注目のBestセレクション

-PR-
2026
Vol.6

産業用オイル再生サービス
装置積載トラックで顧客工場へ

ナヤデン（栗田祐輔社長）は工作機械に使用する潤滑油や切削油などの産業用オイル再生サービスを提供している。再生装置をトラックに載せ顧客の工場に出向く。任意で再生前のオイル分析にも対応。状態に応じて再生や交換など適切に処置することで予知保全につなげ、顧客の機械寿命を延ばす。

同社の再生装置はオイル中の大きな汚れを遠心分離機で除去後、微細な汚れと水分をろ過して再生する仕組み。再生前後の汚染度はデジタル測定機で確認できる。オイル再生は1000リットルから実施可能。

産業用オイル再生需要の高まりに対し、移動式サービスにより中小企業を含む幅広い層への普及を狙う。対象地域は三重、愛知、岐阜県など同社から80キロメートル圏内を予定。

再生前のオイル分析は任意。外部分析機関に依頼し、切削粉や摩耗粉などによる汚れのほか添加剤の消耗や劣化の程度を測定する。

添加剤は熱を下げたり衝撃を吸収したりといったさまざまな機能を持つが、これらが消耗すると汚れをろ過しても再生できなくなるため事前分析を推奨する。

中東情勢の悪化による石油の供給不安への対応策としても検討できる。同社はオイルを血液に例え、「定期的な血液検査とメンテナンスで機械の健康寿命を延ばし、日本のモノづくりを守る」との方針を掲げる。

工場の電源を使用せず自前の発電機で再生装置を稼働する

ナヤデン
三重県桑名市中央町3丁目66番地
TEL.0594・22・4521　FAX.0594・22・4523
https://www.nayaden.co.jp/

積極投資し技術力向上
CNC画像測定機導入

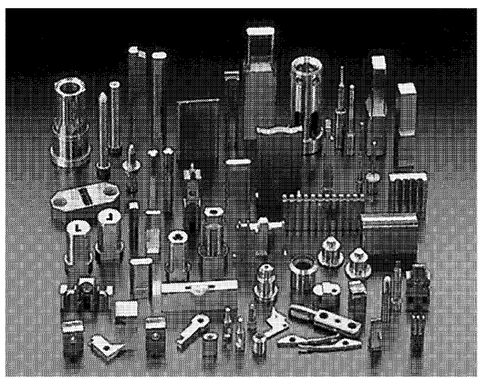
サンエス（吉川源太郎社長）は、金型パーツや専用機などの高精度部品の製造を得意とする。祖業の金型パーツ事業で蓄積したノウハウと充実した設備で多種多様な形状、材料にも対応できる。1988年に金型パーツの専門商社として創業した。商社として発足した経緯から、協力メーカー数十社とネットワークを形成し、顧客ニーズに柔軟に対応する。現在は製造部門もあわせ持つため、主要顧客の金型メーカーからの要望を即座にフィードバックできるのも強み。

8月までに、ミツトヨ製コンピュータ数値制御（CNC）画像測定機を導入する。タッチプローブ搭載で接触、非接触での測定がシームレスで行えるため、測定精度の安定と作業の高効率化を図る。近年、コスト低減や新規分野深耕に向け、複合旋盤や平面研削盤などを導入し技術力の高度化に力を入れてきた。

また、オリジナルの受発注管理ソフトも導入し、受発注業務を効率化する。一度の入力で営業と経理部門が受発注情報を共有できる。担当者不在でも問い合わせに対応できるため、顧客満足度向上につなげる。

社員同士の交流も積極的に支援している。

「前年度からコミュニケーション予算を設けた。少人数での活動でも使える制度にしたことで、利用率も高い」（吉川社長）と語る。相互理解が深まることに期待を寄せる。


精密金型特注パーツ

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

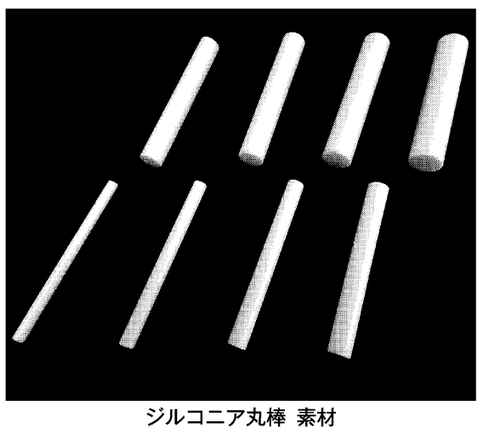
ジルコニアセラミック丸棒拡充
6―20ミリサイズ、短納期で納入

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ス部品の製造販売を手がける。丸棒形状の部品を得意としアルミナ、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多数取りそろえている。中でも、ポンプやピストン、プランジャーに使われることの多いジルコニアセラミック丸棒の需要を見込み、在庫品のサイズを拡充した。これにより、単品や少量でも価格を抑え、短納期での供給体制を整えた。

