

株式会社 寿機化

最終工程のシャフト
研磨加工を得意とする

納期
相談

コスト
相談

メイドイン
ジャパン

試作可
小ロット

量産
対応



振れ止めを使用して細い長物を研削

主な事業内容

印刷ロール、シャフト、ピストンロッド、
歯車などの精密研磨加工

主な取引先(納入先)

シールラベル印刷機メーカー、
自動車メーカー、半導体メーカー

主な製品

印刷機のロール、半導体のスピンドル
シャフト、工作機械の歯車

業務
内容

シャフトや歯車などの
精密研磨加工に対応

寿機化は、印刷ロール、シャフト、ピストンロッド、歯車などの精密研磨加工を行う。昭和50年に橋本寿郎会長が創業し、昭和59年に法人化。自身の名前から「寿」、金属が様々な品物に形を変えることから「機化」と社名を付けた。当初は金属加工工商社からの自動車用ピストン軸製造を協力会社から委託し、販売を受け持っていた。昭和60年にシールラベル印刷機メーカーより、インキングユニット部の全加工を受注して印刷業界に参画。これを機に精密研磨加工工場を立ち上げた。円筒研削盤を導入するなど、顧客要望に素早く対応することで高い満足度を得て業務を拡大してきた。

強み
材料から一貫加工
難しい精密研磨加工も

創業時から材料の調達から旋盤、マシニング、焼き入れ、歯切り、めっき加工などの協力会社と長きにわたり緊密なネットワークを構築してきた。各社が持つノウハウ、技術力を把握して製品の品質や納期を管理することで、材料から完成品までの一貫加工を実現した。

社長あいさつ



代表取締役
橋本 裕二さん

創業以来「お客様の依頼に「NO」と言わない」をモットーに46年間、金属加工に取り組んできました。弊社は精密研磨に特化しています。1μmの世界は「職人技」が必要で、難しい品物を完成させたときの喜びは人一倍です。このような達成感を味わえる職場をめざしています。

主な保有設備

- 円筒研削機 GPH-30B・100 (φ290×1,000L)
シギヤ精機製作所製 1台
- 円筒研削機 GP-30B・150A (φ290×1,500L)
シギヤ精機製作所製 1台
- 円筒研削機 GP-30B・150A (φ290×1,000L)
シギヤ精機製作所製 1台
- 内面研削機 (φ350×300L)
山田工機製 1台
- 平面研削機 (800L×400L×430H)
岡本工作機械製作所製 1台

大阪
03

住 所 / 〒578-0932
東大阪府
玉串町東1-3-56

T E L / 06-6789-1653

F A X / 06-6788-2543

創 業 / 昭和50年8月

設 立 / 昭和59年4月

資本金 / 1,000万円

従業員 / 9名

品質
管理
測定器を独自開発
研削加工技術向上を担う

橋本裕二社長は「研磨屋は、なんでもやらんとあかん」と強調する。他社がやらないアルミ研磨加工にも自信を覗かせる。アルミは性質上粘りが強く砥石に溶着しやすい。研磨加工に時間を要するため、砥石や研削液の選定、濃度の管理が必要である。長年の研究により難材の加工を可能にし、アルミ精密研磨加工も得意としている。

研削時に振れや中央が逃げるφ30×1,500Lのような細長いシャフトでも、振れ止めを「一三」使用して研削するノウハウを持っている。マイクロメーターの基準を合わせるとき、基準棒やブロックゲージは面接触するため、円筒研削では測定に不向きだ。そのためマイクロメーターが線接触できる外径マスターゲージを独自開発し若手から熟練工まで1mm以内の正確で安定した測定を行っている。精密研削で研削砥石のバランス修正は、品質維持や生産性向上に不可欠。動バランス測定を採用することで、砥石軸全体のバランス精度を数値管理、安定したバランス修正で品質管理を行っている。



ロール使用のインキングユニット



自社製の外径マスターゲージ



<https://kotohuki-kika.com/>