

JAPAN

MINO HEADQUARTERS・PLANT



美濃本社・美濃工場

TOKI PLANT



土岐工場

SHIROTORI PLANT



白鳥工場

ABF



ASAHI BLUEGRASS FORGE CORPORATION

AFI



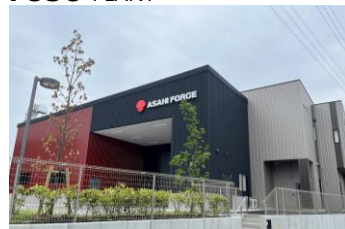
PT.ASAHI FORGE INDONESIA

NAGOYA HEADQUARTERS



名古屋本社

FUSO PLANT



扶桑工場

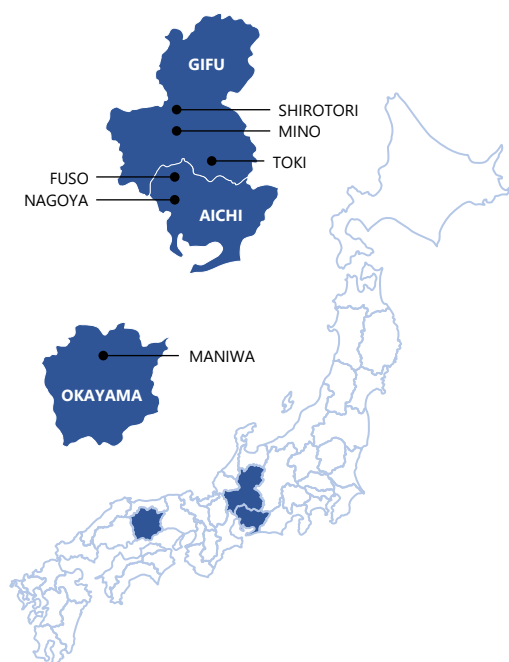
MANIWA PLANT



真庭工場

PRODUCTION NETWORK

拠点一覧



GLOBAL



contact

名古屋本社
愛知県名古屋市中村区名駅南一丁目24番30号
名古屋三井ビルディング本館 18階
TEL 052-888-9521 (代)

美濃本社
岐阜県美濃市楓台72-2
TEL 0575-31-3051 (代)



Q <https://asahiforge.co.jp>

ASAHI FORGE



WE ARE THE FORGING COMPANY

since
1938

アサヒフォージは、鍛造（フォーGING）と呼ばれる塑性加工技術により、自動車の足回り部品を中心に、農業機械・工作機械・鉄道車両・航空機・風力発電などさまざまな部品を製造するグローバルメーカーです。国内・アメリカ・インドネシアに拠点をもち、世界の自動車の8台に1台は、当社の生産する部品が使用されています。



PRODUCTION PROCESS

生産工程

※各工程のライン数はグループ全体での総数です（2023年4月時点）

FORGING

56
ライン※

熱間プレス鍛造



加熱炉で1200℃前後に加熱後、鍛造プレス機（500～3000t）にかけて荒地打ちと仕上げ打ちをし、最後にトリミングプレスで内外径を同時にバリ抜きします。

温間プレス鍛造



熱間鍛造より加熱温度を低く（800～900℃）することで鍛造品の寸法精度を上げます。また、急速に加熱することによりスケール（酸化皮膜）の発生を抑えます。

熱間ローリング鍛造



可能な限り小さく目抜きしたドーナツ形状のブランク鍛造を自社開発したローリングミルで圧延することで、内外径を拡大しながら所定寸法まで成型します。

熱間ローリング・プレス鍛造



ブランク鍛造し、ローリング鍛造させながら拡径していきます。ローリングミルとプレス鍛造を組み合わせることにより、高い歩留まりとプレス加重の軽減を実現しています。

切断

加熱

鍛造

ショット

検査・出荷

金型製作

熱処理

機械加工

金型製作



金型の99%を自社設計・製作しています。グループ全体で月間1,000種類以上の製品を鍛造しています。プロ意識・ハンドメイドを意識したモノづくりを行っています。

HEAT TREATMENT

12
ライン※

焼準・球状化焼鈍・調質



熱処理は、材料に適した加熱・冷却により、内部組織を均一、硬度を一定にする目的で行います。製品用途やお客様のニーズに合った特性を引き出します。また、熱処理後のスケール除去のためのショットブラストを行います。

