

株式会社 岸製作所



1933年の創業以来技術と経験、安定と信頼を道標に、未来を拓く私達です。



◆ 弊社の主要製品は精密焼入鋼帯です ◆

みがき特殊帯鋼を素材に、厚さは0.01mmから1.60mmまで、幅は2mmから150mmまでの焼入鋼帯をご納入いたします。

鋼種、サイズ、硬さ、表面仕上げなど、ご使用のニーズに合わせた最適な製品を、ご提供申し上げることが私共の使命と考えています。

株式会社 岸製作所

〒376-0013 群馬県桐生市広沢町1丁目2760番地

Tel 0277-54-1231 Fax 0277-54-1817

url <http://www.kishi-seisakusho.co.jp/>

mail info@kishi-seisakusho.co.jp

作成:2003年06月05日 更新:2024年08月20日

Copyright (C) 2001-2024 Kishi Mfg,Co.,Ltd., All rights reserved.

会社概要及び所在地

社名：株式会社 岸製作所 資本金：2,400万円
代表者：取締役社長 岸 篤史 社員数：42名
創業：1933年6月
主要仕入先：日本金属、日本製鐵、特殊金属エクセル（順不同）
主要販売先：日本金属、鐘光産業、近畿発條鋼業、ニデックインスツルメンツ、田島スチール、特殊金属エクセル、プルータス、第一金属（順不同）

(株)岸製作所 本社・第二工場

〒376-0013 群馬県桐生市広沢町1丁目2760番地 Tel 0277-54-1231 Fax 0277-54-1817

(株)岸製作所 第三工場

〒376-0012 群馬県桐生市桜木町1385番地 Tel 0277-52-2671 Fax 0277-52-2672

岸商事(株) 本社

〒110-0005 東京都台東区上野1-6-8 Tel 03-3831-2722 Fax 03-3831-3995

岸商事(株) 大阪営業所

〒540-0026 大阪府大阪市中央区本町2-4-1 Tel 06-6910-0777 Fax 06-6910-0778

関連会社：栃木発条(株) ※ゼンマイ加工及びプレス成型品

〒326-0141 栃木県足利市小俣町1532 Tel 0284-62-0124 Fax 0284-62-7369

取引銀行（アイウエオ順）

群馬銀行・桐生支店、みずほ銀行・足利支店、三井住友銀行・前橋支店

岸製作所会社経歴

日付	沿革
昭和 8年 6月	東京都荒川区に個人企業岸ゼンマイ工場として発足
〃 23年 3月	工場が狭隘となった為桐生市桜木町に敷地買収、名称を岸スプリングリボン製作所と改め操業を開始
〃 26年12月	組織変更を為し、有限会社岸製作所を設立
〃 29年 7月	土星印のシンボルマークをトレードマークとして商標登録。
〃 32年 6月	磨鋼帯焼戻法特許及び磨鋼帯焼入装置特許により薄さ0.01mmまでの薄板バネの焼入技術を確立、光学機器関係に於いて舶来品を一掃。
〃 34年 9月	桐生市広沢町1丁目2774番地に第二工場を竣工
〃 36年 5月	販売部門として岸商事株式会社を設立
〃 37年 3月	異型品加工部門として栃木発条株式会社を設立、栃木県足利市にてゼンマイの製造に着手
〃 39年 1月	本社工場の老朽化に伴い、桐生市広沢町1丁目2760番地にて、操業を開始
〃 41年 5月	当社系列販売部門である岸商事株式会社が緻密な顧客サービスを目指し大阪営業所を新たに開設
〃 44年10月	生産能力増強、大量受注に応えるべく、旧工場跡に第三工場の操業を開始
〃 48年12月	有限会社岸製作所を株式会社岸製作所に改名
〃 56年 5月	第二工場の老朽化に伴い、本社を増築し、機械を新設して吸収
〃 60年 1月	バルブ材等の特殊用途に対応すべく、鏡面研磨機を設置
平成元年 3月	生産能力増強を目的として、第三工場を増築
〃 2年 1月	大型鏡面研磨機を設置
〃 13年11月	岸祐助 代表取締役社長に就任
令和 2年11月	岸篤史 代表取締役社長に就任

