

TOKO



May I Help you ?

Who is TOKO ?
└───────────▶

「こんな事で困っている。」 「こんな事が出来ないか。」

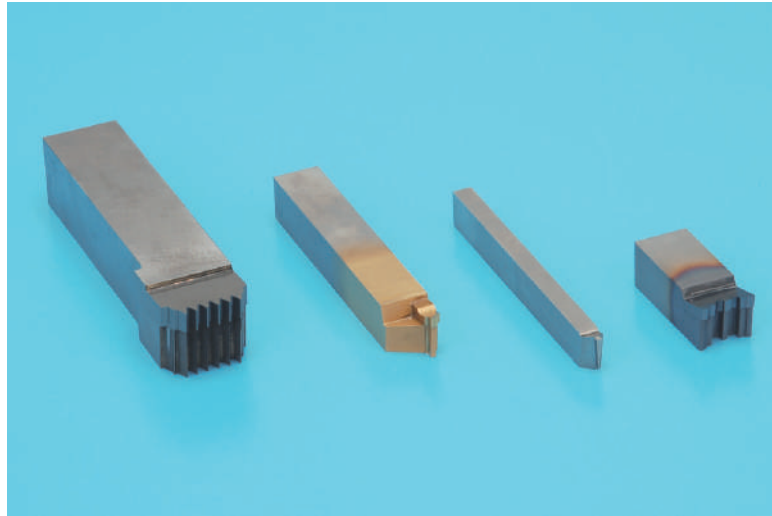
東鋼は昭和15年より70年に亘り、切削工具の製造販売に携わって参りました。
その歴史は、日本の機械産業界の歴史と言っても過言ではありません。
切削工具は工作機械と共に、絶えず互いに影響を及ぼしながら、今でも日々進歩を続けております。

現在、日本の経済のみならず、世界の経済は大転換の時を迎えております。
世界中でグローバル化が顕著に進み日本もそのうねりの中にあります。
また、世界経済の発展により、地球環境の問題も深刻化して来ております。
国内に於いては少子化の問題や、熟練作業員や技術者から若手への仕事の引継ぎをどのように進めて行くかと言う問題も深刻化しております。
その様な中で、東鋼は多くの産業界の仕事を手伝わさせて頂いて参りました。
自動車業界、航空機業界、造船業界、工作機械業界、弱電業界、医療業界、食品業界、文具業界まで様々であります。

あらゆる業界で、東鋼は「眼力を持った会社」との評価を頂き、いろいろとお客様が困っている問題のお手伝いをして参りました。
その技術力も、若手への引継ぎもほぼ完了し、製造部門の平均年齢は三十代前半と言う若手の技術者が確実に育っております。
今後も、技術力、技能力をもっともっと磨き上げ、お客様のお役に立ちたいと願っております。
「こんな事で困っている。こんな事が出来ないか。」と言うご要求、ご要望をどしどしと東鋼にぶつけて頂き、ご要求に合わせて、お客様の使い勝手の良い会社に全社一丸となって、更に進化し続ける所存であります。
お客様の御指導と御鞭撻をお願い申し上げます。

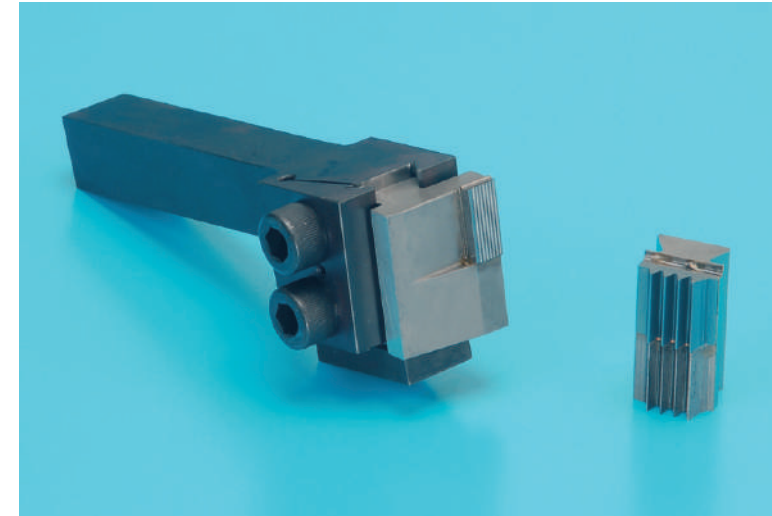
代表取締役社長

寺島誠人



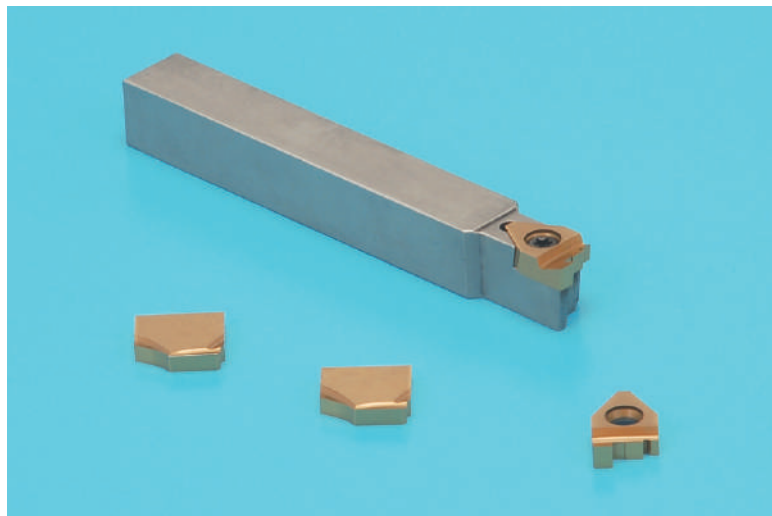
総型バイト

刃型輪郭を加工物に転写する押し付けバイト。
複雑な形状を一度で加工することにより、加工
時間の短縮が出来ます。
シャンクは機械に合わせ設定するため、自動盤
、汎用旋盤、NC旋盤など各機械に幅広く対応
します。

