

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。

KANAGATAYA

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
事例・設備紹介・お問い合わせフォーム

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

2,000×1,000×800 mm	10 t	600 t以下
金型の上限サイズ	上下型あわせた上限重量	金型に必要な加圧能力

◎ **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／射出成形の金型は協力会社をご紹介
× **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

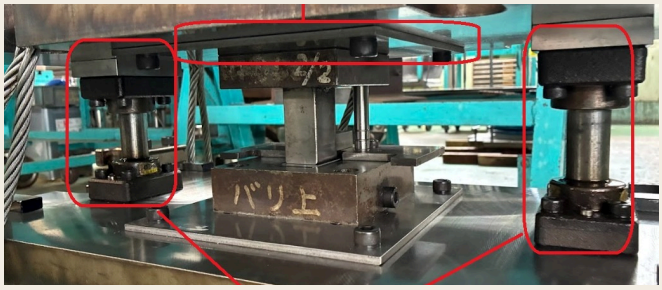
※寸法は設備の仕様で、修理できる金型の大きさではありません。

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。

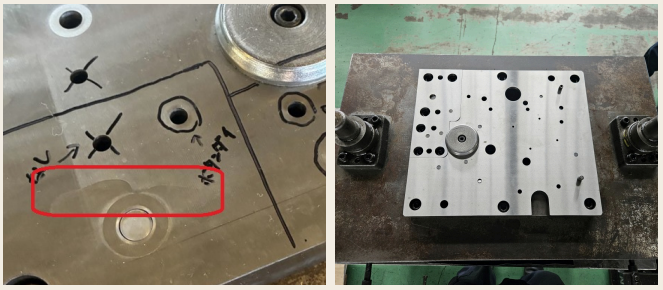
修理＋改造｜中部地方・作業機メーカー



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キングプレートを追加。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、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
- 依頼先の廃業に備え、もう一社持ちたい
- 他社製・海外製で、図面がない
  Case 05・06
- 割れ・破損で、生産が止まりそう
  Case 02・04
- 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
- 設計変更に、今の金型で対応したい
  Case 05
- 生産移管で、自社のプレス機に合わせたい
  Case 01
- 長期保管の金型を、使う前にメンテしたい
  Case 06
- 生産の合間に、順次メンテ・改造・修理
- 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を超えるときは、弊社からの
返信メールに添付してお送りください。

KANAGATAYA

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