焼入鋼帯の寸法の許容差

I 厚さの許容差 (Thickness Tolerance) 単位 : mm

板厚	当社特別規格 幅120以下	J I S A 幅200未満	J I S E T 幅 80 未満
0.01以上 0.05未満	±0.003	±0.008	±0.006
0.05以上 0.10未満	±0.005	±0.008	±0.006
0.10以上 0.15未満	±0.006	±0.010	±0.008
0.15以上 0.20未満	±0.007	±0.015	±0.010
0.20以上 0.25未満	±0.008	±0.015	±0.010
0.25以上 0.30未満	±0.010	±0.020	±0.015
0.30以上 0.40未満	±0.012	±0.020	±0.015
0.40以上 0.50未満	±0.013	±0.025	±0.020
0.50以上 0.60未満	±0.015	±0.025	±0.020
0.60以上 0.80未満	±0.017	±0.030	±0.025
0.80以上 0.90未満	±0.020	±0.030	±0.025
0.90以上 1.20未満	±0.025	±0.040	±0.035
1.20以上 1.60未満	±0.030	±0.050	
1.60	±0.040	±0.055	

備考：厚さを測定する位置は、両耳から10mm以上内側の任意の点とし、幅が20mm以下の場合
は幅の中央とします。

II 幅の許容差 (Width Tolerance) 単位 : mm

板 厚	幅 の 許 容 値	
	80mm未満	80mm以上 150mm以下
0.60未満	±0.20	±0.50
0.60以上 1.20未満	±0.25	±0.50
1.20以上 1.60以下	±0.30	±0.50

III 切板の長さの許容差 (Length Tolerance) 単位 : mm

長 さ	長 さ の 許 容 差		
	長さ200mm未満	長さ200mm以上 500mm未満	長さ500mm以上 1,000mm未満
0.10未満	±1.00	±2.00	±2.50
0.10以上 0.80未満	±0.50	±1.00	±1.50
0.80以上	±0.80	±1.50	±2.00

備考：切板の長さは180mまで可能です。
但し1mをこえるものの長さの許容差については、別途ご相談させていただきます。

それぞれの寸法許容差について特別な許容差をご要望の場合は別途ご相談させていただきます。
また、受注重量に関しても制限がございますので別途ご相談させていただきます。

焼入鋼帯の表面仕上げ

I 研磨仕上げ (Polished)

区 分	適 用
白 (Polished)	熱処理後、研磨して仕上げたもの
青 (Polished & Blue Tempered)	熱処理後、研磨して青色に仕上げたもの
茶 (Polished & Brown Tempered)	熱処理後、研磨して茶色に仕上げたもの
鏡面 (Special Surface)	熱処理後、特殊研磨仕上げしたもの

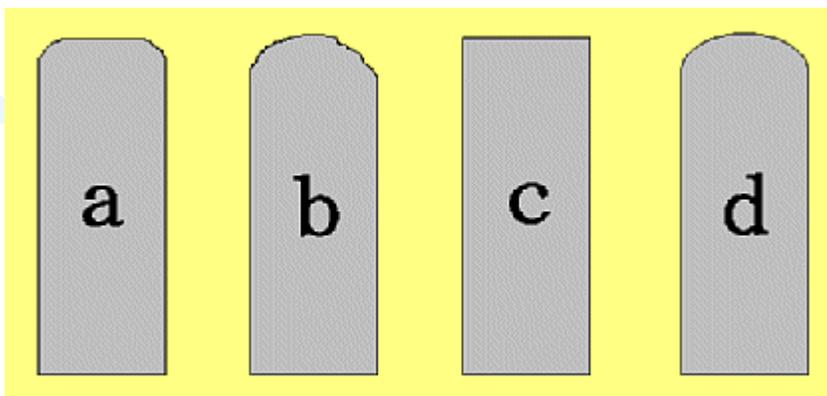
II 光輝仕上げ (Tempered)