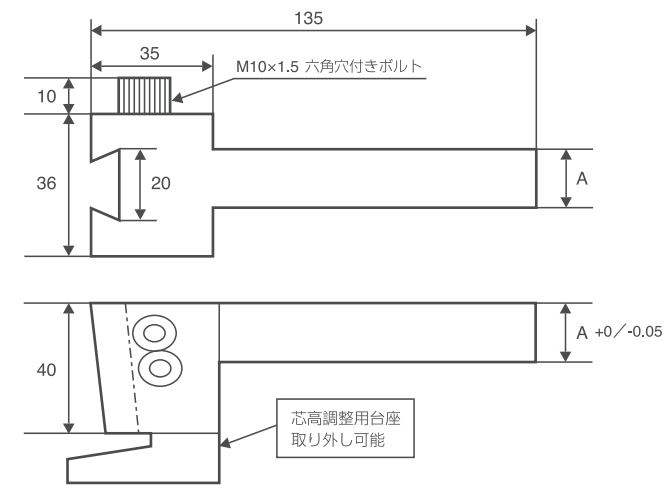


NCDH (NC旋盤用ダブルホルダー)

NC旋盤用ダブルホルダーは角シャンク
のため、NC旋盤は勿論のこと、単能盤、専
用機等の刃物台に簡単に取り付けることが可
能なダブル用ホルダーです。
ダブルを使用することにより「加工時間
の短縮」「寸法が安定する」「再研磨回数が多く
取れる」「芯高調整が容易に行える」等、量産
部品の加工に大きなメリットが望めます。

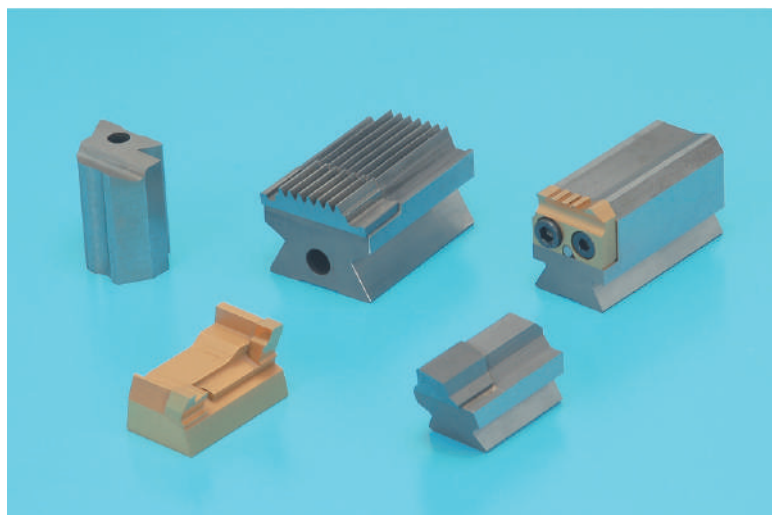


総型スローアウェイチップ



記号	A寸法 (mm)	ボルト位置
NCDH2010	20	図の通り
NCDH2015	20	図と逆
NCDH2510	25	図の通り
NCDH2515	25	図と逆

呼び記号一覧

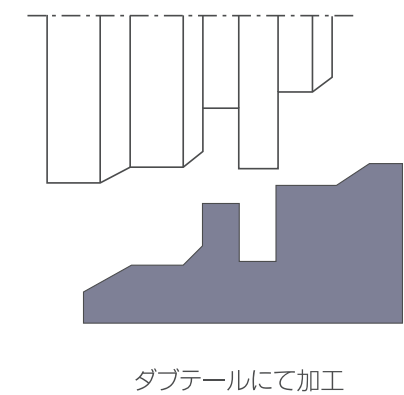
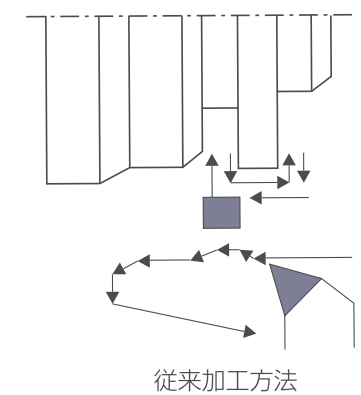


