注目のBestセレクション

-PR-
2025
Vol.6

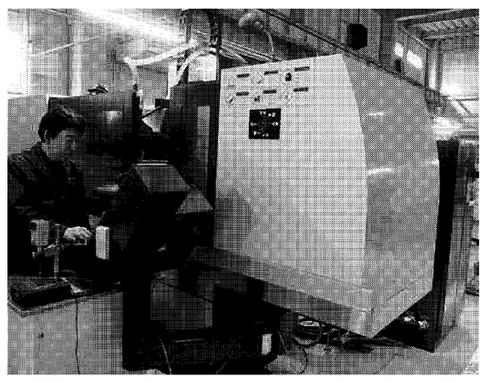
積極投資し技術力向上
人材拡充し新規分野に挑戦

サンエス

サンエス（吉川源太郎社長）は、金型パーツや専用機などの高精度部品の製造を得意とする。祖業の金型パーツ事業で蓄積したノウハウと充実した設備で多種多様な形状、材料にも対応できる。1988年に金型パーツの専門商社として創業した。商社として発足した経緯から、協力メーカー数十社とネットワークを形成し、顧客ニーズに柔軟に対応する。現在は製造部門もあわせ持つため、主要顧客の金型メーカーからの要望を即座にフィードバックできるのも強み。

技術力向上のため設備の高度化に力を入れている。2020年には外部委託していた粗加工を内製化するため、複合旋盤を導入。単品や小ロット品の短納期と低コスト化を実現した。さらに岡本工作機械製作所製の平面研削盤を導入。砥石成形のオプション機能を搭載しており、面粗度が高く、表面が滑らかな研磨加工が可能だ。電動化に対応するため、精度や静粛性が求められる自動車部品のほか、医療や福祉関連といった分野の市場深耕も視野に入れる。

事業拡大に向け人材の採用、育成にも積極的だ。24年は営業部門、製造部門にそれぞれ一人採用し増強した。「事業拡大の前に今ある仕事を安定させたい。そのための人材確保で、本業の足元が固まり次第、新規分野の調査に乗り出す」（吉川社長）とさらなる成長に意欲をみせる。


平面研削盤を導入し、高付加価値な特注品で差別化を図る

愛知県瀬戸市山の田町180番地
TEL.0561・89・5115　FAX.0561・89・5119
https://3-esu.co.jp/
https://3esu-kakou-monokoma.com

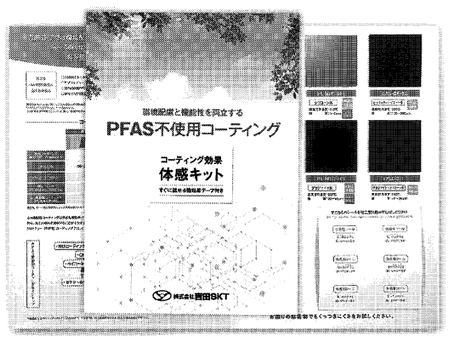
製造設備のPFAS規制対応
非フッ素系コーティングへの転換

吉田SKT

吉田SKT（垣内和也社長）は「永遠の化学物質」と呼ばれ、欧州を中心に規制強化が進む有機フッ素化合物（PFAS）への対応として、PFASを使用しない表面処理技術を提供している。今後フッ素樹脂が規制対象となる可能性があり、生産設備や生産工程、製品においてもフッ素系材料の見直しが必要になると予測される。こうした中、影響を最小限に抑えるための代替材料や表面処理の提案を行っている。

同社が提案する「非フッ素系コーティング」は、独自開発した製品を中心にラインアップを充実。離型性、潤滑性、耐食性、絶縁性など現場で求められる性能ごとに最適な材料を選定し、提案可能だ。欧州向け輸出企業だけでなく環境・社会・企業統治（ESG）投資や企業の社会的責任（CSR）対応を強化するグローバル企業やサプライチェーンから環境配慮を求められる企業などからの問い合わせも増加している。

同社は「規制動向を踏まえ、用途に応じた材料選定や技術的支援を積極的に進めたい」としている。現在、独自開発した非フッ素系コーティングの効果を実際に確認できる体感キット（サンプル帳）を無料提供中だ。さらに、冊子「PTFEとPFOS、PFOAの違いがわかる製造業のためのPFAS対策ガイド」も無料配布している。詳細や申し込み方法はホームページで案内している。



