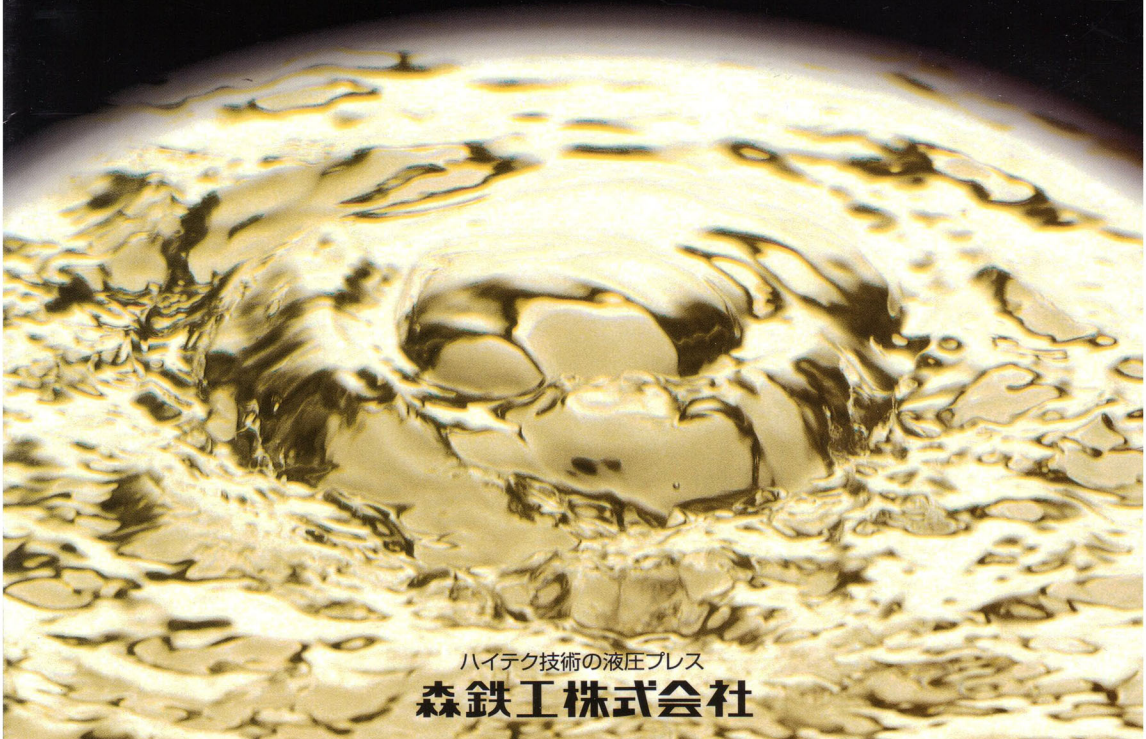
CHALLENGE SPIRIT
MORI IRON WORKS CO.,LTD.