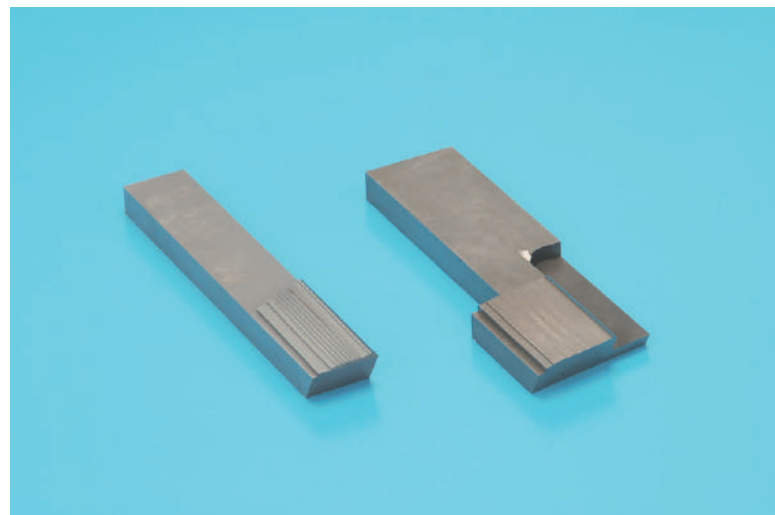
ダブルツールホルダー

アリ溝を有する立刃総型バイト。再研磨回数
が多く取れ経済的です。アリ溝で保持する為
剛性が高く、芯高調整も簡単で、再研磨も容易
です。

NCDHを利用し、NC旋盤にてダブルを使用した事例

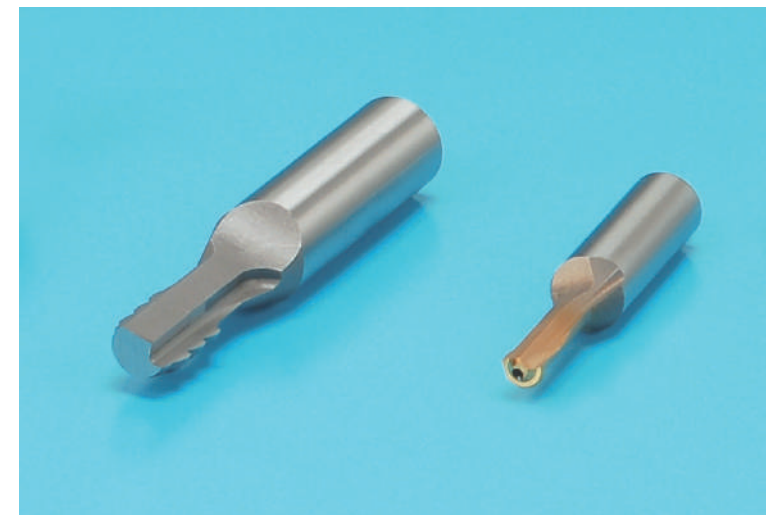
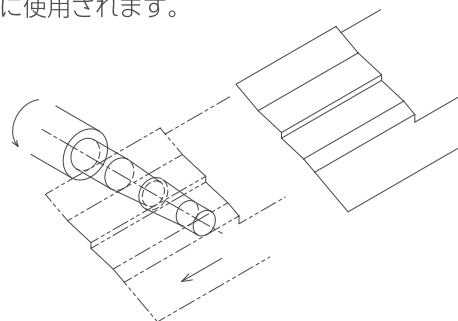
M社製NC旋盤、被削材C3604BD、生産性20%UP！





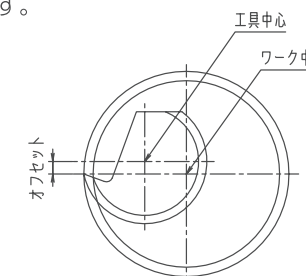
スカイピングツール

大きなスクイ角と剪断角(せんだんかく)をもち、一回の接線送りによって目的の輪郭寸法を得る為の工具です。ホース口金など輪郭寸法を要求される加工に使用されます。



リセッシングツール

円形状の外周に刃型を加工した内径加工用総型バイトで、再研磨回数が多く取れ経済的です。



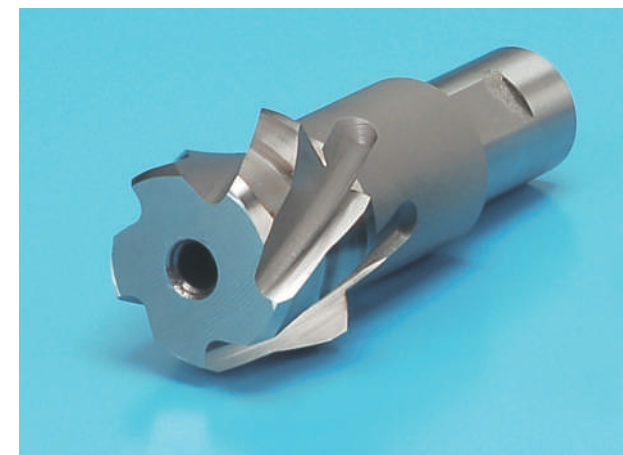
前逃げを付ける為に、オフセットが必要となります。御使用の際には専用ホルダーが必要となります。



サーキュラーフォームツール

円形状の外周に刃型を加工した総型バイトで、再研磨回数が多く取れ経済的です。

リセスミルカッター



ボーリングツール



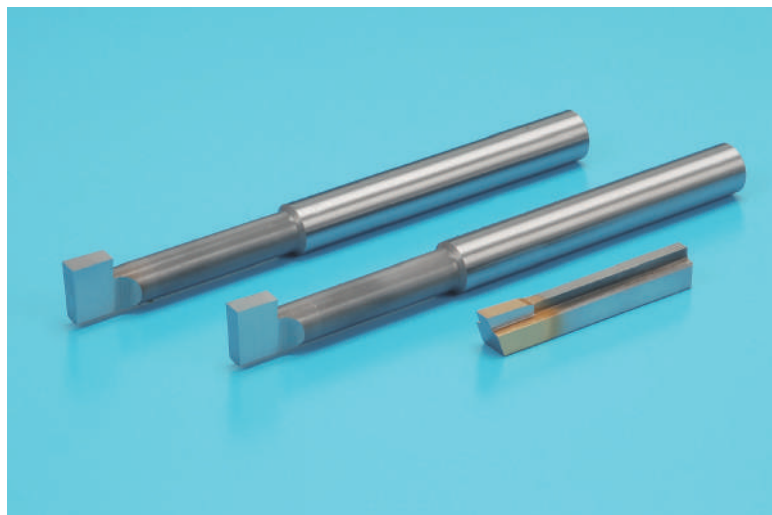
エンドミル

各種、特殊エンドミルを製作致します。



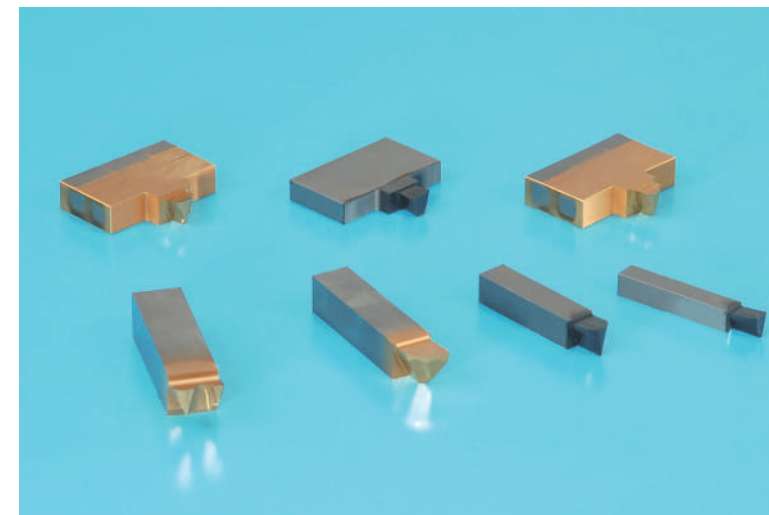
ドリル・リーマ

段付ドリル、バニッシングドリル、平錐、半月錐、等いろいろなドリル・リーマを製作致します。各種コーティングも合わせて御提案致します。



スロッターバイト (立削り用バイト)

