



藤本技工

軟鉄素材を使用した 鍛造製法へのこだわり

鑄造技術の進化に伴い、複合素材や中空大型ヘッドなど、アイロンは近年躍進的な進化をしております。そんな中、藤本技工が昔ながらの軟鉄素材を使用した鍛造製法にこだわり続けるには理由があります。



火造りを今に伝える、 国産軟鉄鍛造アイアン

国産アイロン製造発祥の地
技術を受け継ぎ、
今に伝える



1 はじめに

鍛造アイアの原点は全て丸棒と言われる軟鉄素材を棒状に伸ばした状態から始まります。等間隔に切断した丸棒を電気炉でオレンジ色になるまで熱し、左の写真の様に鍛造機でアイアの形状にしていきます。



2 研磨

鍛造後のクラブヘッドはまだ表面が粗く、目標の完成重量よりかなり重たい状態なので弊社の職人が一つ一つ重量を確認しながら、研磨をして形状と重量の両方を整えていきます。長年、OEMやツアープロの研磨を担当してきた私たちの研磨技術は、国内外から高い評価を得ています。その場で試行錯誤を繰り返すプロ立会いの元でのサンプル作りなどは、研磨しらの無い精密鍛造や機械仕上げではどうしても限界があり、昔ながらの職人の技術が必要とされます。



3 刻印と調整

ゴルフクラブとなれば、道具ですのでやはり数値には細かいです。ロフト、ライ、F.P(オフセット)の全てが揃ってこそ初めてゴルフクラブと言えます。また、研磨によるクラブヘッド形状の整え方によって、構えた時の感覚が実際の数値とは異なった様に見える事もあるので、この工程は常に研磨と調整を担当する職人同士の意思の疎通が重要になります。



4 仕上げ工程

研磨、刻印入れ、調整の全てが終わった段階で初めて仕上げ工程に入ります。クラブヘッドの大半がメッキ加工を施しており、加工を施す前に研磨や調整で入った細かい傷を全て取り除く必要がある為、高い注意力和精度が要求されます。右の写真の様にバフと呼ばれる研磨剤の入った柔らかいスポンジ状の研磨機を使用し、複数回に分けて徐々に研磨粒子の細かいバフへ移行していきます。



5 最終検品

メッキ加工の終わったクラブヘッドをひとつひとつライトの下で不良や細かい傷が残っていないか検品していきます。検査で弾かれてしまったヘッドはメッキ剥離を行い、仕上げ工程からやり直しとなります。



6 組立

クラブヘッドはやはりシャフトとグリップと組み合わせさせてやっと道具としての役目を果たせます。シャフトやグリップを接着するだけと一見簡単な作業に見られてしまいがちですが、実は他の製造工程と同じくらい複雑かつ精度が要求されます。



究極のオーダーメイド

100人のゴルファーがいればそれぞれのスイングがあり、それぞれのプレースタイルがあります。であれば、それぞれに合わせたヘッド形状が存在するはずなんです。スイングチェックをし、どのような球筋を目指したいのか、どのようなプレースタイルなのかをヒアリングすることによって、最適なヘッド形状・ソール形状を導き出していきます。

さらにスイングアドバイスすることで、クラブの扱い方を理解してもらい、さらなるレベルアップへとつなげていきます。

正面と後方からの2台のカメラによりスイングを撮影し、スクリーンに投影することで、自身のスイングがより明確に理解することが可能となっています。

《日本プロゴルフ協会認定ティーチングプロB級によるアドバイスが受けられます》



有限会社藤本技工とは 兵庫県市川町で軟鉄鍛造製品にこだわりゴルフヘッドを製作

有限会社藤本技工前社長はゴルフ暦50年。地域でゴルフヘッドを作成した、最古の職人の一人です。火造りをいまに伝える唯一の職人です。その技術を受け継ぎ次の世代に伝承すべく日々精進して参ります。私たちは全て受注生産にしております。それは、お客様個々に合わせて製造するためであるからです。ゴルフを愛して下さるお客様の、さまざまなご要望を『形』にすることこそが、私たちのすべき仕事だと考えております。



お問合せ先

有限会社藤本技工

〒679-2311 兵庫県神崎郡市川町上田中岸ノ上133-1

TEL.0790-26-0297

HP <https://www.fujimotogikoh.co.jp/>



会社概要

社名	有限会社藤本技工
代表	代表取締役 藤本 勝也
定休日	土曜日/日曜日
事業内容	ゴルフクラブ及びヘッドの製造、販売