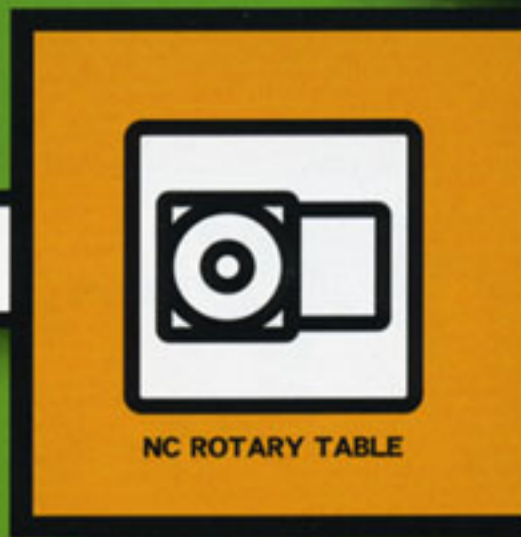


- 展示会**
- 追い風《JIMTOF2006》レポート
- 地域**
- 特性生かした“こだわりマーケティング”

# YOUR COMPLETE WORK HOLDING SOLUTION

— お客様にぴったりのワークホールディングを提案します —



パワーチャック  
**BB200**



傾斜NC円テーブル  
**TT182**



ハイスシリーズ  
**VE-L**



## “あったらいいな” を形に 再研削業からツールのコンサルタントへ

### 工具がわからなくなった

機械加工の世界では、より高い付加価値を求めて日進月歩で改革、改善が進む。工作機械は能力が上がり、新しい素材が使われるようになる。一方、工具メーカーはグローバル経済の中で成長を続け、大量生産システムが確立し、工場はあたかも石油プラントのように、入口から素材を投入すると出口で工具が出てくるようになった。その半面、加工現場では「工具が判らなくなった」との声を聞くようになってきた。加工機も材料も変わっていくのに現場から経験豊かなベテランが姿を消していくからだ。

石川正次社長は独立以前に勤めていたメーカーでフライス加工などを担当していたが、当時の再研削業者に出した再研削の質に、納得がいかなかった。だが高精度加工を追求する現場の工具に対する要求はとても高い。日頃からサラリーマンで終わるよりも、二人の息子に何か残してあげたいと思っていたが、再研削業ならやれるのではないかと23年前に独立した。自宅の隅からスタートしたが、確かな技術が評判を呼び事業は拡大していった。

### CNC工具研削盤

創業して7年目の1990年に、作業効率を上げることで、



一定の品質を保つことを目的に、思い切って牧野フライス精機製CNC工具研削盤「CN II - 25」を購入した。高価だったがCNC工具研削盤に任せて良い仕事は、割り切って任せた。あとチョットの、数値化できない感性の部分を人の手で仕上げている。このやり方が処理能力を大幅に高めた。

一口に「再研削」といっても工具を使う現場も違えば、目的も違う。「依頼者の思いを明確にするために事前に打ち合わせ、再研削の目的に合わせた工具を再現することが重要なポイントだ」と石川社長は言う。単に工具を“研削”するのではなく、ユーザーの抱える問題点を、工具を通して解決していく。

### 自社ブランド誕生

「工具再研削の品質は、再研削業者の数だけある」（石川社長）と言われる。ユーザーが喜ぶ仕事をするためには、現場が工具をどのように使いたいのかを聞き出す必要があった。こうした努力が実を結ぶと、仕事は、現場の悩みを聞き、ツールの問題を解決するコンサルタントになっていった。悪い工具は機械に負荷をかけ、結果として大きなダメージを与える。コーティングも学んだ。いまでは10種類の被膜を用途に応じて使い分ける。被削材をどう削るのかで、刃形状と被膜を組み合わせる。客先に合わせて刃先に独自のセッティングを施すなどの高い技術力は、いつしか「こんな工具があればいいのに」との強い思いとなった。Ishikawa ブランドの超

株式会社石川工具研磨製作所

住 所：〒410-0873 静岡県沼津市大諏訪490-1

Tel：055-926-7012 Fax：055-926-5541

URL：www.ishikawatool.co.jp

資本金：1,000万円

創 業：1983年1月

代 表 者：石川正次

従 業 員：31名

事業内容：超硬工具設計・製作、各種切削工具再研削

# 牧野フライス精機株式会社

硬工具の誕生だ。再研削業ではあまり使わない工具溝を研削するCNC工具研削盤「CNV-60」を導入した。工具母材の円筒研削のため近所に第2工場を建設した。オールラウンドなCNC工具研削盤「CNJ<sub>2</sub>-30」は7台になる。また各種測定機器も揃え、測定データを添付して納品している。

再研削からオリジナルブランドの工具製作に進み、次のステップではソフトウェアの強化が課題だという。折角のCNC機能をもっと合理的に使えば“あったらいいな”をもっと作りやすくなる。また2006年2月に静岡県経営革新計画の認可を受け、近々、新工場の建設に着手する予定だ。順風満帆の事業展開ではあるが石川社長は「アンテナを張り巡らせ、否定の中から革新的なもの

を見出し、拡大・拡充は制御を利かせて進みたい」と語っている。



石川工具研磨製作所の本社社屋