



内面研削盤による加工の様子

主な事業内容

金属部品の研削加工

主な取引先(納入先)

工作機械メーカー、
エアツールメーカー

主な製品

研削加工品

有限会社 楠木研磨工業所

ミクロン単位の精度で
金属表面を研削加工

- 海外発注可
- 納期相談
- 企画力自信有
- コスト相談
- オンライン見積
- メイドインジャパン
- 試作可小ロット
- 量産対応

業務内容
工作機械の主軸など
重要部品を手がける

金属部品の研削加工を請け負う専門業者。研削加工とは、高速で回転する研削用の砥石を金属の表面に押し付けて不要な部分を除去し、求められる寸法や形状に仕上げる作業を指す。楠木研磨工業所では、工作機械の主軸部分や工作物を固定するチャック部分のような、ミクロン単位の高い精度が要求される部品加工を数多く手がけている。創業当初は製品や部品の寸法、角度などの測定ゲージの製造を行っていた。楠木裕之社長は「祖父から三代に渡ってミクロン単位で仕上げるというマインドを持ち続けてきたからこそ、顧客から信頼を得て、ここまで来ることができた」と振り返る。

強み
高難度の内面研削は
音を頼りに状況判断

研削加工は大きく平面、円筒(外径)、内面の三つに分かれる。そのうち最も加工が難しいのは穴の内径を対象にした内面研削であるという。穴が深い場合には、砥石を先端に取り付けた回転軸を奥まで入れる。回転軸がたわむため、それも考慮に入れて研磨作業を

進める必要がある。また、穴の中で砥石が接している部分が見えないこともあり、その場合には音を頼りに研磨の状況を判断するという。

加工品の素材は鉄、ステンレス、銅合金、ダイス鋼に対応しており、それぞれの金属に対応した砥石を用意する。様々な形状の部品を固定するため、治具などは社内で製作している。

情報
展示会出展や消費者向け
商品開発も模索

難易度の高い加工で結果を出し、実績を積み重ねてきた。その一方で、近年は最新の加工設備を導入し、数量の多い仕事や納期が短い依頼にも柔軟に対応している。また、研削加工について広く知ってもらおうと展示会に出展したり、自社のブログに記事を掲載したりして、PRや情報発信にも前向きに取り組んでいる。さらに、研削加工技術を生かして、消費者向けの商品が作れないかと模索も続けているという。

楠木社長は「現状維持は衰退の始まりである。同じ顧客や同じ仕事が今後もずっとあるわけではないと自分なりに厳しく考え、新たなチャレンジを続けていきたい」と強調する。

社長あいさつ

取締役社長
楠木 裕之さん

創業以来、研削加工のプロフェッショナルとして高品質な製品づくりに注力してきました。研削加工分野には人の経験や勘、ノウハウが生かせる部分が多く残っていますので、今後も技術を磨き続け、顧客の期待に応えていきたいと考えています。

主な保有設備

- 汎用内面研削盤(内径5~200mm、長さ200mm) 山田工機製 3台
- 汎用円筒研削盤(外径200mm、長さ700mm) シギヤ精機製など 3台
- CNC円筒研削盤(外径300mm、長さ500mm) ジェイテクト製 1台
- 汎用平面研削盤(200×500mm) 黒田精工製など 2台
- CNCロータリー平面研削盤(直径500mm、高さ150mm) アマダマシナリー製 1台

大阪
03住 所 / 〒581-0037
八尾市
太田3-73

TEL / 072-949-2023

FAX / 072-949-0305

創 業 / 昭和45年1月

設 立 / 昭和58年11月

資本金 / 500万円

従業員 / 4名



社内で製作した治具類



最近導入したCNC円筒研削盤

<http://kusunokikenma.her.jp/>