



TOYO FORGING WORKS

東 洋 鍛 工
創るを極める





ご挨拶

弊社は鍛造技術を追求し、お客様の一助になれるよう日々尽力しております。

そして私どものお客様は、多くの方々の一助を担っており、それは地球生活をより豊かにしていると思います。

今、我々が置かれております環境は、決して穏やかなものではありません。

しかし、「穏やかな海は良い船乗を育てない」との言葉にある通り、今の時代に合った漕ぎ方を学び直し、さらなる鍛造技術の追求に尽力する所存です。

“創るを極める”を志向し変化し続ける鍛造会社として、鍛造加工が地球からなくなるその日まで存続出来るよう精進して参りますので、引き続き皆様からのご指導ご鞭撻を頂けます様、何卒宜しくお願い申し上げます。

代表取締役社長 疊 英一

会社概要

会 社 名	東洋鍛工株式会社		
資 本 金	80,000,000 円		
代 表 者	会 長	齋藤 晴司	
	取締役社長	疊 英一	
取 締 役	常務取締役	内藤 保徳	
	取 締 役	戸部 哲治	
	取 締 役	朽木 洋介	
設 立	1954年 2月		
本 社 (羽田オフィス)	144-0043	東京都大田区羽田1丁目6番1号 TEL 03-3745-2101 FAX 03-3745-2100	
	301-0856	茨城県龍ヶ崎市貝原塚町3711番 TEL 0297-62-4011 FAX 0297-64-0996	
物流センター (岐阜たつのこ 物流センター)	503-2122	岐阜県不破郡垂井町表佐598番	
社 員 数	115名		
事業内容	各種鍛造品の製造		
取引銀行	三菱UFJ銀行		三井住友銀行
	日本政策金融公庫		商工組合中央金庫



企業理念

衆 知
知恵を結集する

尊 重
お互いに尊重する

納 得
理解し認める

この基本理念を以って鍛造を極める

社 是

良 ・ 安 ・ 早 ・ 創
今までにない高品質な鍛造品を, 安全作業, 安心な価格で迅速にお届けする。

沿 革

1954年	東京都大田区にて創業 ハンマー鍛造・鍛伸による生産を開始	1991年	5,000tラインに防音・防振公害防止工場を新設 同ラインに2,000kwインダクションヒーターを新設 (旧重油加熱炉から切換)
1964年	2,300tスクリーブプレスラインを新設	1995年	4,000tスクリーブプレスラインを新設
1968年	茨城県龍ヶ崎市にて新工場建設開始	2000年	4,000t附帯の加熱装置にガス予熱炉を新設
1969年	龍ヶ崎工場完成 2,300tスクリーブプレスラインを新設	2001年	テーブル式微細ショット機を新設
1970年	龍ヶ崎工場に1,500tスクリーブプレスラインを新設 本社より2,300tスクリーブプレスを龍ヶ崎工場に移設	2004年	三次元測定機及び輪郭形状測定機を導入 ハンガー式微細ショット機を導入
1974年	本社工場を機械加工工場に全面転換 (在来鍛造機を協力工場に移管)	2006年	1,000t油圧プレスラインを新設
1975年	5,000tスクリーブプレスラインを新設	2007年	4,000t及び5,000tラインに蓄熱式冷房設備を導入
1980年	1,600tスクリーブプレスラインを新設し旧1,500tから更新	2008年	4,000tライン用インダクションヒーターを更新
1982年	4,000tスクリーブプレスラインを新設	2011年	ISO9001認証を取得
1983年	5,000tライン前工程プレスとして1,500tプレスを設置	2016年	1,000t油圧プレスラインに冷間潤滑装置を新設 ISO14001認証を取得
1986年	連続式等温焼鈍炉を新設・稼働	2018年	JISQ9100認証を取得
1987年	3,200tスクリーブプレスラインを新設し旧2,300tから更新	2019年	3DCADシステムを導入
1988年	インダクションヒーター800kwを3,200tラインに新設 (旧重油加熱炉から切換) インダクションヒーター700kwを1,600tラインに新設 (旧重油加熱炉から切換)	2020年	ビット式電気熱処理炉を新設 立型マシニングセンタを導入 自動摩擦圧接機2基を導入
1989年	龍ヶ崎工場に機械加工工場を新設 (本社工場機能を移管)	2021年	6,300tスクリーブプレスラインを新設 岐阜県垂井町に物流拠点を新設
1990年	防音ショット工場を新設 1,000t油圧シャーを新設し旧900tシャーから更新 300tレバー式シャーを新設し旧240tシャーから更新		



