

燕三条から、金型の困りごとへ。



PRESS DIE REPAIR, MODIFICATION & MAINTENANCE

金型をつくる技術で、 金型を生かす。

プレス金型の 修理・改造・メンテナンス

他社製・海外製・金型図面なしの金型も、ご相談ください。



運営 フジイコーポレーション株式会社
新潟県燕市 <https://kanagataya.jp>



会社概要とKANAGATAYA

フジイコーポレーション

1865年創業、燕三条の除雪機などの作業機メーカー。金属部品は金型製作からレーザー・プレス・溶接まで一貫生産し、大手メーカーの部品も受注生産しています。

会社名	フジイコーポレーション株式会社
沿革	創業1865年／設立1950年12月／従業員108名（2026年）
所在地	本社・総務部 〒959-1276 新潟県燕市小池285 ハーベスタハウス2F https://www.e-fujii.co.jp ダイレスプレス事業部（KANAGATAYA担当） 〒959-1263 新潟県燕市大曲3283-1 TEL 0256-63-7111 FAX 0256-64-5664

KANAGATAYAが生まれた理由

自社のプレス加工を支えるため、金型を自社で設計・製作し、メンテナンスも続けてきました。自社製品に加え、自動車部品や防衛向け製品の金型も手がけてきました。

近年、金型メーカーの廃業が続き、「メンテナンスをどこに頼めばよいか」「今の取引先が続くうちに、別の依頼先も探しておきたい」というご相談が寄せられるように。その受け皿となるため、2020年から外部のお客様の金型もお引き受けしています。



KANAGATAYA 公式サイト
<https://kanagataya.jp>

対応内容

修理

割れ・破損・摩耗、部品の交換・製作、刃先の研磨

改造

形状変更、ガイド追加、プレス機に合わせた構造変更

メンテナンス

点検・清掃、錆取り、劣化部品の交換、お預かり

修理対象の目安

プレス金型 対象の金型	2,000×1,000×800 mm以下 金型のサイズ	10 t以下 上下型あわせた重量	600 t以下 金型に必要な加圧能力
-----------------------	---------------------------------------	----------------------------	------------------------------

※射出成形の金型は、協力会社をご紹介できます。

◎ **対応** プレス金型・順送プレス金型／他社製・海外製・金型図面なし／被加工材が鉄鋼材・ステンレス

△ **要確認** 被加工材がハイテン材・アルミ・マグネシウム合金・チタン

× **対象外** 精密プレス金型／鍛造・ダイキャストの金型／必要加圧能力600t超

※目安です。対応の可否は、金型の状態・構造・加工条件を確認してご案内します。

主要設備

設備の詳細は
公式サイトへ



設備	メーカー・型式／能力	主な仕様	台数
門型マシニングセンタ	新日本工機 RB-4M	移動量 4,000×2,100×800 mm	1
門型マシニングセンタ	東芝 MPF-2140	移動量 4,000×2,100×800 mm	1
立形マシニングセンタ	OKK MCV-650	移動量 600×1,000×300 mm	1
ラジアルボール盤	池田 RM1300	テーブル 1,400×850 mm	1
汎用フライス	倉敷機械 CM-451	テーブル 2,050×600 mm	1
平面研削盤	—	テーブル 1,000×500 mm	1
油圧サーボプレス	600t	ボルスター 1,500×2,500 mm／ダイハイト 500～1,000 mm	1
サーボプレス	300t	ボルスター 1,200×2,400 mm／ダイハイト 200～600 mm	2
油圧プレス	1,000t	ボルスター 2,000×3,000 mm／ダイハイト 520～1,500 mm	1

