

辻本鐵工 株式会社

海外移転が不可能なほど
難易度が高い切削加工技術

納期相談
コスト相談
オンリーワン技術
メイドインジャパン
試作可小ロット
量産対応



製品加工事例

主な事業内容

食品機械部品、染色機械部品、ボールバルブの加工・溶接・組立

主な取引先(納入先)

産業機械メーカー、アルミニウム・ステンレス加工会社

主な製品

食品機械部品、染色機械部品、ボールバルブ

業務内容
難削材と複雑形状の
エキスパート

辻本鐵工は、昭和24年に創業。当時、加工できる企業が少なかったステンレス製バルブ・ナットを手がけて成長した。その後、工作機械の進化により後発での参入企業が相次いでからは、ステンレス加工を究める一方、ハステロイや真ちゅう、チタン、ニッケル、アルミなど他素材でも加工ノウハウを蓄積。難削材や複雑形状を理由に受注を断ることをせず、常に挑戦することで技術力を高めてきた。

小川明久社長は「ものづくりの妙味は、不可能を可能にすること」と語る。現場では、焼入れ硬化後の素材や、ステンレスの上にモリブデンを肉盛り溶接した素材など「難物」の加工が日常的に行われている。

強み
試作・設計段階からの
提案で要求をカタチに

得意分野は、食品や医薬、染色などの機械部品、熱交換器やボールバルブなど。切削加工や溶接、組立まで一連の技術を保有しているため、部品を組み立てた状態で納品できる。しかも、これらの受注において、品質・コスト・納期面で最適な加工ができることが同社の強みとなっている。

複数の調達先からより早く材料を仕入れられる一者を選択し、治具を共有できる同径ワークを続けて流して段取り時間を削減することで短納期を実現。また、シャフトの軽量化を相談された際には、1700mmの長尺ワークに1000mmの深穴を加工して中空にすることで、必要強度を維持しながら重量削減するなど試作・設計段階からの提案力も光る。

シャフト
言葉や数値で示せない
ノウハウ

千分台の加工技術を持つ同社にとって、わずかな芯ブレも許されない精密シャフトの加工は腕の見せ所。なかでも、高硬度かつ磁性を帯びたステンレス「SUS630H900」などの難削材では、競合他社を寄せ付けないほどの技術力の高さを持っている。一時期、顧客が海外の工場にシャフト加工を移管したが、要求品質を満たせなかった。海外からの三度の視察に協力するも、現地化できずに注文が戻ってきたという。「金属はロットが違えば別物だし、言葉や数値だけでは表せないノウハウがある」と話す小川社長。削り始めの音で違和感を察知し、即座に機械の加工プログラムを修正して対応できる技術力を誇りに、今日も「難物」に立ち向かう。



社長あいさつ

代表取締役
小川 明久さん

金属部品加工一筋に、素材や形状、ロットの大きさを問わず、お客様のニーズと向き合ってきました。大切にしているのは「やってみる」の精神。汎用切削工具で難しい案件では、独自に工具を製作して対応しています。加工のプロとして試作・設計段階から加工提案ができる会社です。

主な保有設備

- 汎用旋盤
ニデックオーケーケー製 6台
- CNC旋盤 オークマ製 10台
- 縦・横型フライス盤
オークマ製 4台
- マシニングセンタ
ニデックオーケーケー製 1台
- ボール盤 8台

大阪06

住所 / 〒580-0034
松原市天美西
1-4-32

TEL / 072-331-0623

FAX / 072-332-3939

創業 / 昭和24年6月

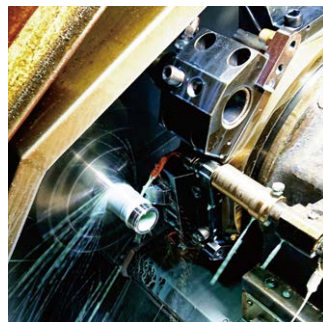
設立 / 昭和57年6月

資本金 / 1,000万円

従業員 / 13名



長尺シャフトの加工



モリブデン溶接素材への二次加工



<https://jp-prod.com/tsujimototekkou/>