鍛造とは

鍛造品の特長

打撃・加圧により成形されるため、金属の内部組織が緻密で均一になり、引っ張り強さ・硬さなど優れた機械的性質が期待できます。

スクリーブプレス鍛造の特長

1. 長いストロークと大きな成形エネルギー

ハンマーやクランクプレスの鍛造機に比べ、1ストローク当たりのエネルギーが非常に大きいため、大きなワークでも1～2ブローでの成形が可能で、これにより寸法バラツキの少ない安定した製品を容易に効率良く生産出来ます。

2. 高精度・複雑形状

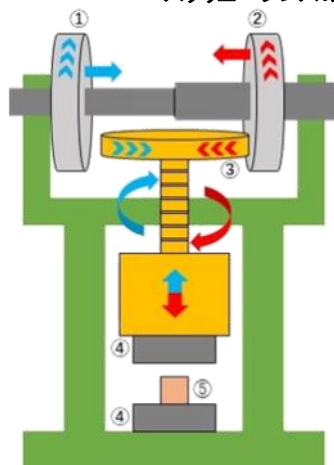
フランジ付きシャフトや中空鍛造、深穴鍛造、押出し鍛造などを抜勾配0～1度で成形することも可能です。

3. 低コスト

ネットまたはニアネットの形状となり、切削加工などの後工程が省略または最小化され、材料と工数の節減につながります。



スクリーブプレスの原理



同軸上で回転するフライホイール(①, ②)がそれぞれ交互にスライドする。

スクリー(③)に接触して正転又は逆転させる事で、回転運動が上下運動に変換される。

下部の金型(④)がワーク(⑤)をプレスする事により塑性変形させる。



一貫生産

弊社は東京地域の航空産業クラスターである東京メトロポリタンアビエーションネットワーク(TMAN)に加盟しており、金属部品加工に関わる様々な企業との連携体制を構築しています。

鍛造品素材に留まらず後工程まで取り回して、素材保証から各種処理・検査の証明までを含めた、完成部品としてお届けするワンストップサービスを、これら企業と連携して行います。





各種マネジメント認証

ISO 9001 ～優れた製品のために～

多くのお客様が求める品質マネジメントシステムを整えています。



ISO 14001 ～共生, 調和, 持続のために～

社会の一員としての役割を果たすべく、環境マネジメントシステムを整えています。



JISQ 9100* ～航空安全のために～

航空宇宙分野で必要とされる、高度な品質マネジメントシステムを整えています。

*国際規格であるISO 9001に、航空宇宙の要求事項を追加したセクター規格。



航空生産管理部
航空機向け部品の型打ち鍛造品の製造
17 基礎金属・加工金属製品
21 航空宇宙産業

更なる高みへ

Nadcap ～高度な安全品質のために～

特殊工程と呼ばれる高度な管理が求められる技術を駆使するため、鍛造、熱処理、非破壊検査分野に於いて航空機、エンジンメーカーが求める国際的認証の取得に向けて、準備を進めています。

本認証を要求する熱処理と非破壊検査については、現在認証取得済み協力工場にて実施しています。



高品質な製品を生み出す各種設備



5,000t スクリュープレス



1,000t 油圧プレス



6,300t / 4,000t(2基) / 3,200t / 1,600t スクリュープレス



熱処理炉



磁粉探傷検査装置



社内試験機器



マシニングセンタ



CNC旋盤



汎用旋盤



摩擦圧接機



3次元測定装置



CATIA V5

製 造



切 断



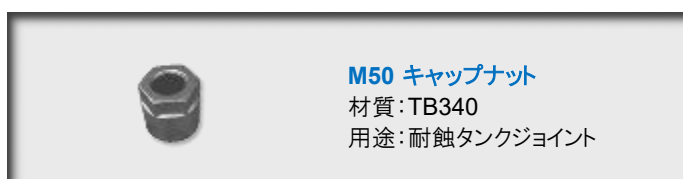
加 熱



鍛 造



製品の一例



精密鍛造素材の一例



鍛造可能サイズ*

最大	直径 400 mm or 長さ 550 mm	重量 55.0 kg
最小	直径 75 mm -	重量 0.5 kg

* 寸法・形状・材質の組合せにより変動しますので、目安としてご参照下さい。

工 程





TOYO FORGING WORKS

www.forging.jp



本パンフレット記載内容についての詳細は、右記QRコードより当社サイトを参照下さい。

文面，イラスト，製品・設備画像に関する全ての権利は当社が保有します。
当社の許諾を得ずにこれらを複製，転載する事は出来ません。

東洋鍛工株式会社