



会社案内

金豐機器工業股份有限公司
CHIN FONG MACHINE INDUSTRIAL CO., LTD.



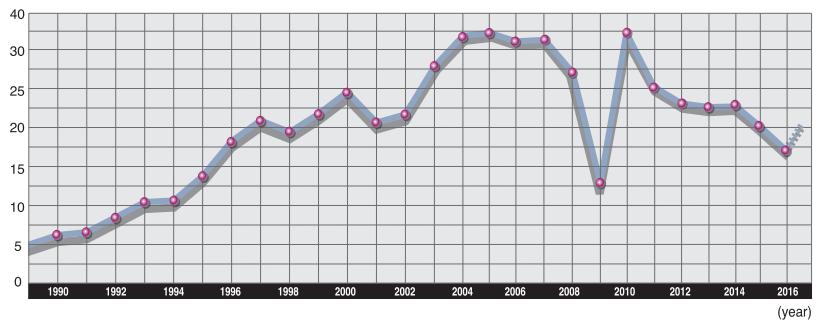
経営理念 イノベーション、サービス、コミットメント

■ 会社概要

商号	金豊機器工業股份有限公司
設立	1948年2月
資本金	USD\$54.9 Million(Jul 2017)
土地	302,157 M ²
工場建物	91,407 M ²
従業員数	約452人(Jul 2017)
製造販売種目	メカニカルプレス機、自動化装置およびシステム統合のための設計、製造、販売、およびサービス

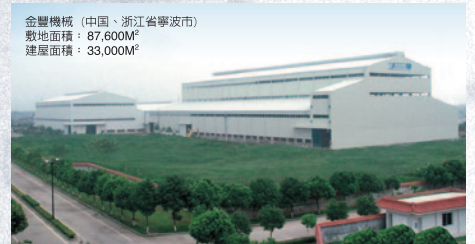
Unit:NTD Million

■ Trend of Turnover Growth



■ 会社沿革

- 2017年 4月：ナックル式鍛造プレスは、2017年の台湾精品賞をうけた。
- 2016年 4月：温熱間鍛造プレスは、2016年の台湾精品賞をうけた。
- 2015年 4月：厚板鍛造用冷温間ナックル式プレスは、2015年の台湾精品賞をうけた。
- 2014年 4月：ロングストロークナックル式冷間鍛造プレス機は、2014年の台湾精品賞をうけた。
- 2013年 4月：多用途リンク式サーボプレス機は、2013年の台湾精品賞をうけた。
- 2011年 3月：知能化リンク式シングルポイントサーボプレスiLS1は、第5回工作機械研究発展新製品その他サーボ工具類のベスト賞をうけた。
- 2010年12月：日本YAMADADOBBYと提携し、中国にEHシリーズ高速プレスを生産する。
- 2010年 1月：「板材鍛造複合成形プレスに使う」、「複合式クラッチブレーキ装置」で台湾及び中国に新型特許を得た。
- 2009年 9月：日本住友重機械テクノフォート株式会社と技術提携を結び、熱間鍛造プレスのFPX-1600Cを製作完成し、正式販売開始。
- 2008年 6月：上海賽科利汽車模具技術應用有限公司向け630トンブランキングラインを出荷した。
- 2008年 5月：台湾全興工業(股)公司と高力熱処理(股)公司より2ポイント冷間鍛造プレス(1200トンと800トン)を受注した。
- 2007年 3月：台湾初めサーボプレスが台北展示会で発表。
- 2005年 3月：ThyssenKrupp Zhong-Ren Tailored Blanks Ltd.向け超AO級800トン自動車板金用ブランキングプレス(4ポイント、ストレートサイド)を受注した。
- 2004年 1月：台湾台中港での金豊重工業に投資、3月に起工式を施工し工場建設を開始。
- 2003年 4月：日本石川島播磨重工業株式会社(IHI)と中、大型プレスの業務提携及び技術提携を結び、生産を開始。
- 2002年11月：日本住友工業を買収、中、大型スチールコイル(料巾1300mm以上)、シャーライン、ブランキングラインを生産。
- 2002年10月：2000年版SGS ISO-9001認定取得。
- 2001年10月：協欣金属工業(股)公司(CHINA OGIHARA CORP.) A級1500/600タンデムライン受注(第2ライン)。
- 2001年 3月：台湾彰濱第一工場完成、大型加工設備を導入、生産開始。
- 1999年 7月：台湾「株及び先物取引委員会」から認可され、株式を公開。
- 1999年 4月：カイマンアイランドで金豊国際公司設立。
- 1998年 5月：自社で開発した「オーバーロードプロテクター」アメリカで特許を取得。
- 1998年 5月：カイマンアイランドで金豊通商会社設立。
- 1998年 4月：カイマンアイランドでTOMAS会社設立。
- 1994年10月：中国浙江省寧波市で金豊(中国)機械工業有限公司設立。
- 1994年 4月：イギリス YARSLEY国際品質認証機構のISO-9001国際品質認証を取得。
- 1993年 1月：4点クランクレスプレスシリーズが中華民国国家製品イメージ商品賞を獲得。
- 1990年 9月：インドネシア、マツダよりS4-1000(2) S4-500(2)タンデムプレスライン受注、日立造船(株)と合作。
- 1987年10月：第1期重機械工場竣工。新台幣\$1億7000万元に増資。
- 1986年 2月：トヨタ自動車(豊永公司)にS2-600(1) S2-400(2)タンデムプレスラインを納入。(株)栗本鉄工所と合作。
- 1977年 5月：新台幣\$4000万元にも増資。高速自動化プレスラインが、中華民国第4回工業製品デザインコンテストにて一位を獲得。
- 1975年 5月：卓上型精密高速プレス(BpD-3)が、工業デザイン優秀賞を獲得。
- 1973年 3月：三卯鍛壓股份有限公司を設立。
- 1967年 2月：新台幣\$200万元まで再度増資。
中華西路工場に各タイプの精密プレスの生産を開始。
刺桐里工場敷地を購入。
- 1961年 6月：名称を金豊機器廠と改め、新台幣\$50万元に増資。
- 1951年 5月：新台幣\$1万元に増資。プレス、紡績機械の製造を開始。
- 1948年 2月：金豊鉄工廠設立、資本金旧台湾\$200万元。
農作物加工機械の生産を開始。



