



Pioneer of stainless steel pipe

Company Profile

ステンレスパイプのパイオニア

当社は昭和43年創業以来、ステンレスパイプや極細精密パイプの高度な製造技術を生かし、主にシャープペン・ボールペン部品をはじめ、注射針用ステンレスパイプやOA用精密パイプ、医療機器部品など、当社の精密パイプ部品が数多くの分野で採用されてまいりました。現在では国内はもとより、世界各国への輸出も行っております。

創業以来の加工技術の蓄積、および改良の積み重ねにより、数百本の小ロットから数百万本の量産まで、短納期かつ高品質の製品をお届けしております。

多くのお客さまに短納期で品質の優れた製品を供給し、また、お客様のご要望に基づいて製品開発を行っております。



主要製品

精密ステンレスパイプ

シャープペン・ボールペン部品

パイプ類：先端(0.5φ-1.3φ)中軸(5φ-9.4φ)芯(2φ-3φ)キャップ(5φ-9.4φ)等。国内主要筆記具メーカー様より採用され続けてきました。

注射針パイプ

昭和43年に注射針用精密ステンレスパイプの製造メーカーとして発足致しました。創業以来、安全で高品質な製造に徹し世界各国にも輸出し陰ながらも医療を支え続けております。

コンピューター部品

LSIのソケット等。OA機器用精密パイプは極めて高い精密度を必要とされ、当社の技術がここにも生きています。品質・納期・価格の面でお客様のお役に立ちます。

高速船高圧送油パイプ

高圧に耐える様ステンレスパイプの内部にパイプを入れて伸管します。耐熱性や耐食性や優れたステンレス鋼管にも製造対応しておりご要望に応じた寸法範囲の製品を製造しております。

樹脂チューブ加工

医療機器の製造技術でクリーンに製作されており規格外寸法の製作が可能です。独自の金属パイプ製造技術を応用し組み合わせる事も可能。多種多様なニーズにお応えします。

ステンレスキャピラリー

医療用関連部品・医療用具・医療機器の研究開発で安心してご使用いただいております。新たな医療機器や技術の開発・事業化を積極的に支援して参りたいと考えております。

医療器具・機械部品

医科用内視鏡、結石破壊装置0.50m/m-7m/m等。内視鏡等は医科・歯科・工業など様々な分野で用いられ、高精度かつ特殊な用途に適したパイプを製造できます。

工業用内視鏡

工業用光ファイバー内視鏡の中に入るパイプ。機器内部など狭所の視認。狭い隙間から内部の対象に接近し肉眼で見ると同様に観察を行える、それが工業用内視鏡の大きな特徴です。

イカ釣部品(釣具部品)

加工者の層が厚く豊富な経験で幅広い対応が可能。品質保証も万全です。耐久性の高いステンレス製の漁具は、潮、風の影響を受ける過酷なシーンにその性能を発揮します。

カメラ部品・玩具部品

厚さ0.05m/m、I.C終積回路の部品、4駆用玩具車軸、等。カメラ部品・精密部品など、ご満足頂ける物を提供いたします。試作製作～精密機械部品の製造・加工業務。

医療部品・電子部品・センサー部品

医療部品・電子部品・センサー部品等、外径・内径・長さ・内面粗度・同軸度・同心度等、モリシタの技術力が発揮されます。標準製品以外にも様々な試作・開発をしております。

FA装置部品

FA装置、産業用ロボット部品の試作・量産にも対応いたします。短納期・低価格でお客様の仕様に最適なカスタマイズが可能。精密機械部品の製造・加工を業務としております。

品質方針

すべてのお客様のために真心を尽くした
高品質製品の安定提供を目指す

得意とする加工技術

- 外形φ0.3~φ9.5、肉厚0.04T~0.5T、寸法2mm以上で製造可能
- 長寸管(L=1000超)の製作も可能
- 試作1本から数百万本の量産まで対応
- 取扱材料はSUS304、SUS316、SUS316Lの溶接パイプ

- 一、徹底した管理で品質向上を実現します
- 二、少ロット・試作から量産まで対応いたします
- 三、試作対応・納期厳守・適正なコストを約束します

工程

STEP
01

造管

ステンレスの板材をパイプ状に成形します。各種加工を経て様々な極細精密パイプ製品を製造します。セミシームレスパイプやシームレスパイプもお取り扱い致しております。

STEP
02

伸管

造管されたパイプの内径・外径を整えます。直線状のパイプやコイル状のパイプは真円性を高めつつ滑らかに細く伸ばし極細で精密なパイプといわれる太さまで成形されます。

STEP
03

焼鈍

焼鈍とは再結晶温度に加熱・保持した後に徐冷する工程で、素材の残留応力除去・軟化・切削性向上・冷間加工性改善・結晶組織調整などを目的とした熱処理をいいます。

STEP
04

矯正

伸管された精密パイプは、コイル用矯正機・直管用矯正機にて曲がりを取り直真度を整え造管・伸管で作られたパイプの曲がり・真円度・直真度・内外径交差を調整する行程です。