区 分	適 用
光輝白 (Tempered)	熱処理時に白色に仕上げたもの
光輝青 (Blue Tempered)	熱処理時に青色に仕上げたもの
光輝茶 (Brown Tempered)	熱処理時に茶色に仕上げたもの

焼入鋼帯のエッジ形状

区 分	適 用
a) ディバードエッジ (Deburred Edge)	切断後バリ取りしたエッジ
b) スタンダードエッジ (Standard Edge)	切断後面取りしたエッジ
c) スクエアエッジ (Square Edge)	切断後角コバ加工したエッジ
d) ラウンドエッジ (Round Edge)	切断後バイト研削したエッジ

断面図



焼入鋼帯の主な用途

私たちが、生活上あるいは仕事の上で日常使用している数多くの電気製品や機械類の中で、当社の**焼入鋼帯**を素材とした機能部品が、目に見えないところで活躍しています。例を挙げるときりがありませんが、蛍光灯のサークライン・ホルダー、掃除機などの電源コードを巻き込むコードリール・ゼンマイ、名曲を奏でてくれるオルゴール・ゼンマイ、カメラのシャッター絞り用羽根、それに空調機器、冷蔵庫などのコンプレッサー用バルブ等があります。また日曜大工用の鋸にも使用され、今ではプロ用の分野にその領域を広げるなど、刃物用として欠かせない存在です。

産業分野に目を転じますと、自動車のクラッチ関係をはじめ多くの機能部品にその特性を生かして使用されております。また、各種工作機械、車両、船舶、航空機部品、医療用機器、産業用ロボット、織機の筈などとして、形状は小さいながらきわめて重要な役割を果たしております。

私たちは**焼入鋼帯**の品質が、そのままユーザー各位の製品の性能を左右する恐れが少ないことをよく自覚して、一意専心、精密の名に恥じない焼入鋼帯を生産してまいります。

焼入鋼帯の検査・試験

硬さの測定

弊社では出荷全製品について、ビッカース硬度計またはマイクロビッカース硬度計により、硬さの測定を実施しております。

荷重の選定は、JIS Z-2244（ビッカース硬さ試験方法）に準拠し、試験厚さ≧くぼみの対角線の長さの1.5倍以上で許容される、もっとも大きな荷重を使用しております。

その他の検査、試験

弊社では、焼入鋼帯の組織のご使用上の必要性あるいはご要望にお応えするため、各種機器を整備し、下記の検査・試験も実施しておりますのでご相談下さい。

- ◆ 焼入鋼帯の組織の観察、写真撮影
- ◆ 引張試験
- ◆ 表面粗さ測定
- ◆ 横曲がりの測定
- ◆ 平坦度の測定
- ◆ ゼンマイのトルク測定
- ◆ U曲げ試験
- ◆ V曲げ試験



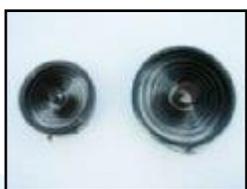
栃木発条 株式会社

弊社は株式会社岸製作所より加工品事業部として昭和37年に日本金属株式会社様や株式会社三協精機製作所様（当時）のご支援や援助の元で独立、以降『たゆみない技術革新、そして合理的な一貫作業』を永久のテーマとして日々努力してまいりました。

今後もお客様にご満足して頂けるよう、作業の合理化により、コストの低減、納期及び規格の厳守をモットーとして加工品技術の向上に努めてまいります。少量ロットや試作等、どうぞお気軽に当社までお問い合わせ下さい。

代表取締役社長：岸 篤史

創 業 : 1962年3月
資本金 : 3,000万円
所在地 : 〒326-0141 栃木県足利市小俣町1532
TEL : 0284-62-0124
FAX : 0284-62-7369
社員数 : 10人
主要製品 : 一般ゼンマイ・S型ゼンマイ・定出力バネ・プレス成型品
実用例 : 安全ベルト用・各種タイマー用・ balanサー用・一般産業用
・ブラシばね・各種リール



参考資料

I 焼入鋼帯の重量表 (Kgs/m)