S4/SL4

S4/SL4 400~2400 ton

自動車板金プレスライン

自動化装置及びダイクッションを装備、

自動車車体生産に適用。



SL4-1500 ボルスター面積 4500 x 2200(mm)
S4-600x3 ボルスター面積 3400 x 2200(mm)



SL4-2400 ボルスター面積 4600 x 2150(mm)
S4-800x2 ボルスター面積 4600 x 2150(mm)
S4-600 ボルスター面積 4600 x 2150(mm)

SE2T/SE4T

SE2T/SE4T 400~2400 ton

トランスファープレス

- ・ポイント部を外側に配置し、偏芯荷重に対応しています。
- ・多様な役割をもつコントロールシステムがあり、2次元/3次元に便利。
- ・各種材料供給装置との連結。
- ・高剛性で、金型の寿命が大幅に向上する。高い偏心荷重のプレス条件に対応する。
- ・生産性が大幅に向上する。自動化装置により、製品精度が安定する。



SE4T-1000x2 ボルスター面積 6100 x 2150(mm)



SE2T-1000 ボルスター面積 3500 x 1400(mm)

GRM/GRA

GRM/GRA

80~200 ton

ストローク調整可能 C型シングルランクプレス

- ・ストローク長さが調整可能（手動/自動）
- ・ダイハイトの変化が小さく、動的なセンターズレが小さい。
- ・たわみ量が小さい。



OCP



G2

OCP 25~260 ton

G2 110~250 ton

C型シングル / ダブルク
ランクプレス

- ・C-フレームで、作業性が良い。
- ・高強度フレームなので、口開き角度が小さい。又ベッド剛性が高い。
- ・金型寿命が大幅に向上する。



iLS1 / DLS / iS1 / iS2 / SDS

iLS1 / DLS / iS1 / iS2 / SDS

サーボプレス

- ・知能化 サーボコントロールシステム及び即時のモニタ技術を利用し、高精度の加工技術を創る
- ・複合化 自由なスライドモーションで多様なプロセスに適用する
- ・省エネ化 待機時エネルギーと騒音を減少し、金型の寿命を延ばす。



