

精密切削工具をオーダーメイド 歯車製造を支える職人集団

自動車や航空機、船舶などのギア製作に必要な歯切り工具「ホブ」(焼き入れ前)を、完全受注で製造するマツダツール。ハイスと呼ばれる高速度工具鋼の原料を特殊な旋盤機で加工しながら、数mm単位のマクロンホブや船舶用の大型ホブまで、全てを手仕事で仕上げている。

製造を担うのは、切削工具メーカーで長年勤務した先代より技術を受け継ぎし代表と、少数精鋭の職人たち。高い精度と品質が求められる歯車製造分野の、縁の下の力持ち的な存在だ。

住 所 | 〒570-0043 大阪府守口市南寺方東通1-3-20
TEL | 06-6994-8230 FAX | 06-6994-8230
創 業 | 平成元年4月 設 立 | 令和5年10月
資本金 | ー 従業員 | 3名
H P | ー

■主な事業内容

切削工具の設計製造

■主な取引先（納品先）

金属加工業、機械工具メーカーなど



極み

熟練技で 二番取旋盤機を操り ミクロン単位の精度を追求

最終加工で使用する「二番取旋盤機」は、関西でも扱える職人が少ない旋盤機。複雑な構造を持つ機械の切削速度を絶妙に調整しながら、ミクロン単位でホブの研磨を施す。ホブの仕上がり左右する切削工具のメンテナンスも、職人自らが手作業で行っている。

取り組み

生産ロス削減と 廃材回収で、 環境面での課題にも配慮

複数の加工を要するホブの製造だが、職人が常時監視を行うことで生産ロスの削減に挑戦。旋盤機による金属加工で大量に発生する金属片（キリコ）も、分別後にリサイクルへ回すなど、環境課題に配慮したモノづくりを目指し、廃棄物削減と資源循環に取り組む。

今後の展開

唯一無二の 製造技術を武器に モビリティ市場を生き抜く

NC旋盤の導入で生産工程の一部を効率化するなど、少数精鋭の職人が手仕事に集中できる環境づくりを検討中。変化の激しいモビリティ市場を生き抜くため、既存の用途に限定することなく次世代モビリティでの用途も視野に入れ、幅広いホブ製造に挑戦していく。

マツダツール株式会社



代表取締役社長

松田 成二さん

切削技術のあくなき探求で、 顧客の要望に臨機応変に対応

歯車は0.1mmでも寸法が異なると、本体の故障や事故に繋がる恐れのある非常に繊細な機械要素。それだけに、ワークを切削するためのホブ製造においても、緻密な技術が要求されます。当社は、扱いが難しい二番取旋盤機を使った特殊技術で、切削工具メーカー様から継続してご依頼をいただけてきました。

一方で、ニッチな分野での実績に甘んじることなく、切削技術全般に関わる知識も深化させています。全ては、お客様の「できませんか？」に応えるため。30年以上かけて蓄積した職人の知恵と技術を基に、唯一無二のホブを作り続けていく所存です。



①ギアホブ、②柄付きウォームホブ、③フライスカッター
(写真提供/アヅミ株式会社様)



二番取加工作業中の風景



横フライスにてミーリング加工作業

推 し ポ イ ン ト

福利厚生・働く魅力 職場環境

職場環境を整え、
職人の技術と心を
後世へ引き継ぐ



2020年、次代を担う20代の若手社員を新たに迎えるなど、世代を越えた技術継承に取り組んでいる。少なくとも3年の研鑽が求められる二番取旋盤の操作技術を伝授するため、技術指導はもちろん日々の対話や終業後のコミュニケーションにも積極的だ。現在は成長した若手社員を戦力として加え、社長と製造部長を含む3名体制で常時9台の機械を稼働させている。

「一品しかないホブを作る面白さを味わっている」という若手社員の言葉は、モノづくりの醍醐味を感じ仕事を楽しんでいる証。法人化間もない会社だが、職人技を次世代へ継承すべく、社内制度や職場環境の整備をさらに進める予定だ。