厚さ (mm)	幅 (mm)									
	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190
0.10	0.0785	0.0864	0.0942	0.1021	0.1099	0.1178	0.1256	0.1335	0.1413	0.1492
0.20	0.1570	0.1727	0.1884	0.2041	0.2198	0.2355	0.2512	0.2669	0.2826	0.2983
0.30	0.2355	0.2591	0.2826	0.3062	0.3297	0.3533	0.3768	0.4004	0.4239	0.4475
0.40	0.3140	0.3454	0.3768	0.4082	0.4396	0.4710	0.5024	0.5338	0.5652	0.5966
0.50	0.3925	0.4318	0.4710	0.5103	0.5495	0.5888	0.6280	0.6673	0.7065	0.7458
0.60	0.4710	0.5181	0.5652	0.6123	0.6594	0.7065	0.7536	0.8007	0.8478	0.8949
0.70	0.5495	0.6045	0.6594	0.7144	0.7693	0.8243	0.8792	0.9342	0.9891	1.0441
0.80	0.6280	0.6908	0.7536	0.8164	0.8792	0.9420	1.0048	1.0676	1.1304	1.1932
0.90	0.7065	0.7772	0.8478	0.9185	0.9861	1.0598	1.1304	1.2011	1.2717	1.3424
1.00	0.7850	0.8635	0.9420	1.0205	1.0990	1.1775	1.2560	1.3345	1.4130	1.4915

II 代表鋼種と化学成分 (Grade and chemical analysis)

a) 特殊鋼 (みがき特殊帯鋼 JIS-G-3311、SAE-J-403、DEC-88 に準拠)

鋼種	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	その他
SK2M (SK120M)	1.15~1.25	0.10~0.35	0.10~0.50	0.03以下	0.03以下	0.25以下	0.25以下	0.30以下	-
SK4M (SK95M)	0.90~1.00	0.10~0.35	0.10~0.50	0.03以下	0.03以下	0.25以下	0.25以下	0.30以下	-
SK5M (SK85M)	0.80~0.90	0.10~0.35	0.10~0.50	0.03以下	0.03以下	0.25以下	0.25以下	0.30以下	-
SKS2M	1.00~1.10	0.35以下	0.80以下	0.03以下	0.03以下	0.25以下	0.25以下	0.50~1.00	W1.00-1.50
SKS5M	0.75~0.85	0.35以下	0.50以下	0.03以下	0.03以下	0.25以下	0.70~1.30	0.20~0.50	-
SKS51M	0.75~0.85	0.35以下	0.50以下	0.03以下	0.03以下	0.25以下	1.30~2.00	0.20~0.50	-
SKS81M	1.10~1.30	0.35以下	0.50以下	0.03以下	0.03以下	0.25以下	0.25以下	0.20~0.50	-
SAE1060	0.55~0.66	0.15~0.35	0.60~0.90	0.04以下	0.05以下	-	-	-	-
SAE1070	0.65~0.76	0.15~0.35	0.60~0.90	0.04以下	0.05以下	-	-	-	-
ECK4M	0.90~1.00	0.35以下	0.50以下	0.03以下	0.03以下	0.25以下	0.25以下	0.30以下	-

単位 (%) ※鋼種の () 内表示はJIS新規格表示

b) ステンレス鋼 (冷間圧延ステンレス鋼帯 JIS-G-4307、ばね用ステンレス鋼帯 JIS-G-4313 に準拠)

ステンレス鋼		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Al
マルテンサイト系	SUS420J2	0.26~0.40	1.00以下	1.00以下	0.04以下	0.03以下	-	12.0~14.0	-
オーステナイト系	SUS301	0.15以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	6.00~8.00	16.0~18.0	-
	SUS304	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.03以下	8.00~10.5	18.0~20.0	-
フェライト系	SUS430	0.12以下	0.75以下	1.00以下	0.04以下	0.03以下	-	16.0~18.0	-
析出硬化系	SUS631	0.09以下	1.00以下	1.00以下	0.04以下	0.03以下	6.50~7.75	16.0~18.0	0.75~1.50