MORI

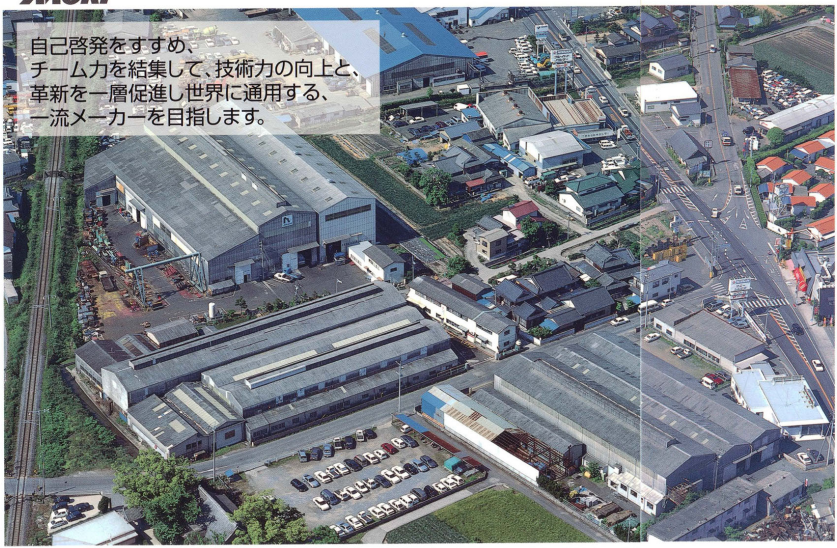
INFORMATION



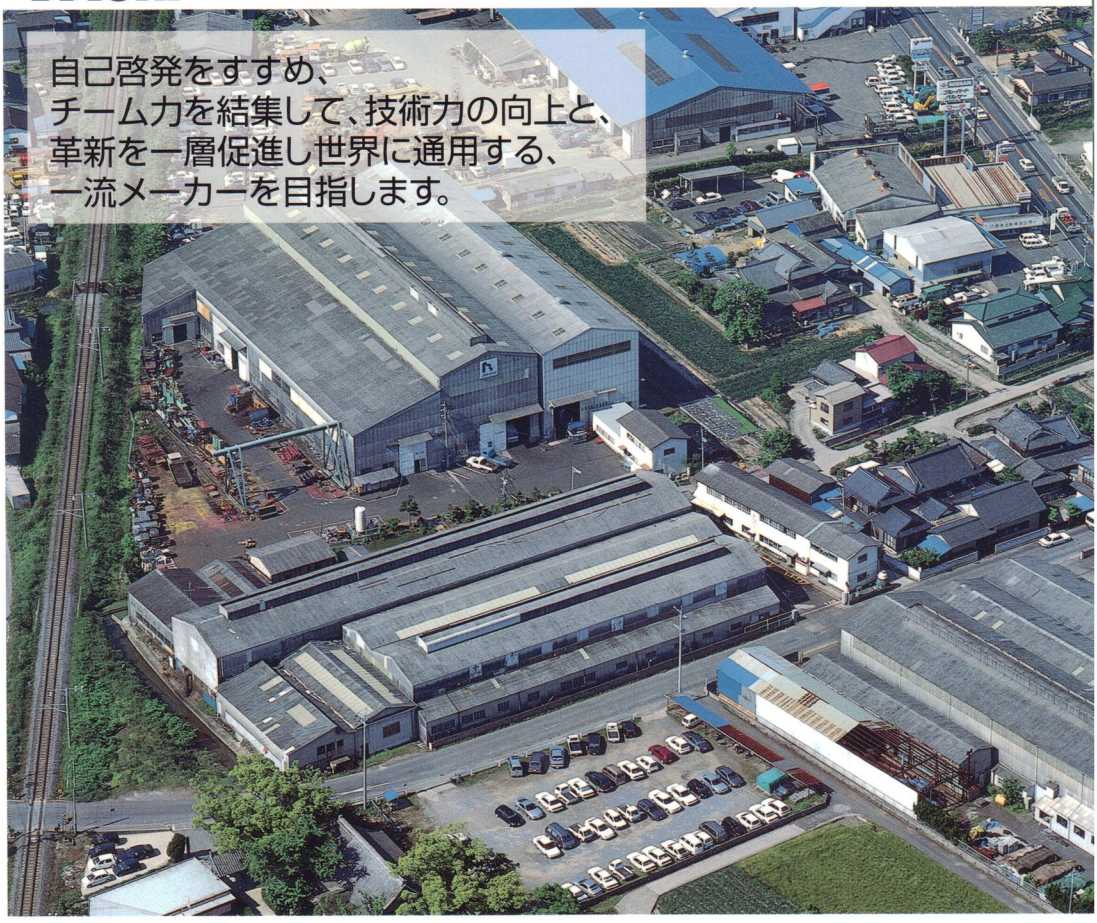
ハイテク技術の液圧プレス

森鉄工株式会社

MORI


自己啓発をすすめ、
チーム力を結集して、技術力の向上と、
革新を一層促進し世界に通用する、
一流メーカーを目指します。

MORI



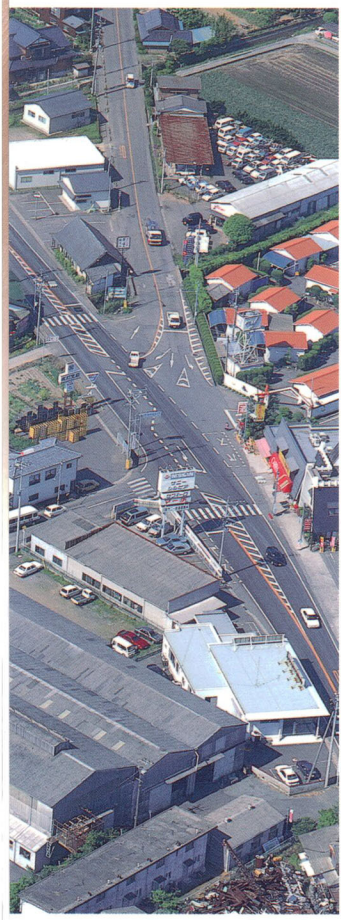
会社概要

■商　　号	森鉄工株式会社
■所 在 地	〒849-1391佐賀県鹿島市大字井手2078
本社・工場	TEL0954-63-3141㈹ FAX0954-63-3147
	URL http://www.moriiron.com
	E-mail info@moriiron.com
東京事務所	〒105-0011東京都港区芝公園2-11-13-804
	TEL03-3438-0539 FAX03-5402-7091
大阪事務所	〒532-0011大阪市淀川区西中島5-8-29-1005
	TEL06-6303-4872 FAX06-6303-1733
■資 本 金	5,000万円
■主なる役員	代表取締役会長　井上誠吾
	代表取締役社長　森　孝一
■株　　主	NKK(日本鋼管株式会社)、㈱酉島製作所
■会社設立	1922年(大正11年3月)
■工場操業	1944年(昭和19年12月)
■工場敷地	15,936㎡(4,820坪)
■工場建物	8,138㎡(2,466坪)
■事業内容	各種液圧プレス、鍛圧機械の設計・製作並びにこれに付帯する業務
■所属団体	(社)日本鍛圧機械工業会
	(社)日本塑性加工学会
	(社)日本機械学会

会社のあゆみ

1922年	(大正11)	森共同肥料株式会社設立。
1944年	(昭和19)	久保田鉄工㈱特約代理店となり農業機械の取り扱い。修理工場を建設、商号を森農工株式会社に変更。
