

日本一やさしい?
姫路市商工会 2025
バーチャル展示会



TYPE B IRON
PROTO TYPE / VINTAGE MODEL



TYPE T IRON
K SQUARE MODEL

共栄ゴルフ工業

軟鉄鍛造を扱い、ゴルフアイアン・ウッジ・パターヘッドを製造。
他には無い新しいデザイン、ギミックに挑戦する高い技術力で商品をご提供。

面白いを形に。
軟鉄鍛造ヘッドの
限界を超える。

それぞれの工程の
匠(マイスター)が作り
上げる商品の数々



TF-01 Mirai
2 in 1 PUTTER

Kyoei Golf Industry Co., Ltd.
共栄ゴルフ工業株式会社

共栄ゴルフ工業株式会社
〒679-2315 兵庫県神崎郡市川町西川辺5
<https://www.kyoei-golf.jp/>

●お気軽にお問合せ・ご相談ください。

☎0790-26-2211

各製造工程紹介

鍛造・研磨・メッキの全てを一貫して自社工場で行います。鍛造からメッキまでのすべての作業に、部署ごとのマイスターが工程を見守り、検品することで、最高のヘッドを市場に送り出すことができます。

●鉄の材料を鍛造



1 鋼材の加熱

高温に熱した鋼材を真っ赤になるまで加熱します。この時点で鉄は柔らかくなり、成型しやすい状態になります。



2 型に流し込んで鍛造

加熱された鉄を鍛造用の金型に挟み込み、数トンの圧力で一気に成型します。精密で均一な素材構造が得られるのが鍛造の大きな特長です。



3 バリ取り(余分な部分の除去)

鍛造後の素材には金型の合わせ目に「バリ」と呼ばれる不要な突起ができます。これを専用の機械で丁寧に除去します。



4 原型モデルの完成

バリ取りが終わった状態が「鍛造素体」となり、ここから精密加工へと進みます。

●原型モデルの刻印、研磨



1 ヘッドの原型モデル

鍛造の原型の状態にスコアラインを入れる。スコアライン刻印をプレスすることで表面に線が打刻される。



2 ロフト、ライ角の調整

専用の工具で角度や形状を一つひとつ手作業で微調整します。正確なロフト角とライ角を作る重要な工程です。



3 表面研磨(粗研磨)

研磨用ペーパーを使用して表面をお客様の要望通りの形状に整える。



4 バレル研磨(バレル仕上げ)

バレル(樽)にメディアと共にヘッドを入れて回転させ、より滑らかでツヤのある表面に仕上げしていきます。

●メッキ作業、仕上げ



1 電気メッキ処理

表面に耐久性と美しさを持たせるため、電気メッキを施します。腐食防止やデザインの一部としても重要な工程です。



2 検品と下処理

仕上がったヘッドは一つひとつ検品し、細かな傷や異物がないかをチェック。必要に応じて再研磨も行います。



3 フェース部分をマスキングしてブラスト処理

フェース部分のスコアライン(溝)部分のみをブラスト(砂)を吹き付けて境目を出す。



4 最終仕上げ・完成

ロゴに塗装を行い、製品として完成します。

共栄ゴルフ工業とは

兵庫県市川町で軟鉄鍛造ヘッド製造歴70年の老舗

製造歴70年を数え、地域でゴルフヘッドを作成し続ける老舗。鍛造・研磨から仕上げを1工場で行い、一貫生産の出来る兵庫唯一の工場。OEMからオリジナルブランドまで幅広く対応しています。



お問合せ先

共栄ゴルフ工業株式会社

〒679-2315 兵庫県神崎郡市川町西川辺5

TEL.0790-26-2211

HP <https://www.kyoei-golf.jp/>



会社概要

社名	共栄ゴルフ工業株式会社
代表	代表取締役 坂本 敬祐
創業	1958年
事業内容	ゴルフ用品の製造・販売・ゴルフ用具材料の製造・販売ゴルフ用具の設計・開発

詳しくはホームページで!!!

共栄ゴルフ工業株式会社

検索