常備するのは直径6ミリメートルから同20ミリメートルまで2ミリメートル刻みの8サイズ。ジルコニアセラミック丸棒は通常、同5ミリメートル以下のサイズが標準品として流通している。高強度、高靱性、高硬度、耐摩耗性などの特徴を兼ね備える同丸棒は、機械や装置の新製品開発用部品としてのニーズも高い。

このため同社ではサイズを豊富にそろえ、常備することで、短納期の顧客ニーズに対応する。さらに、保有している研削加工機で追加加工することで、標準品にはないサイズに仕上げて提供することも可能だ。

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。こうした強みを生かして、短納期と低コストを実現している。


ジルコニア丸棒 素材

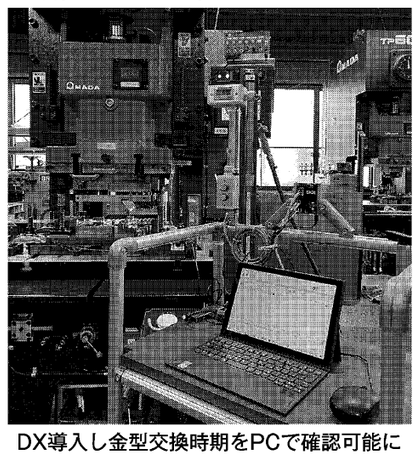
愛知県春日井市松河戸町1335
TEL.0568・85・9381　FAX.0568・81・7600
https://business.atengineer.com/cera/

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

沼製作所
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（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ミリメートル×長さ60ミリメートル、同5ミリメートル×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

マルヨシマシナリィ
愛知県小牧市高根3―295
TEL.0568・79・3056　FAX.0568・79・1303
https://www.maruyoshi-m.co.jp

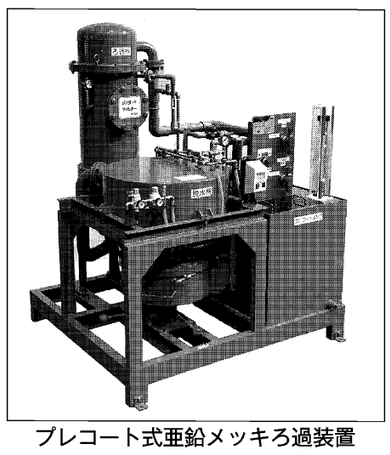
保全容易で廃液ゼロ
亜鉛メッキ用濾過装置

三鷹工業所（工藤彰浩社長）は操作や保全が容易で廃液も出ない濾過装置「プレコート式亜鉛メッキろ過装置」を開発、販売している。珪藻土などを積層した特殊スプリングフィルターが1グラム（マイクロは100万分の1）大の粒子を高精度に濾過する。セラミックスや半導体、超硬工具向けなどに提案する。

本体と脱水槽を並列に配置し高さを抑え、メンテナンス性を高めた。処理能力は12立方メートル。フィルターは目詰まりしにくく、約1年間交換不要。濾過方向と逆向きに水を流して濾材から汚れを剥がす仕組み。スラッジを脱水処理して固形化処理するため、廃液も出ない。

メッキ装置の自動化ニーズの高まりを背景に濾過装置も操作やメンテナンスの容易さが求められている。50年以上にわたり、濾過装置を開発・販売してきたノウハウや経験を低コストで廃液ゼロなど、環境問題にも対応した同製品開発に生かした。

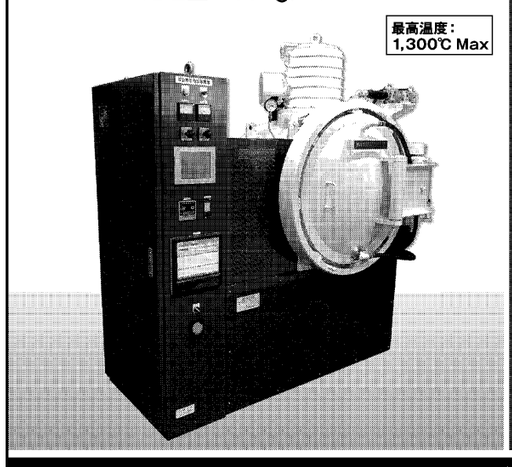
主力製品のプレコート式精密ろ過装置「RRF」シリーズは、累計生産台数3500台を突破してベストセラーマシン。研削、切削加工や表面処理企業などからの評価も高い。


