



会社概要 2012年10月現在

設立	昭和59年11月	事業概要	鍛造/プレス金型・機械部品加工
資本金	2,000万円	主要製品	冷間鍛造・温間鍛造・熱間鍛造
従業員数	30人	連絡先	TEL.099-471-0022
代表者	柳別府 武志		FAX.099-471-0023
所在地	〒899-8313 鹿児島県曽於郡大崎町 野方5424番地88		http://www.dietool.co.jp
			t-nakahara@dietool.co.jp

私たちの
得意なこと! できること!

鍛造金型の製造

使用素材

冷間工具鋼・熱間工具鋼・高速度工具鋼・超硬合金・
各種一般鋼材など

具体的につくれるもの

- ・冷間鍛造金型
- ・温間鍛造金型
- ・熱間鍛造金型

それは
この技術があるから

独自の設計技術と製造技術

新製品(圧造部門)の開発過程には多大な時間とコストを要します。それは、設計・試作・検討の繰返しによる最適化プロセスが必須だからです。培ってきた豊富なノウハウとその裏づけとなるデータをベースに、常にユーザー様に対して適確なコンサルティングを行っています。



私たちは
こんな技術を持っています

提案型の総合金型メーカーとして、最先端テクノロジーと塑性ノウハウ、培ってきた独自の設計技術と製造技術を駆使し、商品開発からテストライ・製品の立ち上げまで一貫した体制を整え、製品を提供しています。また、金型修正を含めたサポートと、量産化に向けての金型寿命アップの再検討など、アフターフォローの充実を図っています。



私たちが
これから展開を目指すこと

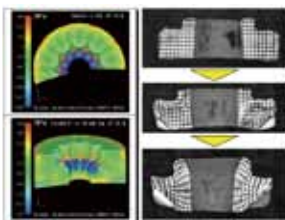
世界に先駆けるグローバルスタンダードを目指し、常に新しい時代の求める技術と品質を追求しています。また、マグネシウム合金など鍛造加工に適さないとされてきた新素材の鍛造技術開発や、新素材の特性を活用し、従来使われることのなかった航空機産業や自動車・弱電などの部品へ展開する取り組みを積極的に行っています。



**工業技術センターから
こんな技術支援を受けました**

- 技術相談・指導 設備使用

共同研究により、冷間鍛造における塑性変形を解析する汎用実験加工シミュレーションシステムの開発を行いました。シミュレーション実験・解析により得た塑性加工技術の経験・ノウハウを活かし、レイアウト設計・金型設計における最適化に役立てています。



**技術屋の
熱い想い**

取締役社長
柳別府睦則さん



**高精度・
高品質な
ものづくり
への挑戦**

ISOによる品質管理とTQC活動・5S活動を通じて、品質・生産性の向上、さまざまな業務改善を推進し、お客様の要求を満たす製品づくり・サービスの提供に取り組んでいます。