HSD

HSD 60~300 ton

CAF 20~45 ton

ストレートサイド高速プレス

モーターのローターステーター加工用
高速プレスで高速穴あけ等に適用。



CAF

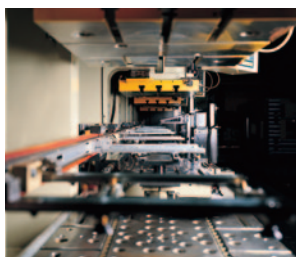


SC1

SC1 80~300 ton

ストレートサイドシングルクラックプレス

- ・ Cフレームプレスの口開き量を押さえている。
- ・ 精密製品の加工に精度が向上する。
- ・ 金型寿命が向上する。



ROBOT

ロボット/トランスファー装置

- ・ 既存金型が使用出来る。
- ・ 多量多様の自動化に対応出来る。



SLX

SLX 160~600 ton

ストレートサイドダブルリンクドライブプレス

- ・ 自動車及び電気部品等の連続プレス加工に適用する。
- ・ リンク構造でプレス成形性が大幅に向上する。



GTX

GTX 160~500 ton

ストレートサイドダブルクラックプレス

- ・ 一体形ストレートサイドフレームで口開きの欠点を解消する。
- ・ 汎用のストレートサイドプレスのベストチョイス。



STD

STD 150~1200 ton

ストレートサイドダブルクラックプレス

- ・ 高剛性で汎用性が高い。
- ・ 重負荷及び連続加工に対応出来る。



STS

STS 100~800 ton

ストレートサイドシングルクラックプレス

- ・ 高剛性フレームの設計で振動が小さい。
- ・ 製品精度が向上する。

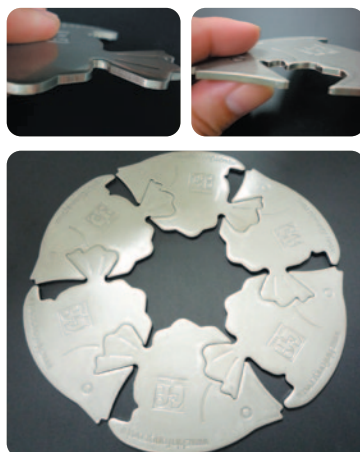


LF1

LF1 200~650 ton

リンク式板鍛造プレス

- ・フレームの剛性が高く、撓み量が小さい。
- ・リンクとナックルジョイントとの駆動機構で、独特な加工成形カーブを持つ。
- ・薄板材の冷間鍛造、絞り加工、ファインブランキング、ネットシェープ加工及び板材鍛造複合成形加工に適用する。



KL1/KL2

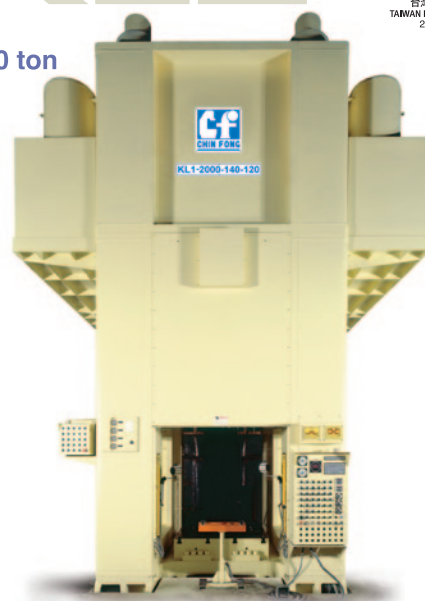
KL1/KL2 400~2000 ton

ロングストローク鍛造プレス

- ・コンロッド機構にて伝動（六段コンロッド機構）
- ・スライドモーションカーブの設計はナックル機構より多変化
- ・成形加工エリアの速度が穏やかで遅く、最適な成形性がある



來源圖片：江興鍛壓工業官方網站主要產品



台灣精品
TAMMAN EXCELLENCE
2014

WF1/WF2

WF1/WF2 400~3200 ton

温間&熱間精密鍛造プレス

- ・高剛性及びロングスライドガイドで温間&熱間鍛造品の精度を向上させる。
- ・偏心荷重に対応している。
- ・3次元トランスファー装置を装備し、生産能力を大幅に向上。



台灣精品
TAMMAN EXCELLENCE
2016



KW1/KW2

KW1/KW2

260~1200 ton

2ポイントナックルジョイントプレス

- ・高剛性で変形量が小さい
- ・ナックルジョイント機構で下死点付近の速度が遅いので、面押し精度が高くなる。
- ・厚板ブランキングに適用。



KP/KT

KP/KT 250~2500 ton

ナックルジョイントプレス

高剛性フレームの設計で冷間鍛造に適用し、多様な役割を持つコントロールシステムで自動化、トランスファー装置の連結に便利。





ダブルヘリカルギヤの3次元測定



2400 トンクラウンの加工



歯車加工設備

品質改善 技術向上 新製品開発 変化の早い市場に対応。



迅速なサービス体制

世界各地にサービス網があり、即時対応
できるサービス体制が確立しております。

研究開発

常に新しい商品を市場に提供するのが金
豊の信条です。

ソリューションの提供

金豊はお客様に満足して頂く設備の提供
だけでなく、信頼のおける皆様の仲間です。



プレス機械専門メーカー
金豊機器工業股份有限公司

本社：中華民国台湾省彰化市彰水路186号
TEL: +886-4-752-4131~8
FAX: +886-4-761-1920
+886-4-761-2814

http://www.chinfong.com.tw
E-mail: sales@chinfong.com.tw

海外支社
金豊（中国）機械工業有限公司
寧波市鎮海区経済開発区金豊路3号
http://www.chinfong.com.cn
TEL: +86-574-8630-1222
FAX: +86-574-8630-3709

STAMTEC
U.S.A.: STAMTEC INC.
4160 Hillsboro Highway Manchester, TN 37355, U.S.A.
TEL: +1-931-393-5050 FAX: +1-931-393-5060
http://www.stamtec.com
THAILAND: CHIN FONG (THAILAND) CO., LTD.
TEL: +66-2-919-6820~2 FAX: +66-2-919-6823
INDONESIA: PT. CHIN FONG INDONESIA
TEL: +62-21-450-7422 FAX: +62-21-458-44197
MALAYSIA: CHIN FONG MACHINE(M) SDN BHD
TEL: +60-3-38853155



イノベーション、サービス、コミットメント