ショットブラスト



MACHINING

68
ライン※

旋盤加工・孔明・ネジ加工

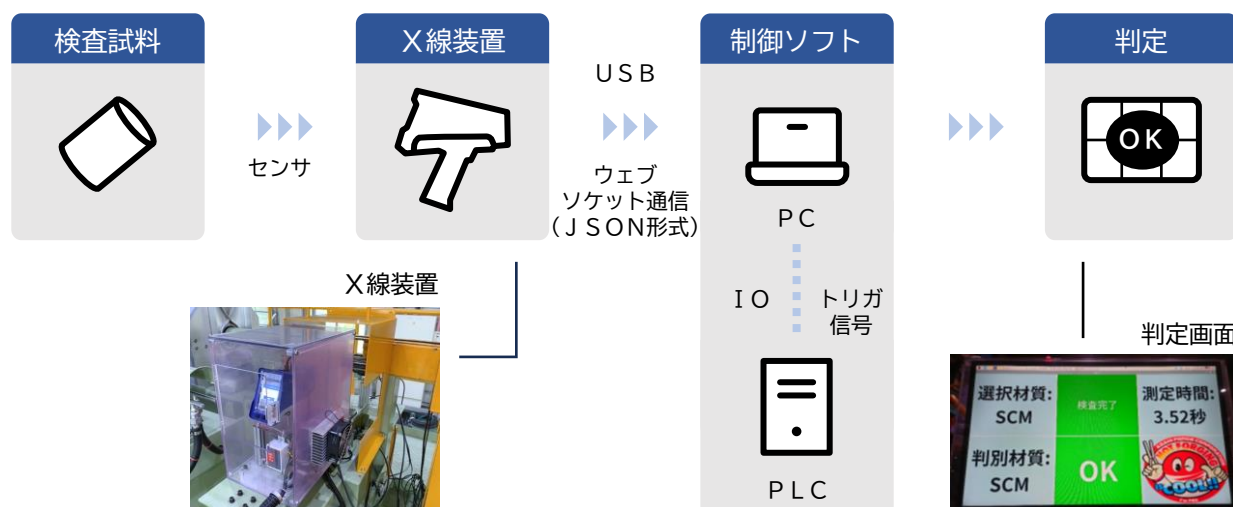


ファイナルドリブンギア、リングギア、ワンウェイクラッチの切削加工、孔明け加工、ブローチ加工を行っています。また、2017年からは新たにハブベアリングの切削を開始しました。

NEW TECHNOLOGY

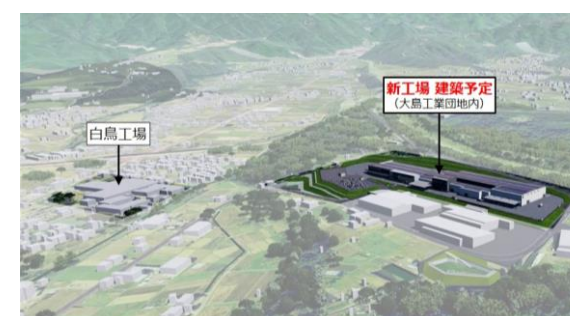
新技術

アサヒフォージでは製品を成型する前に材料1個1個をX線を投射し、材料成分を計測しています。計測した成分結果を基に、独自で開発した手法を用いて異材検知を行います。



NEW FACTORY

新工場



稼働開始予定：2027年

郡上工場
岐阜県郡上市



concept

魅力のある夢と理想の3C（Clean・Comfortable・Cool）実現に取組み、安全確保を第一とした令和のスマート工場とし、地元のランドマークとなる工場を目指します。