キー溝、スプライン溝用、その他さまざまな形状のスロッターバイトを製作致します。



ヘールバイト用チップ

マシニングセンターやフライス盤でヘール加工をする際のバイトを御提案致します。



ローラ

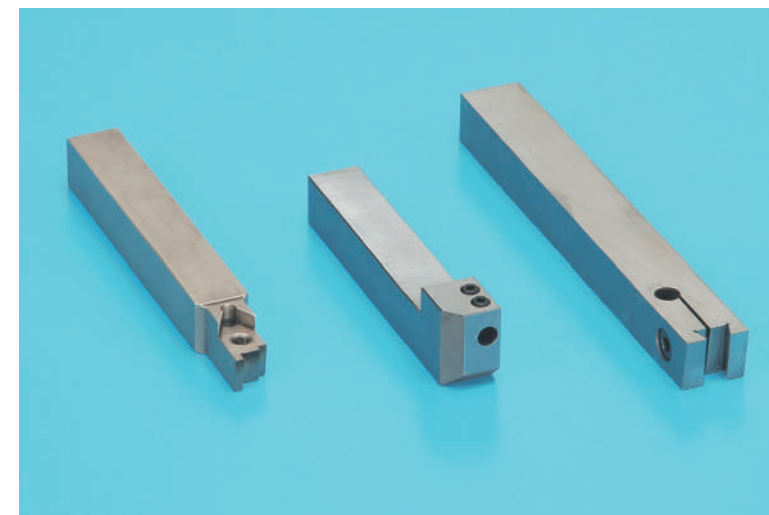


特殊工具

コンボイドブレード、歯車面取り用バイト、ペンシルカッター、セレーション加工用工具、トレパニングツール、特殊チップ等いろいろな特殊工具を製作致します。



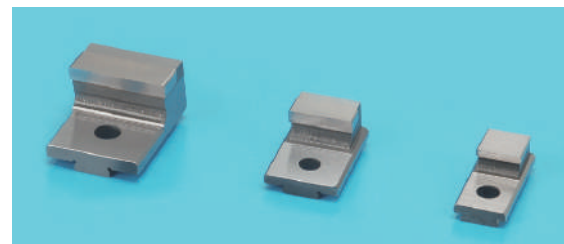
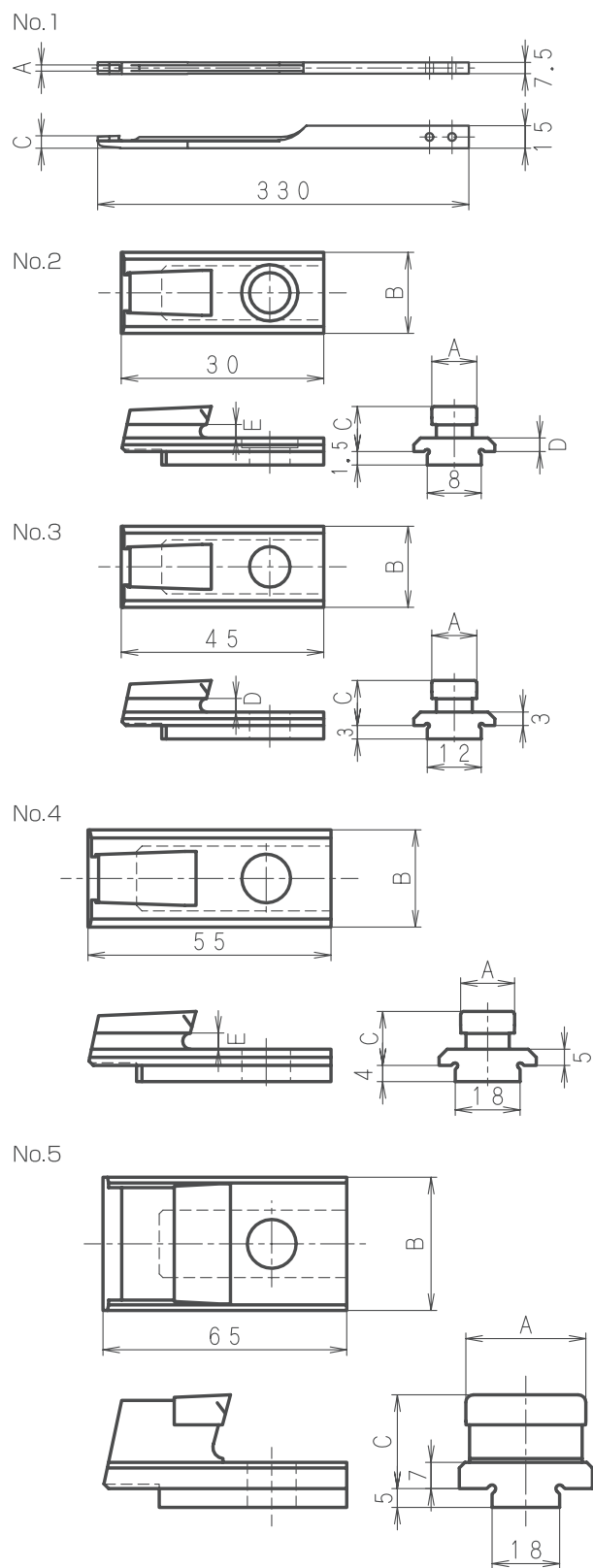
パンチ



特殊ホルダー

写真のような特殊ホルダーを、お客様の仕様に合わせ設計製作致します。

標準在庫 公差F7用 材質SKH55になります。
特殊寸法品も承ります。
その他、各種機械メーカー機用カッターも承ります。



型番	A	C
No 1-5	5	7.5
No 1-6	6	8.5
No 1-7	7	8.5

型番	A	B	C	D	E
No 2-7	7	12	7.3	2.3	2
No 2-8	8	12	7.3	2.3	2
No 2-10	10	13	8.5	2.5	3

型番	A	B	C	D
No 3-10	10	18	10	4
No 3-12	12	18	10	4
No 3-14	14	21	13	6
No 3-15	15	21	13	6
No 3-16	16	21	13	6
No 3-18	18	21	13	6
No 3-20	20	21	13	6