単位 (%)

硬度換算表

鋼のビッカース硬度に対する近似的換算値

ビッカース 硬度 (Hv)	ブリネル 硬度 10mm球		ロックウェル硬度				ロックウェルスーパー フィシャル硬度			ショア 硬度	引張 強度 (近似 値) Mpa
	標準 球	タング ステン カーバ イド球	A スケ ール	B スケ ール	C スケ ール	D スケ ール	15-N スケ ール	30-N スケ ール	45-N スケ ール		
760	-	(698)	82.6	-	62.5	72.6	91.2	79.7	69.4	86	
740	-	(684)	82.2	-	61.8	72.1	91.0	79.1	68.6	84	
720	-	(684)	81.8	-	61.0	71.5	90.7	78.4	67.7	83	
700	-	(656)	81.3	-	60.1	70.8	90.3	77.6	66.7	81	
680	-	(638)	80.8	-	59.2	70.1	89.8	76.8	65.7	80	
660	-	620	80.3	-	58.3	69.4	89.5	75.9	64.7	79	
640	-	601	79.8	-	57.3	68.7	89.0	75.1	63.5	77	
620	-	582	79.2	-	56.3	67.9	88.5	74.2	62.4	75	
600	-	564	78.6	-	55.2	67.0	88.0	73.2	61.2	74	
580	-	545	78.0	-	54.0	66.2	87.5	72.1	59.9	72	2,020
560	-	525	77.4	-	53.0	65.4	86.9	71.2	58.6	71	1,950
540	(496)	507	76.7	-	51.7	64.4	86.3	70.0	57.0	69	1,860
520	(480)	488	76.1	-	50.5	63.5	85.7	69.0	55.6	67	1,795
500	(465)	471	75.3	-	49.1	62.2	85.0	67.7	53.9	66	1,705
480	448	452	74.5	-	47.7	61.3	84.3	66.4	52.2	64	1,620
460	433	433	73.6	-	46.1	60.1	83.6	64.9	50.4	62	1,530
440	415	415	72.8	-	44.5	58.8	82.8	63.5	48.4	59	1,460
420	397	397	71.8	-	42.7	57.5	81.8	61.9	46.4	57	1,370
400	379	379	70.8	-	40.8	56.0	81.0	60.2	44.1	55	1,290
380	360	360	69.8	(110)	38.8	54.4	79.8	58.4	41.7	52	1,205
360	341	341	68.7	(109)	36.6	52.8	78.6	56.4	39.1	50	1,130
340	322	322	67.6	(108)	34.4	51.1	77.4	54.4	36.5	47	1,070
320	303	303	66.4	(107)	32.2	49.4	76.2	52.3	33.9	45	1,005
300	284	284	65.2	(105.5)	29.8	47.5	74.9	50.2	31.1	42	950

注： ()内の値は、常用範囲外

問い合わせ一覧

◆ ご商談に関する問合せ先 ◆

会社名	電子メール・アドレス	電話	FAX
岸商事(株) 本社	info@kishi-group.co.jp	03-3831-2722	03-3831-3995
岸商事(株) 大阪		06-6910-0777	06-6910-0778

◆ 技術的な問題に関する問合せ先 ◆

会社名	電子メール・アドレス	電話	FAX
岸商事(株) 本社	info@kishi-group.co.jp	03-3831-2722	03-3831-3995
岸商事(株) 大阪		06-6910-0777	06-6910-0778
栃木発条(株)	tochigi.sp@nifty.com	0284-62-0124	0284-62-7369
(株)岸製作所	info@kishi-seisakusho.co.jp	0277-54-1231	0277-54-1817

※ 大変ご面倒ですが、ご商談に関する問合せ等に関しましては、岸製作所ではなく、上記の岸商事株式会社（本社及び大阪）に電話、FAXもしくは電子メールにてお願い致します。



株式会社 岸製作所

〒376-0013 群馬県桐生市広沢町1丁目2760番地
Tel 0277-54-1231 Fax 0277-54-1817