

あすを拓く

やまぐち企業トップ列伝

電線や針金、ホチキス針、携帯電話に使われる金線まで、身の回りの生活には多くの金属線がふれる。それらはすべて、硬い金属やダイヤモンドに穴をあけたダイスと呼ばれる工具で、線材を繰り返し引き伸ばすことで作られる。中国地方では数少ないダイス加工メーカー、泉ダイス(田布施町麻郷)の黒川賢二社長に一般にはあまり知られぬダイス加工について聞いた。

ダイスとは言慣れない単語ですが。

一言で言えば、金属を伸ばし、線に加工する型枠のようなもの。原理は単純なので歴史は古く、昔は鉄板などに穴をあけ、鉄などの線材を牛や馬、水車で引き伸ばしたという。現在は、寿命が長く、寸法が正確なため、超硬質合金(超硬)と呼ばれる金属やダイヤモンドを使用。直径を

徐々に狭めた穴を通す

ダイスの内部を削り、磨き上げるには特殊な技術が必要で、新参入は難しい。また、摩耗するたびに補修を繰り返すから、取引先

のうちに伸ばせる。ダイスマーカーは全国的にも数が少ないと聞きました。

特殊な技術が必要で、新参入は難しい。また、摩耗するたびに補修を繰り返すから、取引先

のうちに伸ばせる。ダイスマーカーは全国的にも数が少ないと聞きました。

特殊な技術が必要で、新参入は難しい。また、摩耗するたびに補修を繰り返すから、取引先

のうちに伸ばせる。ダイスマーカーは全国的にも数が少ないと聞きました。

特殊な技術が必要で、新参入は難しい。また、摩耗するたびに補修を繰り返すから、取引先

のうちに伸ばせる。ダイスマーカーは全国的にも数が少ないと聞きました。

金属線伸ばす部品加工技術で

超精密分野にも挑戦



泉ダイス 黒川賢二社長(37)

も限られる。中国地方では2、3社あるくらいで、盛んな京阪地域でも、せいせい10社程度だと思っ。

—主力製品のダイスですが、どんなものがあるのですか。

—顧客の注文に応じ、直径0.5mmから70mm程度まで誤差1000分の1の範囲で内部を磨き、製品に仕上げ。穴の形も円や六角などさまざま。直径の違ひも含めると、うちで加工するダイスの種類は数百種になる。

—会社の沿革を教えてください。

—77年、広島県内から田布施町に移り、創業を開始。ダイスの加工販売が中心だが、近年は培った技術を生かし、超精密分野にも進出する。00年11月に有限会社として設立。その後、販路拡大に努め、売上高も法人化当初の150%増の6000万円(04年9月期)と順調に伸ばしている。資本金300万円。従業員12人。

単価は1個1000円から100万円まで幅広い。材質がダイヤで、直径が大きく穴が異形のものほど高くなる。

—ダイス加工の技術を生かし、新事業も展開しますね。

—表面を鏡のように磨く技術を生かし、プラスチックや合金などで型枠を作る射出成形機と呼ばれる機械のノズルも磨いている。具体的には、DVD板やカメラのレンズを作るための精密機械。加工の際、ノズルの内部に腐食があると不純物が混

—このままで苦勞があったのでは。

—超硬ダイスは採算

じるので、内部を完璧に磨く必要がある。そこで、私たちの技術が生きてくる。

—新事業は積極的に開拓したのですか。

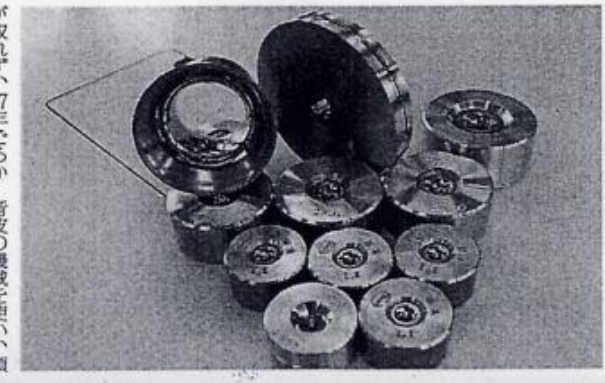
—いや、3、4年前から相手方から話が舞い込むようになった。管の内側などを磨く技術はあったが、それが何に生かせるのか見当もつかなかった。実際、開発中の試作品などは、企業秘密のため、用途が分からないものもある。

—この辺りは、新日鉄光製鉄所(当時)の関連企業が多く、77(昭和52)年、広島でダイス加工していた父が、移り住んだのが始まり。そのころは従業員もわずか、家族経営。私は高校の機械科を卒業し、県内の機械修理メーカーなどで働くなどしていたが、父の死後(93年)、本格的に仕事に携わるようになった。

—超硬ダイスは採算

音が取れず、97年ごろから新たな材質としてダイヤモンドを使い始めた。たく、根気のある作業。だ、ともダイヤの加工技術は教えてくれなからね。機械を購入し、試行錯誤を重ねた。

—仕事の大半がダイヤ加工。だから針金など通い、ダイヤの加工の産業がためになれには時間と技術が必要、うちもため。新たな要。例えば、手間のかに広げた精密分野の売かる直径10mmのダイスり上げはまだ全体の1内部を磨くのに、超硬削程度。好不況の波になら1時間あれば十分耐えられるよう、営業だが、ダイヤは1カ月種との取引を広げていもかかる。1秒間に2万3万回振動する超(聞き手・田原和宏)



さまざまな種類のダイス