型番	A	B	C	E
No 4-18	18	25.5	17	8
No 4-20	20	25.5	17	8
No 4-22	22	25.5	17	8
No 4-24	24	25.5	17	8
No 4-25	25	25.5	17	8
No 4-28	28	32	20	10
No 4-32	32	37	23	10
No 4-35	35	37	23	10

型番	A	B	C
No 5-28	28	35.5	25
No 5-32	32	35.5	25
No 5-35	35	35.5	25
No 5-36	36	42.5	29
No 5-38	38	42.5	29
No 5-40	40	42.5	29
No 5-42	42	42.5	29
No 5-45	45	48	32
No 5-50	50	48	32

※掲載されております製品は在庫を用意しておりますが、
将来受注生産に移行、廃止の場合もございます。
あらかじめご了承ください。

方形バイト(インチ寸法)

寸法	ASP60	Sharp Cut	Senior
3/16×2.1/2	-	○	-
1/4×2.1/2	○	○	○
1/4×3	○	○	-
1/4×4	○	○	○
1/4×6	○	○	○
1/4×8	○	○	-
5/16×2.1/2	○	○	○
5/16×4	○	○	○
5/16×6	○	○	○
5/16×8	○	○	-
3/8×3	○	○	○
3/8×4	○	○	○
3/8×6	○	○	○
3/8×8	○	○	-
1/2×4	○	○	○
1/2×6	○	○	○
1/2×8	○	○	-
5/8×5	○	○	○
5/8×6	○	○	-
5/8×8	○	○	-
3/4×5	○	○	-
3/4×6	○	○	○
3/4×8	○	○	-
1"×8	○	○	-

方形バイト(ミリ寸法)

寸法	ASP60	Sharp Cut	Senior
5×50	○	○	-
5×63	○	○	-
5×80	○	○	-
5×100	○	○	-
5×160	○	○	-
6×63	○	○	○
6×80	○	○	-
6×100	○	○	-
6×125	○	○	-
6×150	○	○	-
6×160	○	○	-
6×200	○	○	-
8×63	○	○	-
8×80	○	○	-
8×100	○	○	-
8×160	○	○	-
8×200	○	○	-
10×63	○	○	-
10×75	○	○	○
10×80	○	○	-
10×100	○	○	○
10×150	○	○	○
10×160	○	○	-
10×200	○	○	-
12×63	○	○	-
12×100	○	○	○
12×150	○	○	-
12×160	○	○	-
12×200	○	○	-
14×100	○	○	-

※これ以外のサイズは別途見積りにて製作致します。掲載されております製品は在庫を用意しておりますが、将来受注生産に移行、廃止の場合も
ございます。あらかじめご了承ください。



材質 ASP60(粉末ハイス)
優れた高温硬度と耐磨耗性を兼ね備えた高Co粉末ハイス。材質：SharpCut
(SKH57相当) 高Co、高V、モリブデン系ハイス。耐磨耗性に優れています。
※特殊寸法品も製作承ります。

インチ	mm
1/8	3.175
3/16	4.763
1/4	6.350
5/16	7.938
3/8	9.525
1/2	12.700
5/8	15.875
3/4	19.050
1"	25.400

ステッキバイトJ形

寸法	ASP60	Sharp Cut	Senior
#1	○	○	○
#1×6	-	○	-
#1×8	-	○	-
#2	○	○	○
3.2×#2	-	○	-
#2×6	-	○	-
#2×8	-	○	-
3.2×#2×8	-	○	-
#3	○	○	○
#3×8	-	○	-
#4	○	○	-

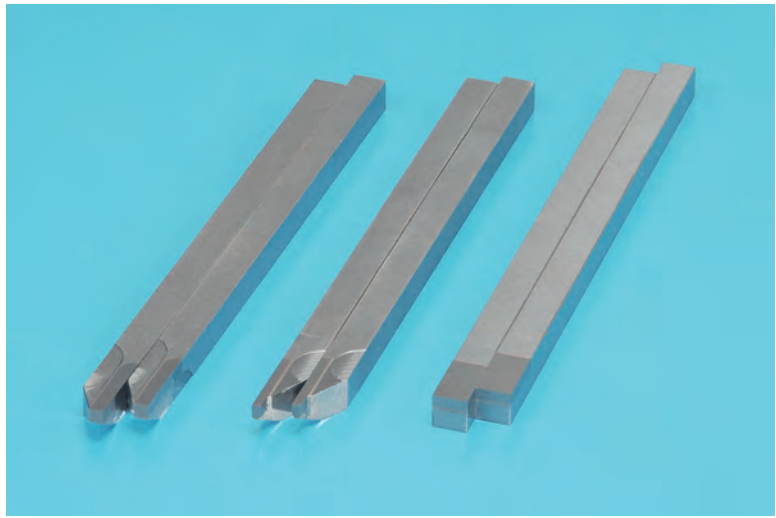
特殊ステッキバイト

寸法	ASP60	Sharp Cut
ST-00	-	○
ST-10	-	○
ST-20	-	○
ST-30	-	○
タケダ2-2	○	○

丸バイト(ミリ寸法)

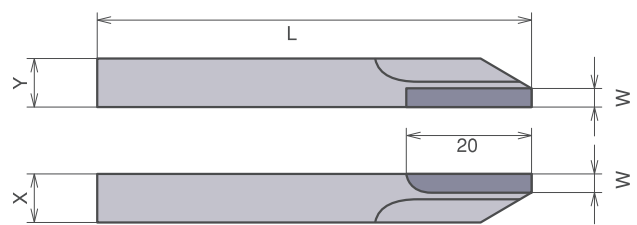
寸法	Senior
φ3×50	○
φ4×63	○
φ5×63	○
φ6×63	○
φ6×100	○
φ8×63	○
φ8×100	○
φ10×80	○
φ10×100	○
φ12×100	○

