

積極的な設備投資で 次代の部品加工に挑む

納期相談
オンライン技術
メイドイン
ジャパン
試作可
小ロット
量産対応



アームロボットを用いた加工現場

主な事業内容

各種部品切削加工

主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー、
工作機械メーカー、重電メーカー

主な製品

産業機械・工作機械用回転継手、
歯車、タービンブレード

業務内容 機械部品切削加工と 自社製品開発

昭和48年2月に森本清光社長がそれまでの経験をもとに独立開業。各種部品の切削加工を専門に、平成3年7月には守口市にて本社工場を設立して法人化した。その後、事業拡大に伴って工場が手狭になったため、平成29年8月には現在の寝屋川市に本社工場を移転させ、工場面積で約3倍、機械設備も一気に2倍に規模を拡充した。産業機械や工作機械の精度を左右する回転継手部品や、複雑な形状の発電機用のタービンブレードなどを手がけるほか、これまでの加工経験や問題点をもとに自社製品の開発にも取り組んでいる。

強み ベテランの技 揺るぎない信用を確立

創業当初から試作品・少量品の要望に応えることが多く、それは今に至るまで変わらない。このため顧客からの要望は多岐にわたり、森本社長は「特に精度面の要求は工作機械自体の精度ギリギリのところを要求されることが多い」と語る。一般的には、刃先やワーク(対象物)の剛性などの影響によ

り、要求される精度を実現するのは難しいとされているが、同社は少しずつ削り込んで最後にマイクロメートル単位の精度を実現するノウハウを有している。ベテランの経験と勘なしでは不可能な作業だが、その技術力は大手メーカーとの長年にわたる取引実績が証明している。何十年にもわたる取引で培った信用は揺るぎない。

自社製品 同業他社からも 評判をよんだ自社製品

同社が販売する「オフセット生爪」は、もともと社内で工作機械のチャック部分に使用することを目的とした治具だった。当時は、作業者がハンマーなどで叩いてワークの芯出しを行っていたが、精度に加え作業時間まで大きく左右されるという問題があった。同社の開発したオフセット生爪は、ねじの締め付け量で芯の調整を実現させ、これまでより細かな調整が可能となった。え、比較的単純な構造のため製造コストも量産に耐えられるものとなった。ほかにも、穴の表面と裏面の面取りが1本の工具で行うことのできる「両面取りカッター」も同社が販売する製品で、顧客からの要望で製品化を果たした。

社長あいさつ



代表取締役
森本 清光さん

これまで切削加工専門でやってきましたが、この方法は熱膨張の問題があって今以上の精度を出すことが段々難しくなってきました。そこで研磨加工にも力を入れています。研削盤やスロッターマシンなどの設備を増やすと同時に、若手の人材教育にも力を入れて市場開拓を図ります。

主な保有設備

- 複合加工機
同時5軸制御 精度±0.1μm
- NC(数値制御)旋盤
φ400×600~1,200mmL
- マシニングセンター(MC)
1,100×500×500mm
- 研削盤
φ300×500mmL

大阪
01

住 所 / 〒572-0812
寝屋川市
新家1-2-5-1
TEL / 072-811-0111
FAX / 072-811-0112
創 業 / 昭和48年2月
設 立 / 平成3年7月
資本金 / 4,200万円
従業員 / 8名



両面取りカッター



オフセット生爪



<http://www.kiyomitu.co.jp/>