STEP
05

センターレス研磨

センターレス研磨とは円筒の加工物を回転する砥石・調整ローラー・支持板の3箇所を支え調整ローラーにて加工物の回転と送りを調整しつつその円周を研磨する方法です。

STEP
06

精密切断

ステンレスパイプや極細パイプなどを平らにカットすることができ、その切断面はとてもきれいに仕上がります。精度は0.3φ〜10φの外径では±0.1で対応しています。

STEP
07

洗浄

当社では、油やほこりが付いた製造されたステンレスパイプを酸洗浄しています。ステンレス鋼管などの金属製品を酸溶液中に長い時間浸して鋼管の表面を清浄にする作業です。

STEP
08

バフ研磨

布・皮・ゴムなどの柔らかい素材に砥粒を着けて回転させそのバフに加工物を押し当てて表面を磨く加工です。最終仕上げの光沢出しやメッキの下地作りとして活躍しています。

STEP
09

バレル研磨

バレル内に工作物・砥粒・コンパウンドを入れ、そのバレルに回転又は上下運動などを与えて研磨します。切削・プレス加工品のバリ取りや表面仕上げなどに用いられます。

STEP
10

化学研磨

化学研磨とは金属表面を様々な組成の溶液に浸漬して平滑な金属面を施す処理です。化学研磨はある程度の光沢を出す溶液を使用し、酸洗の薬液のみを使用しています。

STEP
11

検査内容

外径内径交差・板厚・長さ・溶接割れ・変色・キズ・曲がり・変肉・硬さ・他、品質を保つため全品検査を行うことにご満足いただける品質の提供を実現しました。

STEP
12

梱包・出荷

加工品に応じた梱包で、汚れ、傷防止を意識した出荷体制で日本全国に出荷致します。完成品を打痕や扱い傷から守り、部材ごと現地で混乱しない様にパッキングしていきます。

会社概要

会 社 名 モリシタ株式会社

代 表 者 名 代表取締役 渡邊光洋

所 在 地 〒418-0111 富士宮市山宮2302-3
TEL:0544-58-5001 FAX:0544-58-4960

創 業 昭和43年6月1日

設 立 昭和57年9月1日
商号をモリシタ株式会社と改める

資 本 金 1,000万円

取 引 銀 行 静岡銀行富士宮支店
富士宮信用金庫北支店

ISO認証取得



ISO 9001:2015 / JIS Q 9001:2015
登録番号 : QU190075

設備一覧

設備・機器の名称	メーカー	型式	能力	台数
スエーピングマシン	(株)吉田記念	SF-JRV型	パイプを細くする	5台
スエーピングマシン	(株)吉田記念	SD-500型		5台
センターレスグラインダー	(株)大宮マシナリー	OC-12BR-100型	パイプの外形研削	2台
センターレスグラインダー	(株)大宮マシナリー	OC-16型		2台
センターレスグラインダー	(株)大宮マシナリー	OC-18型		2台
パーツフィーダー	(株)大宮マシナリー		パイプを供給する	2台
ダブル精密自動切断機	日本ジスク工業(株)	ND23W-S	パイプを切断する	2台
手動切断機				3台
太物用捲取機			パイプの外形調整	3台
800φ引抜機	(有)中島製作所		パイプの内径・外形調整	2台
中径用引抜機	(有)中島製作所		パイプの内径・外形調整	2台
細物用捲取機	(有)中島製作所		パイプの外形調整	2台
匡正機	(有)中島製作所	細物用	コイルを真直ぐにして切断	2台
匡正機	(有)中島製作所	中径用	コイルを真直ぐにして切断	2台
匡正機	(有)中島製作所	太物用(丸切り)	コイルを真直ぐにして切断	2台
SUS304製バレル機			パイプの洗浄	2台
選別機			パイプとバレル玉の選別	2台
バブリング機	(株)野水機械製作所		パイプの表面研磨	2台
ノギス	Mitsutoyo		パイプの寸法を測る	5台
マイクロ	Mitsutoyo	M110-25	パイプの寸法を測る	5台



ステンレス精密管製造販売
各種工業管製造販売

モリシタ株式会社

〒418-0111 富士宮市山宮2302-3

TEL:0544-58-5001 FAX:0544-58-4960

<https://morishita-k.jp/>

モリシタ株式会社