精密自動盤用バイト



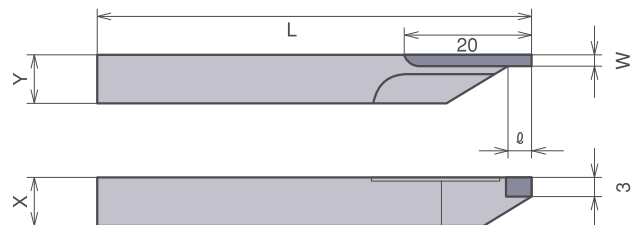
片刃バイト 材質 F1 (超微粒子) 単位: mm

No	X	Y	L	W
1095	9.5	9.5	150	3
1100	10.0	10.0	150	3
1120	12.0	12.0	150	3



突切バイト 材質 F1 (超微粒子) 単位: mm

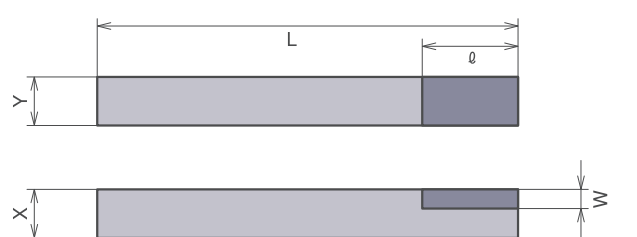
No	X	Y	L	W	φ
2080	8.0	8.0	150	2	3.5
2095	9.5	9.5	150	2	3.5
2100	10.0	10.0	150	2	3.5



※本図は右勝手を示す ※L.R.を御指示下さい

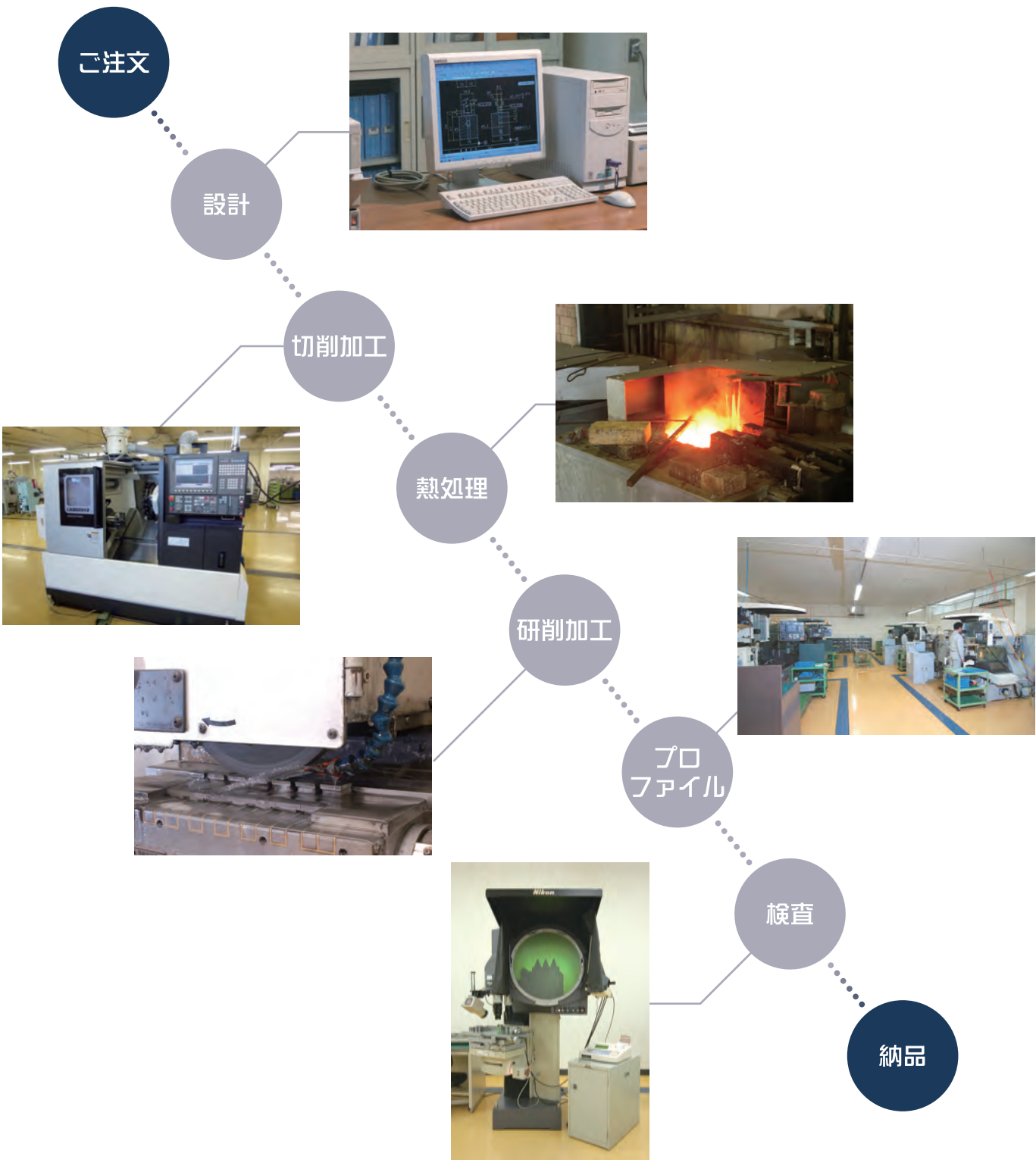
平バイト 材質 F1 (超微粒子) 単位: mm

No	X	Y	L	W	φ
3080	8.0	8.0	150	3	15



※掲載されております製品は在庫を用意しておりますが、将来受注生産に移行、廃止の場合もございます。あらかじめご了承ください。

安心してお使い頂ける「自社一貫製造」の品質精度をお約束します。



東鋼は、お客様第一をモットーに、お客様の「モノづくり」のお手伝いをさせて頂く、精密切削工具の専門メーカーです。素材は、ハイス、超硬、サーメット等、国内外の一流メーカー品を厳選し使用しております。各種コーティング処理も御提案致します。