コーティング効果を確認できるサンプル帳

名古屋市西区花の木1－12－20
TEL.052・524・5211
https://www.y-skt.co.jp/

丸棒形状セラミックス
医療機器にも採用

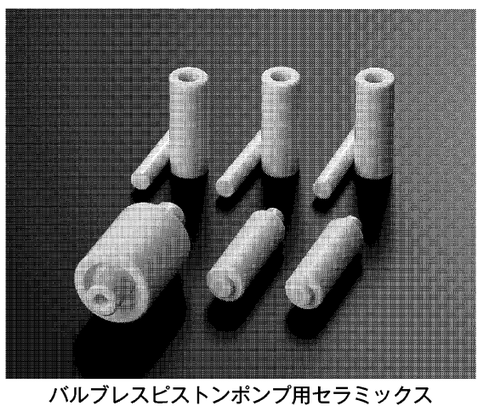
ニイミ産業

ニイミ産業（新美良夫社長）はエンジニアリングセラミック部品の製造販売を手がける。丸棒形状部品を得意とし、産業用の部品やポンプ製品など幅広い用途で採用されている。

セラミック材料は耐薬品性が高いため、酸、アルカリ、有機溶媒などの環境下でも使用できる。また、金属に比べ耐蝕性、耐摩耗性も高いため、金属製の回転・摺動部品からの置き換えとして採用されるケースも多い。こうした需要に対応するため、アルミナ、ジルコニア、炭化ケイ素といったセラミックスの構造材料を取りそろえる。

高精度加工への評価も高く、人工透析装置、血液分析装置、血球計数装置のポンプ部品など、医療分野での採用実績も豊富。バルブレスポンプ部品なら、プランジャーとシリンダー間のクリアランスは5マイクロメートル以内、加工精度は0・1マイクロメートルの鏡面仕上げも可能。小ロットの試作、特注品から量産まで対応可能。

工業炉メーカーでもある同社では、特許製品の自社製焼成炉を使用し原料調達から研磨加工、検査工程までを一貫し生産している。このため短納期と低コストを実現している。


バルブレスピストンポンプ用セラミックス

愛知県春日井市松河戸町1335
TEL.0568・85・9381　FAX.0568・81・7600
https://business.atengineer.com/cera/

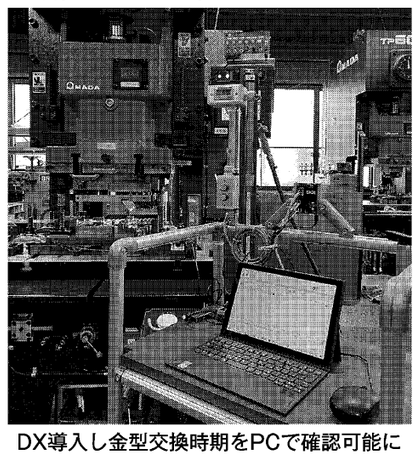
建築用金物プレス加工
金型から組み付けまで対応

沼製作所

沼製作所（沼大輔社長）は建築用金物の部品などを手がけ、「手のひらサイズ」に相当する厚さ3ミリメートル未満のプレス加工を得意とする。小ロットから対応し、メッキ鋼板やステンレス、アルミニウムなどの材料で豊富な実績を持つ。また金型の製作から、プレス加工後の表面処理や組み付け作業などの後工程も行っている。

プレス加工の豊富な実績から、生産性が高く、ミスに配慮した自社開発のオリジナル金型も提案している。これにより破損や不具合の発生時でも迅速に対応可能で、メンテナンスや調整も素早く行えるため安定した加工品質を保てる。金型支給でのプレス加工も手がける。また、委託企業の変更などに伴う金型の移管にも対応する。

2024年6月には順送加工用の60トンプレス機を新たに1台導入。合わせて工場内のレイアウトを見直し、生産性を向上させ生産能力を1・5倍に引き上げた。既に同クラスの設備を1台保有しており、生産停滞といったトラブルなども防ぐ。さらに製造現場のデジタル変革（DX）にも積極的に取り組み、さらなる効率化を図っている。


DX導入し金型交換時期をPCで確認可能に

愛知県豊川市一宮町上新切506
TEL.0533・93・4895　FAX.0533・93・6137
https://numa-seisakusyo.co.jp

超精密のホーニング加工機
車部品・鍛造金型用に採用広がる

マルヨシマシナリィ

マルヨシマシナリィ（波多野篤也社長）のたて型ホーニングマシン「MH－C」は、優れた加工精度で好評を得ている。液晶タッチパネル操作で誰でも簡単に操作でき、加工プログラムを32種類登録できるため少量品でも加工までの段取りが早いのも特徴だ。