1948年	(昭和23)	九州釜炒り茶の機械を製造と販売、連続式炒り葉機を開発。
1956年	(昭和31)	三菱電機㈱長崎製作所の電機部品下請製作を始める。以後25年間（昭和57年迄)重電機部門のフレーム製作担当。
1969年	(昭和44)	三菱電機㈱より資本参加。商号を森鉄工株式会社に変更。
1971年	(昭和46)	油圧プレスの開発・製造・販売を開始。
1976年	(昭和51)	九州住特電子㈱より湿式磁場プレスの製作依頼を受ける。その後、永年に亘り受注、技術の蓄積を高める。
1980年	(昭和55)	日本鋼管株式会社・機械事業部と、油圧プレス及び関連機械に関して業務協定、資本参加、NKK日本鋼管プレス専門工場の指定を受ける。
1981年	(昭和56)	平田プレス工業㈱の協力を得て、ファインブランキングプレスの開発。
1986年	(昭和61)	ファイブランキングプレスのエレクトロニクス制御に成功、CNCコントロールを標準化。
1989年	(平成 1)	久保田鉄工㈱宇都宮工場に冷間閉塞鍛造プレスを納入。揺動鍛造プレスの開発に着手。
1990年	(平成 2)	機械式ファインブランキングプレスを開発。
1992年	(平成 4)	通産省新技術開発補助金を得て、国産最大650トン揺動鍛造プレスを開発。国内、中国へ納入。
1994年	(平成 6)	国内最大の12,000kNファインブランキングプレスを㈱山本製作所殿へ納入。
1996年	(平成 8)	世界最大8,000kN冷間揺動鍛造プレス製作。環境機器として全自動切粉圧縮機「カタメルα」を開発。
1998年	(平成 9)	中小企業創造活動促進法認定を受ける。
1999年	(平成11)	研磨スラッジ圧縮機「スラメルZ」を開発。
2000年	(平成12)	カナダマグナグループにファインブランキングプレスを納入。

CHALLENGE SPIRIT
MORI IRON WORKS CO.,LTD.