切削加工

cutting work

東鋼は、高い品質精度をお約束するため、機械加工設備、熱処理設備、研削加工設備、プロファイル、検査設備、他、社内設備を充実させ、お客様のご要望にお応えします。熟練加工者がその機械加工センスを活かし、あらゆるものを具現化致します。



マシニングセンター



単品物にはこれが一番。技能士の腕を発揮



マシニングセンター



CNC旋盤



フライス盤



汎用旋盤

熱処理

heat disposal



熱処理は塩浴炉を設備。個々の製品に最適な条件で焼入れ・焼戻しを行っています。



約1200℃で加熱



ロー付けは高周波誘導加熱により行っています。



独自の技術と豊富な経験により、つねに高精度な加工をしています。
お客様の多種多様な研削ニーズに対し、迅速かつ柔軟にお応えしています。



μオーダーの寸法精度／幾何公差に加工中



平面研削盤



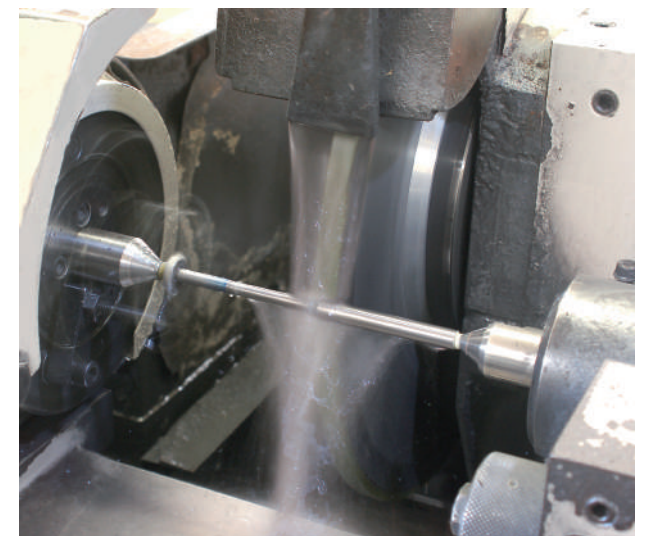
CNC精密平面研削盤



ワイヤーカット



精密円筒研削盤



ミクロンオーダー加工



内面研削盤



苅無研削盤



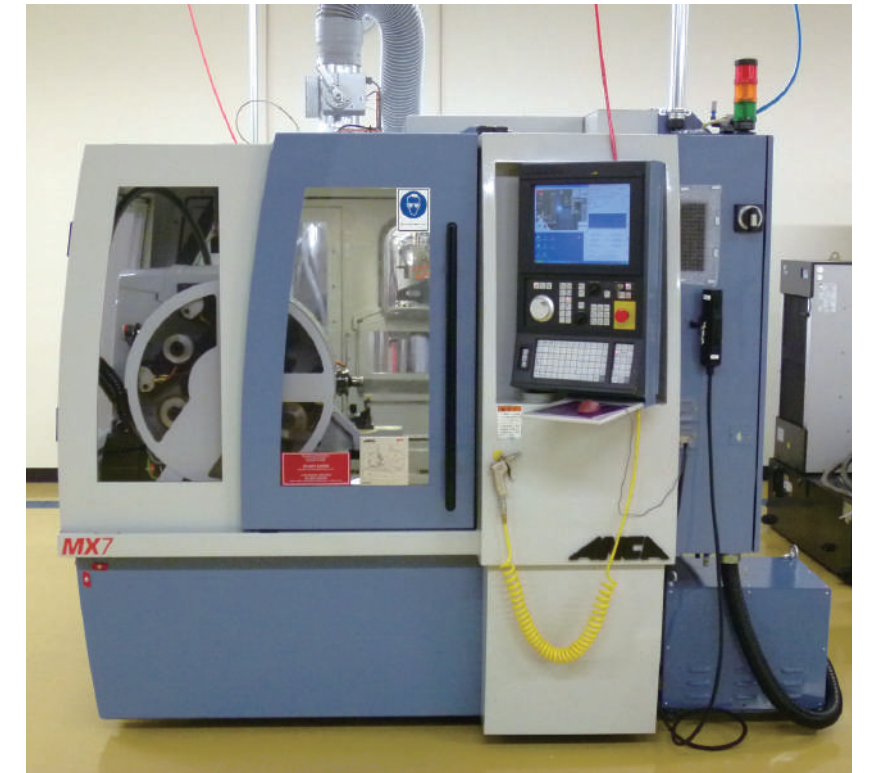
万能工具研削盤



「匠の技」発揮！



ミハエルデッセル工具研削盤



ANCA CNC工具研削盤



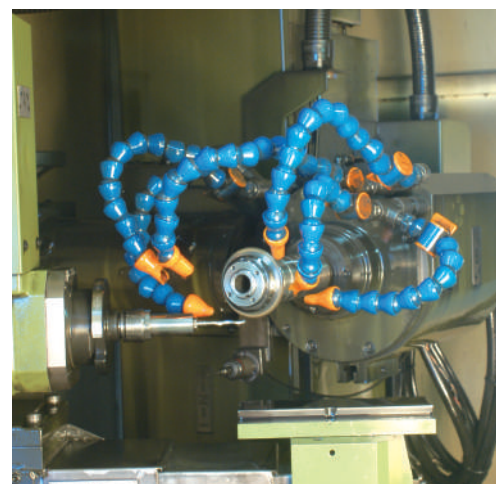
Schütte CNC工具研削盤



CNC工具研削盤（ローダー付）



CNC工具研削盤



CNC工具研削盤加工風景



ツガミ工具研削盤



CNC工具研削盤



プロフィール加工室



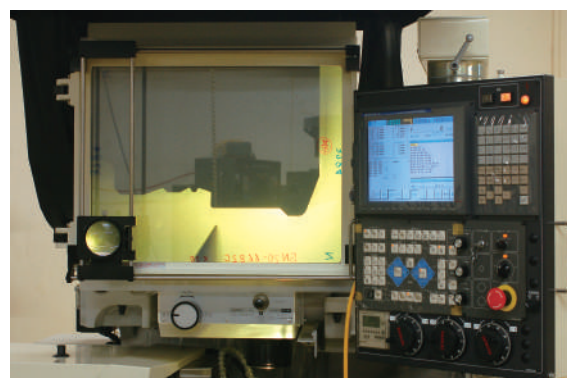
表面粗さ測定機



真円度測定機



投影機



細かな複雑形状も投影機搭載機により高精度加工できます。



CADデータよりチャート作成中



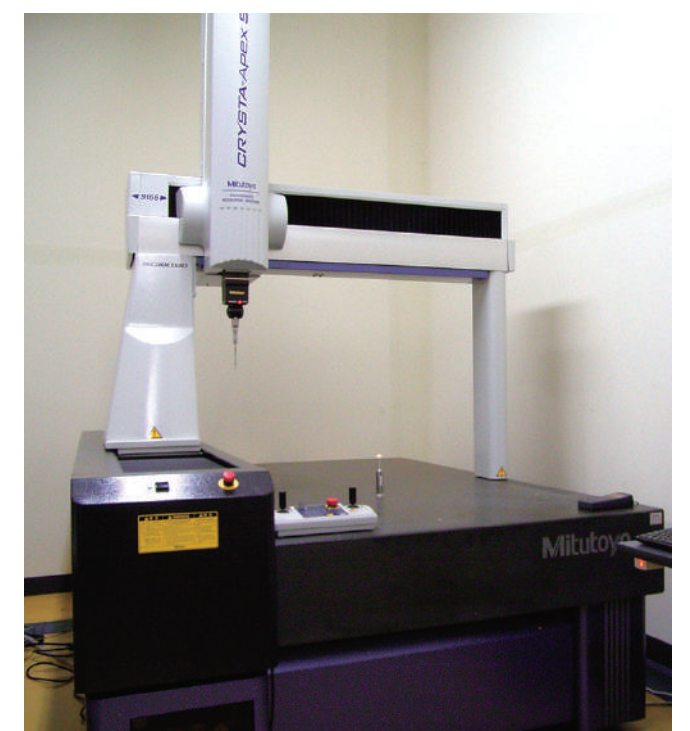
チャートよりフォーム加工！



CNCプロフィール研削盤



CNC工具測定器



三次元測定機

主要設備一覧

切削加工

設備名	メーカー名
マシニングセンター	オークマ
CNC旋盤	オークマ
CNC旋盤	中村留精密工業
汎用旋盤	ワシノ（現アマダ）
ガンドリルマシン	
万能フライス盤	新潟鉄工

研削加工

設備名	メーカー名
CNC光学式精密微研削盤	ワシノ（現アマダ）
CNC工具研削盤	牧野フライス精機
CNC工具研削盤	ANCA
CNC工具研削盤	シュッテ
万能工具研削盤	牧野フライス精機
工具研削盤	ツガミ
工具研削盤	デッケル
平面研削盤	岡本工作機械製作所