プレコート式亜鉛メッキろ過装置

三鷹工業所
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/

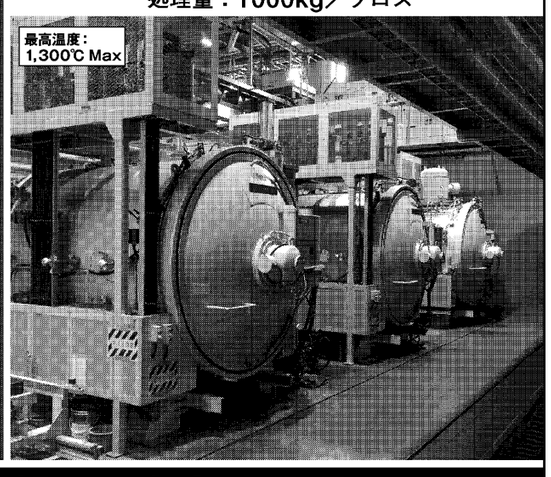
小ロット品から量産品まで処理品に合わせて最適な炉をご提案。

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

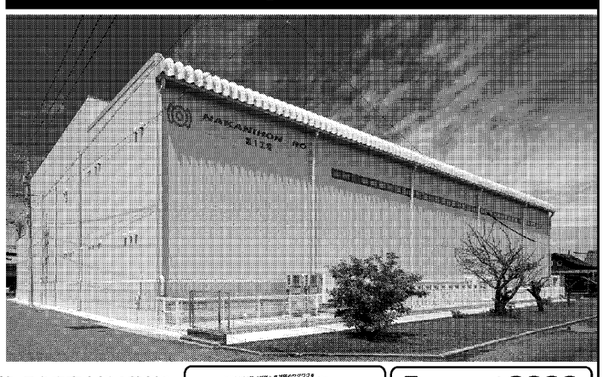
自社製CVDコーティング装置、真空熱処理炉にて
受託加工、承ります。
TiN/TiCN/TiCコーティング

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!

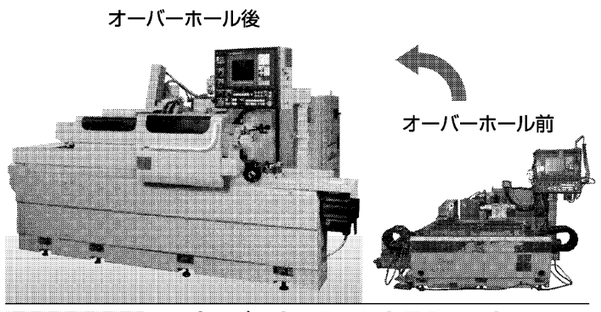
金型・金属部品の真空熱処理
◎ハイスの焼入れ（毎日対応）
◎処理炉のチャージ貸し
◎少量対応　◎固溶化熱処理
◎析出硬化処理

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。
ものづくりワールド 東京
2026年7月1日(水)~3日(金)
会場：東京ビッグサイト
ブースNo.：E28-13
THERMOTEC 2026
2026年9月9日(水)~11日(金)
会場：東京ビッグサイト南ホール
https://thermotec.jp.messefrankfurt.com/tokyo/ja.html

工作機械のオーバーホール レトロフィット
オーバーホールの一例



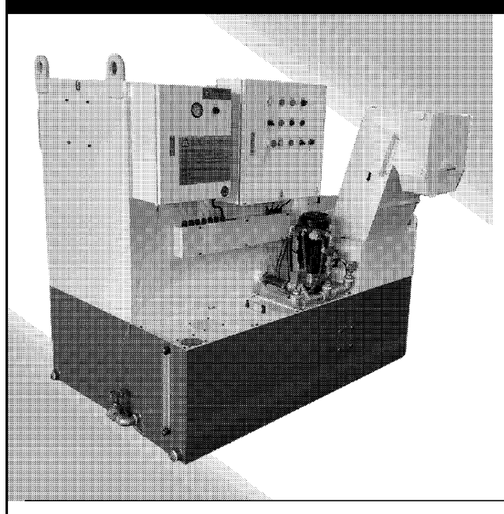
営業内容
• オーバーホール・レトロフィット
• 現地出張修理・改造工事
• 治具製作・ツーリング　セットアップ工事

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://www.sasakiseiki.co.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
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

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
移転しました
〒465-0091 名古屋市名東区よもぎ台3-603　TEL：052-777-8247
Email：info@unimagtech.jp　FAX：052-755-1618