■製作納入実績

- ファインブランキングプレス
  - ·油圧式
  - ·機械式
- 冷間鍛造プレス
  - ·一般冷間鍛造
  - ·冷間閉塞鍛造
  - ·多軸サーボ制御鍛造
- 揺動鍛造プレス
  - ·冷間揺動鍛造
  - ·温間揺動鍛造
- 熱間鍛造プレス
  - ·深孔鍛造
  - ·ローリング鍛造
  - ·回転鍛造
- 粉末成形プレス
  - ·湿式磁場成形
  - ·乾式磁場成形
  - ·振動成形
  - ·一般粉末成形
- ホットプレス
- 環境機械
  - ·ブリケットマシン（切粉圧縮機）
  - ·研磨スラッジマシン
- 樹脂成形プレス
  - ·熱硬化性成形
  - ·熱可塑性成形
- 絞りプレス
  - ·シングルアクション
  - ·ダブルアクション
  - ·ボルスター固定型／移動型
- 製缶プレス
  - ·サイドフレーム大型板金
  - ·ラム移動型
- その他のプレス
  - ·多目的油圧成形プレス
  - ·機械式鍛造プレス
  - ·Cフレーム型プレス
  - ·プレスブレーキ
  - ·長尺厚板ベンディングプレス
  - ·ダイスポッティングプレス
  - ·フレームベンター
  - ·コルゲートフォーミングプレスライン
  - ·パイプサポート穴明けプレスライン
  - ·両端フランジ曲げ自動プレス
  - ·ケーシング自動シーミングライン
  - ·横押し型プレス
  - ·バルジ成形プレス
  - ·先端加工機
  - ·故銑割プレス
  - ·三方締スクラッププレス

液圧プレスの新分野とハイテク技術をドッキング、新しい生命を吹き込み、産業社会に貢献する。

■海外輸出国

アメリカ、イギリス、イラク、イラン、インド、インドネシア、エジプト、カナダ、韓国、シンガポール、タイ、台湾、中国、チュニジア、パキスタン、バングラデシュ、ブラジル、マレーシア、ミャンマー、ロシア

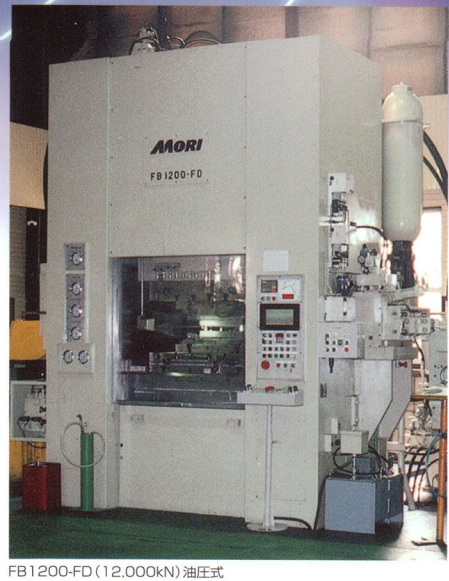
■組　織

営　業　部（サービス拠点）	本社、東京、大阪、ソウル、トロント
技　術　部	機械設計、油圧設計、電気設計、技術開発
製　造　部	製缶板金課、機械課、組立課、油圧課、電気課、品質保証課