※寸法は設備の仕様で、修理できる金型の大きさではありません。

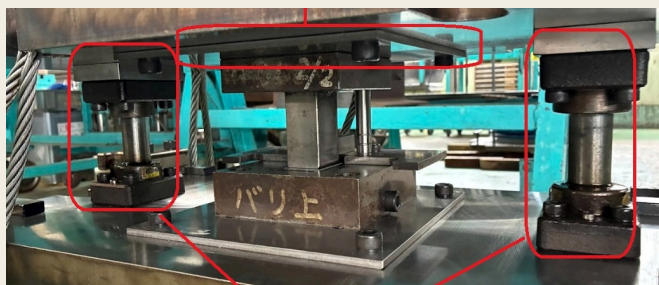
修理・改造の事例

そのほかの事例は
公式サイトへ



01 破損した金型を、構造から見直す。

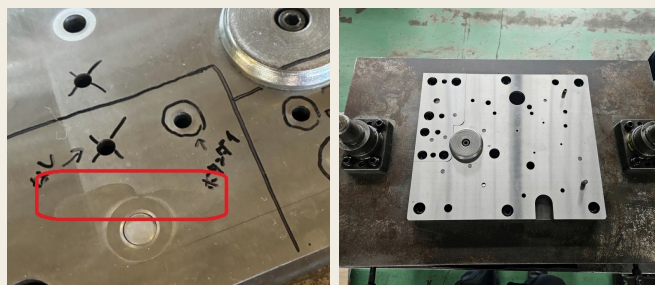
修理+改造 | 中部地方・作業機メーカー



ライナーの取り違えで上下型が大きく破損。部品を交換し、ガイドと上型のバックアッププレートを追加。ダイセットの構造も変え、段取りも改善しました。

02 割れた下型ダイスを部分交換で再生。

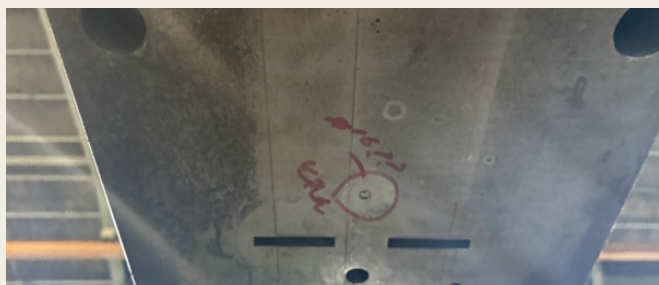
修理 | 東北地方・農機系 | 左：修理前 右：修理後



割れた範囲だけを切除し、ダイホルダーとボタンダイに置き換えて刃合わせ。摩耗したパンチは交換・製作・研磨し、テストプレス後に納品しました。

03 固着したボタンダイを外し、規格統一。

修理・メンテナンス | 東北地方・作業機メーカー



バリが発生し、ボタンダイを外そうとしたが固着して外れず、工具も折れて残った案件。工具とボタンダイを取り外し、旧規格φ12からφ13に変更するなど、今後のメンテナンス性を考えて対応しました。

04 脱落したダイを、ボルト太径化で修理。

修理 | 関東地方・農機系 | 絞り型



成形後に上型のダイが脱落。首下で破断したストリッパーボルトを太径のものに替えて強度を高め、脱落防止策と定期点検も提案しました。

05 設計変更に合わせて、曲げ型を改造。

改造 | プレス加工業者 | 金型設計図なし



部品の設計変更に合わせて、設計図のない既存の曲げ型を、現物をもとに曲げ形状を変える改造。金型を作り直さずに対応しました。

06 10年ぶりの生産へ、保管金型を整備。

メンテナンス | 関東地方・農機系 | 他社製・図面なし



野ざらしで約10年保管された金型3セットを、清掃・錆取り・劣化部品の交換で整備。当社のプレス機でトライし、仕上げ不要を確認しました。

こんなときにご相談ください



製作元が廃業し、頼める先がない



他社製・海外製で、図面がない

Case 05・06



バリが出るのに、もう研ぎ直せない

研ぎ直せる厚みの余裕（研磨しろ）が残っていない



生産移管で、自社のプレス機に合わせたい

Case 01



生産の合間に、順次メンテ・改造・修理



依頼先の廃業に備え、もう一社持ちたい



割れ・破損で、生産が止まりそう

Case 02・04



設計変更し、今の金型で対応したい

Case 05



長期保管の金型を、使う前にメンテしたい

Case 06



修理か新規製作か、迷っている

ご相談から納品まで

01

お問い合わせ
仮見積

写真等から仮見積※1・2

02

金型の送付
本見積

現物を確認して本見積

03

ご発注

本見積のご承諾で発注

04

修理・改造
テストショット

進捗は随時ご報告

05

納品
お支払い※3

試加工品・図面・資料を
同梱

※1 状況により仮見積をお出しできず、金型の現物確認後の本見積のみとなる場合があります。

※2 仮見積は、その時点でお知らせいただいた内容のみが対象です。後から判明した損傷などは含みません。

※3 お支払いは、取引口座の開設後、月末締め翌月末の銀行振込です。新規のお取引で、口座開設の手続きが間に合わない特急対応の場合は、前払いをお願いすることがあります。

最初にお知らせいただきたいこと 分かる範囲で構いません

金型と損傷箇所の写真、損傷の内容、金型の寸法・重量と使用するプレス機、ワークの材質・板厚、図面（なくても可）、希望納期・生産数量。

まずは、金型の写真を1枚お送りください。

宛先：KANAGATAYA担当

☎ お電話

0256-63-7111

平日 8:15～17:15

「KANAGATAYAの件」
「金型の修理等で相談したい」
などとお伝えください

✉ メール

info@kanagataya.jp

金型や損傷箇所の写真・図面を
添付してお送りください

📄 フォーム



写真・図面も添付できます。
10MBを超えときは、弊社からの
返信メールに添付してお送りください。



フジイコーポレーション株式会社 ダイレスプレス事業部（KANAGATAYA）

〒959-1263 新潟県燕市大曲3283-1