

難易度の高いステンレス小物部品加工 を小ロットから手がける

納期相談
試作可小ロット
量産対応

業務内容
高精度の精密部品
金属加工を手がける

CNC（コンピュータ数値制御）複合自動旋盤を使い、金属製バルブを主とした精密金属部品加工を手がけている。同システムは図面からプログラムを作成し刃具をセットすると、無人で切削する。金属バルブ部品は、0.001mm単位の寸法精度が必要な精密加工部品。用途に応じて複雑な形状に加工するため、加工物の大きさや材質に合わせた機械の環境設定など、高度な技術が必要だ。

同社の平均ロット数は500個程度だが、1個からの小ロットにも対応している。また、加工が難しく敬遠されやすい「難削ステンレス」にも対応している。

強み
国内外から数百種類の
“刃物”を調達

自動旋盤でステンレスなどのネバ固い材料を長時間無人の環境下で加工するには、製品に絡まないバラバラした細かな切り屑を作る必要がある。そのため、平成22年に高圧クーラント装置搭載の自動旋盤を導入。高圧のクーラントを刃先にピンポイントであて細かな切り屑を作り出すことで、切り屑がらみなどによるトラブルが大幅に減少した。

同社は国内外で取り寄せた数百種類の多様な刃物と特殊配合の切削油、半導体製造装置向け超精密部品製作により培った切削技術で、顧客のあらゆる注文に対応することが強みだ。今後はLFV（低周波振動切削）を搭載した機械を導入しさらに切屑処理技術を極める。

品質管理
高品質な加工には
欠かせない検査装置

同社は品質管理に力を入れている。平成

22年に、他社に先駆けて最新鋭の画像測定機（キーエンスIM-6000）を導入した。0.001mm単位の測定に対応し、高精度で高品質な部品作りが実現。「品物ではなく作品を作っている。自身の作品だと思おうと変なものは作れない」のが土屋大介社長の信条だ。

現在、会社の経営は弟の土屋貴成専務と2名で行っているが「会社の将来のためには次世代の育成が急務」と土屋社長は強調する。高いレベルでの品質管理を続けるには、豊富な人材が必須。新たな家族となる社員に高い技術力を継承する考えだ。

今後の展望
ハステロイ、
インコネル加工に挑戦

宇宙・航空部品業界への進出を目指し、さらなる技術力向上に取り組み。ステンレス加工を強みとする同社だが、今後は切削が難しい「ハステロイ、インコネルなどの耐熱鋼」の加工に挑戦するという。

インコネル加工は、金属加工としては最も切削が難しいとされている。インコネル加工で作られる製品は、航空・宇宙関係の部品にも使われることが多く、同社の目標達成には欠かせない。「誰もやらない分野に進出する。生き残りではなく、勝ち上がる」と土屋社長は語気を強める。



CNC自動旋盤を操作



0.001mm単位での測定

当社の歴史



創業当初から、バルブ部品の継ぎ手や関連部品の製作を行っています。平成16年にNC（数値制御）旋盤を導入し、ステンレス加工を始めました。難易度の高いステンレス小物部品加工に関西で行っている企業は多くないため、さまざまな需要があります。今後も時代のニーズに合わせて、高品質な商品を作ります。

代表取締役 **土屋 大介**さん

<http://www.tsuchiyaseikou.jp/>

主な事業内容

CNC複合自動旋盤システムによる精密金属部品加工

主な取引先(納入先)

半導体製造装置向け大手
バルブメーカー、
金属部品メーカー

●住所

〒544-0031
大阪市生野区
鶴橋3-5-52

- TEL 06-6717-0134
- FAX 06-7892-8031
- 創業 昭和36年4月
- 設立 平成28年4月
- 資本金 500万円
- 従業員 6名