優れた精度が機能を産みだす

国内で最大の実績を持つ
次世代のファインブランキングプレス
精密部品の複合成形加工によるコストダウンを実現。

ファインブランキングプレス
FINE BLANKING PRESS



FB1200-FD（12,000kN）油圧式

MFB100-FD（1,000kN）機械式

すべてを包みこむエネルギー

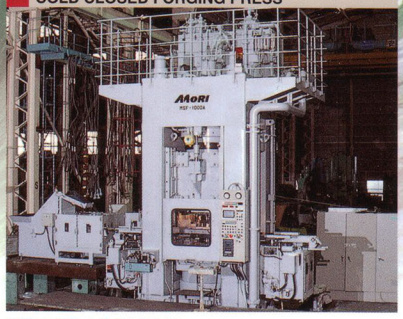
省エネルギー、省力化、コストダウン、
追究の中で二十一世紀の生産現場が立ち向かわなければならぬ
精密鍛造加工の推進に、強力なパートナー。

揺動鍛造プレス
ORBITAL FORGING PRESS

MCOF-650（6,500kN）

局部的な加圧により、一般プレスの1／5～1／10の能力で成形可能

冷間閉塞鍛造プレス
COLD CLOSED FORGING PRESS



MSF-1000A（10,000kN）

電気油圧サーボ制御を組み合わせた高精度冷間閉塞鍛造プレス3軸、4軸、5軸制御による高付加価値製品の構築

5軸サーボ制御 冷間鍛造プレス
COLD CLOSED FORGING TRIAL PRESS

MSF-500A（5,000kN）

・コンピューターとサーボ制御による、冷間鍛造シミュレーションプレス
・ヘッダー、機械プレス、閉塞鍛造の作業モードを有する鍛造シミュレーション
・位置、圧力、速度をコンピューターによって制御し、グラフにプリントアウト

熱間鍛造プレス
HOT FORGING PRESS

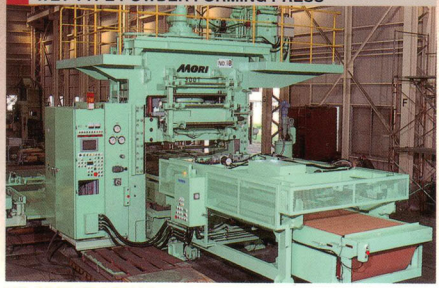
MSF2000（20,000kN）

熱間鍛造のイメージを一新、
職場環境をかえた全自動システム

正確な製品を造りつづける

MORIの油圧プレス周辺機器を含めたトータルシステム。
豊富な製作実績を基に、これからの時代の多様なニーズに
ハイテク技術を駆使してお応えします。

湿式磁場成形プレス
WET TYPE POWDER FORMING PRESS



MG-300W(3,000kN)

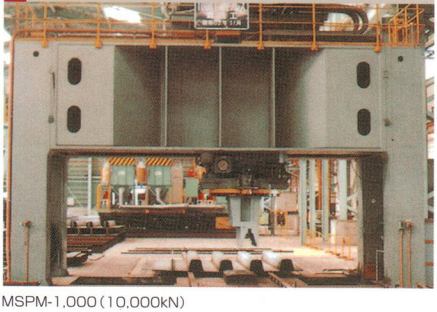
プレス本体と、周辺機器(自動注入器、脱水装置、磁場電源、コイル、沪紙、沪布巻取装置、製品取出装置、コンベアー、ダイセット金型交換装置等)を含む。

油圧深絞プレス
DEEP DRAWING PRESS

油圧による深絞り作業
シングルアクション
ダブルアクション
ボルスター固定型／移動型
生産用／トライ用
ダイスポッティング用
ダイスポ兼トライ用

MSF-3,000BD(30,000kN)

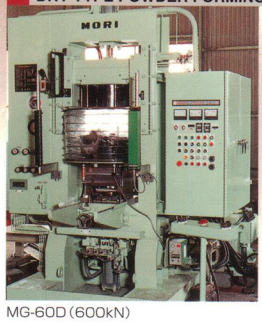
ラム移動型製缶プレス
MOVABLE RAM TYPE PRESS



鉄鋼、造船、橋梁、鋼構造物等の成形、歪み取り等に使用。

MSPM-1,000(10,000kN)

乾式粉末成形プレス
DRY TYPE POWDER FORMING PRESS



セラミックス系・
稀土系・鉄粉系・
樹脂系

MG-60D(600kN)

