制こそが、当社が専門メーカーとして高く評価されている原動力なのです。

<品質保証体制>

世界ナンバーワン品質のシャフトメーカーを、私たちは目指す。

重要な機能部品であるシャフトは、複雑形状であると同時に、高精度、高耐久性などすべてにおいて、最高品質を求められています。急速に進む技術革新に対して、より高い課題をクリアすることが必要。こうしたニーズに応え、当社はシャフト専門メーカーとして国内はもとより世界的にも未来へ貢献できる企業を目指します。

会社概要

本社所在地

日本

事業内容

2輪車・4輪車のエンジン部品、各種ねじ販売

資本金

4,500万円

URL

<https://www.kanetakogyo.co.jp/>

オフィス情報

メインオフィス

〒4338117

静岡県 浜松市中区 高丘東3丁目18-5