架台やコラムに厚さ10ミリメートルの厚板を採用し、曲げ加工も多用して接合を減らし剛性を高めた。刃先が上下にバイブレーションする独自開発の主軸振動機構「フラ・ホッピング」を搭載。これにより、加工長250ミリメートルサイズの加工対象物（ワーク）でも超精密加工ができ、算術平均粗さ（Ra）が0・008マイクロメートル（マイクロは100万分の1）と高精度。

主軸最大ストロークは800ミリメートル、早送り速度は毎分4500ミリメートル。真円度0・28マイクロメートル、円筒度1・19マイクロメートル、加工穴径は3－50ミリメートル。内径加工では、最大で直径100ミリメートルまで対応できる。細穴加工では、直径3ミリ×長さ60ミリメートル、同5ミリ×同150ミリメートルが可能だ。

このほど、ワークを保持するテーブルにスライド機能をオプション設定した。これにより、内径の加工範囲が拡大し、内面研削加工からホーニング加工、仕上げのラッピング加工までの3工程を1台でこなせる。工程集約や省スペース化を実現できるメリットを自動車部品や冷間鍛造用金型、医薬品製造などに提案する。

さまざまなサイズの冷間鍛造用金型

愛知県小牧市高根3－295
TEL.0568・79・3056　FAX.0568・79・1303
https://www.maruyoshi-m.co.jp

クリーン切削液を圧送
助剤不要な精密濾過装置

三鷹工業所

三鷹工業所（工藤彰浩社長）は、濾過後のクリーン液を圧送でき、後付けも可能なクーラント濾過装置「エコストフィルターⅡ」を発売した。既設の加工機に設置可能な「エコストフィルター」シリーズの新機種で、クリーン液の圧送機能と加圧脱液機能を追加した。

従来機種は簡単な装置設計で導入コストを下げており、フィルターを通った後のクリーン液は落差を利用して加工機に戻す仕組みだった。そのためフィルターよりも低い位置にしか戻せず、加工機のクーラントタンクの位置が高い場合には導入できなかった。エコストフィルターⅡでは、フィルターを密閉する構造にしたことで圧力をかけられるため、高い位置にもクリーン液を戻せる。

また、制御機器を搭載し、加圧エアによるフィルターの自動脱液を可能にしたほか、装置が運転中か停止中かをランプで把握できる。

サイズは幅520ミリ×奥行き520ミリ×高さ710ミリメートルの省スペース設計。最大濾過能力は毎分30リットル。濾過面積5平方メートルで、濾過精度3マイクロメートル（マイクロは100万分の1）まで。

エコストフィルターⅡ　MEC－01A

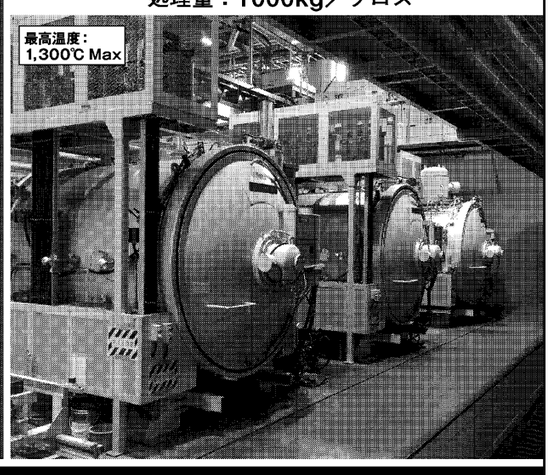
愛知県小牧市上末字雁戸嶋1857－1
TEL.0568・72・5031 FAX.0568・75・4134
http://www.mitaka-ind.co.jp/

小ロット品から量産品まで処理品に合わせて最適な炉をご提案。

小型真空熱処理炉
NVF-30P
処理量：30kg／グロス
最高温度：1,300℃ Max

提案から設計・製造・メンテナンスまで
一貫したメーカーで
安心できるサービスをご提供。

大型真空熱処理炉
NVF-1000PC
処理量：1000kg／グロス
最高温度：1,300℃ Max



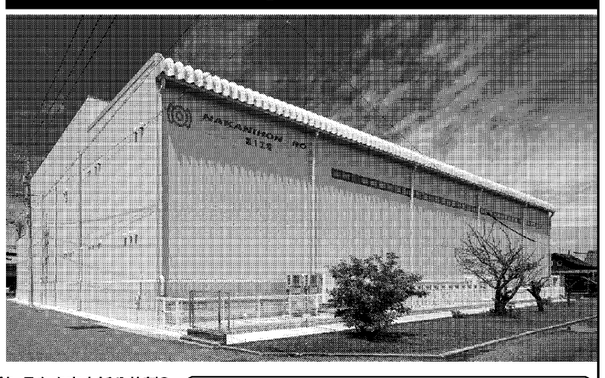
CVDコーティング、金型・量産部品の真空熱処理

自社製CVDコーティング装置、真空熱処理炉にて
受託加工、承ります。
TiN/TiCN/TiCコーティング

CVDコーティングの実用例

●耐摩耗性
●耐熱性
●耐腐食性
UP!
製品の長寿命化!