サイドフレーム型板金プレス
SIDE FRAM TYPE PRESS

MSF3,000×13m(30,000kN)
端曲げ、長尺曲げ、その他

樹脂成形プレス
PLASTIC FROMING PRESS

熱硬化性
(FRP.SMC)
熱可塑性
(Xシート、
スタンパブルシート)

MSF-2,500(25,000kN)

人や地球環境にやさしく

環境機器事業のご紹介
INTRODUCING"ENVIRONMENTAL DIVISION"

銑ダライ(鋳物切粉)のリサイクルに関しては、バインダーを使わず、固めた後の乾燥工程も必要としないブリケット方式が注目されてきました。しかし、設備機械の面で納得するブリケット品質が得られないなど、本格的普及には課題がありました。弊社では、自社で発生する銑ダライを、外部に持ち出すことなく、品質を確認できるダライ粉を原料とし、かつランニングコストとしては電力料と金型費だけというローコストのリサイクルプラントを提供、市場をリードしています。更に弊社では、これまで逆有償で引き取られ、専ら埋立処分されている「研磨スラッジ」に資源としての途を開く、物理的処理プラントの開発に成功、21世紀のプロジェクトとなりつつ有ります。

ゼロエミッション、研磨スラッジを逆有償で処理しておられる企業に朗報。

地球環境にやさしく、物理的手段で
循環型産業構造の幕をあけます。

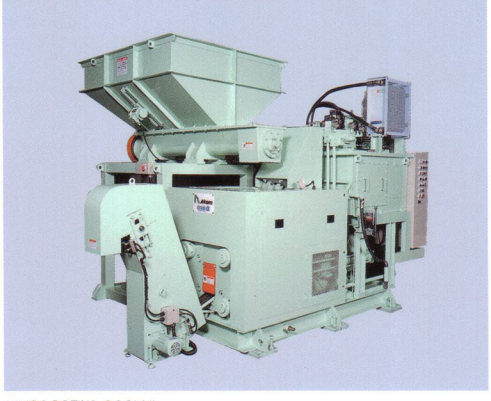
銑ダライ処理プラントは物理的手段による無公害・低コストを実現

銑ダライ、鋼ダライ、アルミ、銅合金その他、御相談に応じます。
ISO14000取得もバックアップ

研磨スラッジ処理プラント スラメルZシリーズ

スラメル・MSZ-100ECO
スラメルZ・MSZ型(特許出願中)
出力 500、1,000、1,600、2,000、2,500、3,000kNシリーズ

ブリケッティング・システム 金属切粉自動圧縮・省力プラント



MKS160型(1,600kN)
カタメルα・MKS型プラント(特許出願中)
出力1,200、1,600、2,000、2,500、3,000、3,500kNシリーズ

MORI

森鉄工株式会社

（日本鍛圧機械工業会々員）

本社・工場　〒849-1391　佐賀県鹿島市大字井手2078
TEL0954-63-3141㈹ FAX0954-63-3147
URL http://www.moriiron.com
E-mail info@moriiron.com

東　　京　〒105-0011　東京都港区芝公園2-11-13-804
TEL03-3438-0539　FAX03-5402-7091

大　　阪　〒532-0011　大阪市淀川区西中島5-8-29-1005
TEL06-6303-4872　FAX06-6305-1733

海　　外　ソウル　トロント

MORI IRON WORKS CO.,LTD.

(Member of Japan Forming Machinery Association)

Head Office,Works
2078, Oaza Ide, kashima city, Saga pref ,849-1391,Japan.
TEL81-954-63-3141 FAX81-954-63-3147

Tokyo Office
2-11-13-804,Shiba-Kouen,MInato-ku,tokyo,105-0011,Japan.
TEL81-3-3438-0539 FAX81-3-5402-7091

Osaka Office
5-8-29-1005, Nishi-nakashima,Yodogawa-ku, Osaka, 532-0011, Japan.
TEL81-6-6303-4872 FAX81-6-6305-1733

Oversea
Seoul.Toronto