

大きな金型部品を
作ってくれる
工場がない

部品の摩耗が激しく
メンテナンスが
たいへん!

精密な部品は
費用がとても
かかってしまう

**金型加工からプレスまでを
一貫して行います。**



吉川工業ファインテックの **5** つの強み

- 01 試作から量産までお客様に寄り添って対応**
試作・開発時からヒアリングをもとにスピーディーな対応で量産実現に貢献します。
- 02 プレス量産時の課題を金型づくりに反映**
金型製造とプレス加工を一貫して行うことで、よりきめ細かな製品をつくることができます。
- 03 従来の加工方法を精密プレス加工に移行**
今までエッチングや切削加工などでしかできなかったことが、プレス加工を使って行います。
- 04 部品の大きさを問わず、幅広く対応可能**
電子部品などの小さい物から車載用駆動モーターなどの大きな物まで、様々な製品を手がけています。
- 05 あらゆるジャンルのご要望に応えます**
自動車、スマートフォン、家電製品など、様々な製品の部品を製造。業種ごとの特性やご要望に合わせた製品をご提供します。

こんなところで使われています

吉川工業ファインテックの技術や製品は
くらしの様々なシーンで使われています



吉川工業ファインテック株式会社

〒802-0021 福岡県北九州市小倉北区高浜 1-3-1

事業内容

- 各種精密プレス製品の製造・販売
- 各種精密プレス用金型の設計・販売・製造
- 金型部品の設計・販売・製造

[お問い合わせ]

TEL 093-541-1211

くわしくは公式ホームページをご覧ください。

<https://yoshikawa-s.co.jp/>



高精度のカスタム金型部品から
他社製部品の対応も可能!

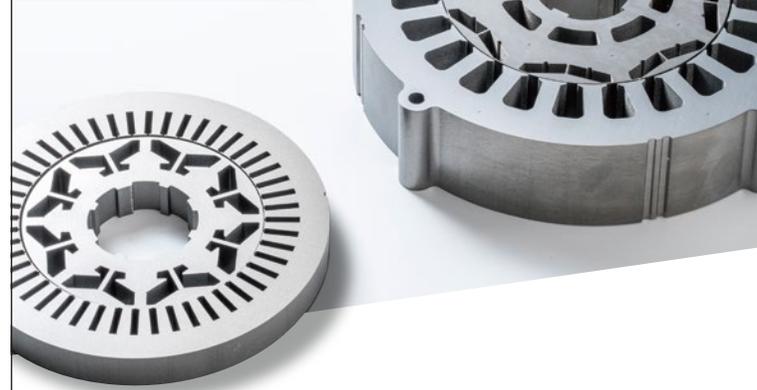
精密金型メーカーが製作する

**超精密
部品**



吉川工業ファインテック株式会社
Yoshikawakogyo FineTech Co.,Ltd.

大型金型部品



高精度で 最大Φ500mmまで全対応!

全国的にも取り扱いの少ない
大型の金型部品の加工・製造が可能

大型円筒加工

自社保有設備にて最大Φ500mmまで
対応可能!内外径を同時加工し、高い
加工精度を実現。

同軸度2μ以下の精密加工。

※内径の最少径φ40mm



回転積層用金型部品

加工精度実績(例:Φ250ブランクダイホルダー)

真円度	0.7~1.3μm	直角度	0.1~0.4μm
円筒度	1.0~4.3μm	面粗度	Ra 0.06~0.11μm
同軸度	0.3~0.8μm	超硬部品面粗度	Ra 0.029μm Rz 0.181μm

大型ワイヤー加工

自社保有設備にて最大φ280mm
まで、加工精度は2μまで対応可能!

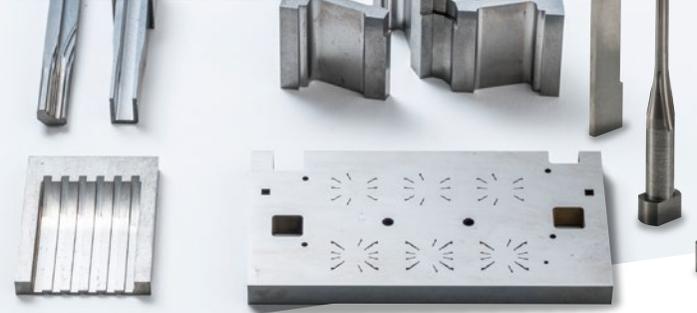


大型パンチ

製品用途

- 車載用駆動モーター
- 電動フォークリフト用モーター
- 発電機用モーター
- など

長寿命超硬部品



「耐摩耗性」に特化し 金型寿命を大幅延長!

当社と超硬材メーカーで共同開発した
高性能な超硬素材を採用。

高性能素材

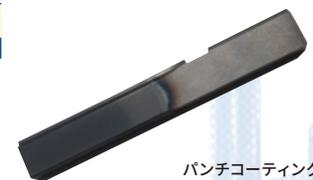
金型に組み込まれる部品全般について、より最適な金型材質を選定し自社で製造・販売。

また、部品図面をご提示いただければ他社製部品も製作可能。

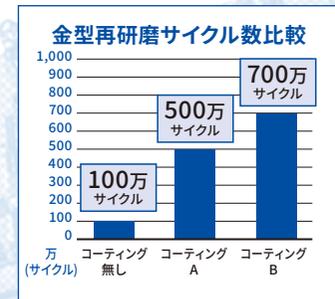


金型の長寿命化

最適な素材選定で、高い耐摩耗性と
コーティングにより従来品の約7倍の
研磨サイクルを実現。



パンチコーティング



超精密超硬部品



小径丸パンチをはじめ 高精度&低コストを両立!

複数のパンチをまとめて、粗加工~仕上げまで1台の加工機で
対応できるため、圧倒的に高いコストパフォーマンスを実現。

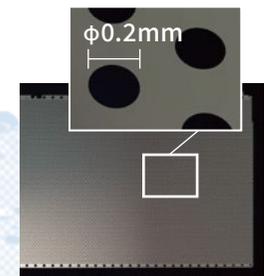
小径丸パンチ(〜Φ3.0mm)

部品寸法公差: ±1μmの高い精度で
安定した品質を実現。



事例 エアーフィルター

- 100mm×41mmの1シートに
18,000個のφ0.2mm穴の
打ち抜き
- 板厚0.2mmのSUS材に
φ0.2mm穴連続加工
- 従来のエッチング加工を
プレス加工に移行



大型研磨機

超精密・高能率な
研削加工ができる
大型研磨機を
導入しています