金型・金属部品の真空熱処理
◎ハイスの焼入れ（毎日対応）
◎処理炉のチャージ貸し
◎少量対応 ◎固溶化熱処理
◎析出硬化処理

新第1工場　本格稼働
生産性アップ


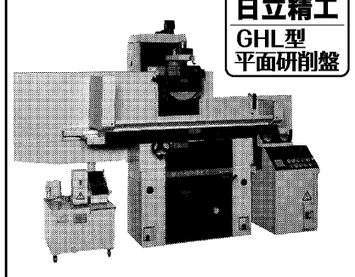
日本工業炉協会会員　工業炉全般設計施工
中日本炉工業株式会社
本社・工場 〒490-1203 愛知県あま市木折八畝割8
☎<052>444-5141　FAX<052>444-1917
0120-38-5141
https://www.nakanihon-ro.co.jp　info@nakanihon-ro.co.jp
SNS始めました。

ものづくりにアイデアと夢だ見るワクワクを
第37回 ものづくりワールド 東京
2025年 7月9日(水)～11日(金)
会場：幕張メッセ
https://www.manufacturing-world.jp

ファインセラミックス
試作・特注品から量産・規格品まで

ベアリングローラー
ヤーンガイド
ワイヤーガイド
セラミックライナー
耐熱セラミック
絶縁部品
各種機械部品
【主要材質】・アルミナ・ジルコニア・窒化珪素
お問い合わせは … info@toshin-ceratec.co.jp
URL http://www.toshin-ceratec.co.jp
Toshin 東新セラテック株式会社
本社・穴田工場　〒489-0003　愛知県瀬戸市穴田町968番
TEL（0561）86-8702　FAX（0561）48-3008

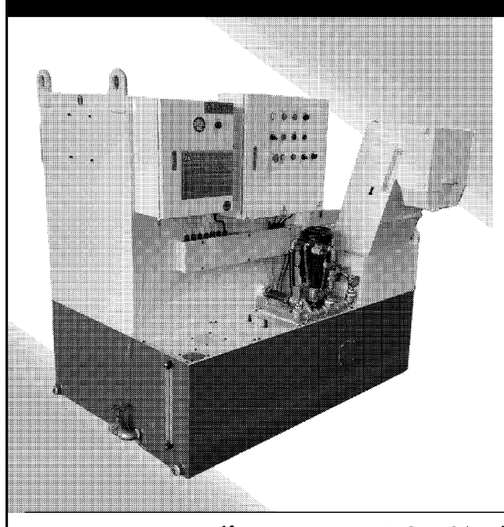
オーバーホール　出張修理
治具設計製作　定期点検・安全対策


日立精工
GHL型
平面研削盤

2023年5月22日より
日立精工製工作機械の
修理業務を伸光産業から
引き継ぎました。
安心してメンテナンスを
お任せください！

モノづくりの発展へ、機械から提案していきます
株式会社 佐々木精機
本社工場　〒456-0059　名古屋市熱田区八番2丁目12-8
TEL 052-661-3481　FAX 052-661-3782
https://sasakiseiki.co.jp/

キャンドルフィルターは超硬工具研磨ろ過装置決定版！



● ろ過精度は1μm、研削盤寿命増進、製品品質向上に貢献しています。
○ スラッジはキャンドルフィルターの濾過原理により純粋な形で取り出せ、高額で売却ができます。
● リーズナブルな価格に加え消耗品もありません。
○ 台湾の巨大な製造受託企業群に対し、切削工具の長年の大量供給に貢献してきました。
● 国内初導入以来15年が経ち、地道に実績を重ねております。
○ スラッジバッグに溜まったスラッジを手動で取り出す標準タイプに加え、チップコンベヤオプションがリリースされ、スラッジの自動排出が可能になりました。
● 個別システム、集中クーラントシステム、HSSプレフィルター、ミスト回収装置、チラー一体型等豊富なオプション群。
○ 国内のサービスネットワークも充実。

ユニマグテック株式会社
〒465-0014　名古屋市名東区上菅1－613－1
TEL：052-777-8247　Email：info@unimagtech.jp