CNC円筒研削盤	岡本工作機械製作所
精密円筒研削盤	岡本工作機械製作所
芯無研削盤	日進機械製作所
芯無研削盤	大宮製作所
内面研削盤	岡本工作機械製作所
ワイヤーカット	ファナック
形彫り放電加工機	黒田精工
砥石成形機	キルナー
精密切断機	平和テクニカ

検査部門

設備名	メーカー名
CNC工具測定器	ZOLLER
万能投影機	ニコン
測定顕微鏡	ミットヨ
倒立顕微鏡	ニコン
実体顕微鏡	ニコン
万能測定顕微鏡	カールツァイス
真円度測定機	東京精密
表面粗さ測定機	東京精密
表面粗さ測定機	ミットヨ
マイクロビッカース硬さ試験機	明石製作所（現ミットヨ）
ロックウェル硬さ試験機	明石製作所（現ミットヨ）
ショア硬さ試験機	今井精機
磁気探傷機	島津製作所
ハイスピードマイクロスコープ	キーエンス
切削動力計	キスラー
三次元測定機	ミットヨ
ワンショット3D形状測定機	キーエンス

equipment view

設計部門

設備名	メーカー名
三次元CAD	ソリッドワークス
三次元CAD	武藤工業
二次元CAD	武藤工業
高精度オンラインプロッター	武藤工業

熱処理部門

設備名	メーカー名
予熱電気炉	日新化熱工業
予熱用外加熱式ソルトバス電気炉	日新化熱工業
直熱式角型ソルトバス電気炉	日新化熱工業
等温冷却（熱浴）兼焼もどしソルトバス電気炉	日新化熱工業
熱風式焼もどし丸型電気炉	日新化熱工業
ソルト熱処理後洗浄装置	日新化熱工業
温度校正炉	島津製作所
自動温度記録計	チノー
パイロスコープ	チノー
高周波誘導加熱装置	高周波部品製造

その他

設備名	メーカー名
エアロラップ	ヤマシタワークス
ドラッグフィニッシュパレル	OTEC
サンドブラスト	不二製作所
ショットブラスト	不二製作所
ガラスビーズショット	不二製作所
レーザーマーカ―	キーエンス
レーザーマーカ―	サンインストルメント
YAGレーザ溶接機	アルファ



会社概要

company

会社概要

社名	株式会社 東鋼	
代表者	代表取締役社長 寺島 誠人	
創業	昭和12年	
法人設立	昭和29年1月16日	
資本金	6,286万円	
従業員数	46名（平成30年9月現在）	
URL	http://www.toko-tool.co.jp	
取扱い品目	特殊精密切削工具、医療用術具、完成バイト、自動機用バイト	
認証取得 許可取得	ISO13485認証取得（ISO13485は医療機器の品質保証に関する国際規格） 医療機器製造業許可 07BZ200032 第三種医療機器製造販売業許可 07B3X10004	
沿革	昭和12年	寺島商行を創業。完成バイトの販売を開始
	昭和24年	東鋼製作所を設立
	昭和29年1月	株式会社 東鋼を法人設立
	昭和39年	茨城県猿島郡五霞町に、茨城工場を建設
	昭和49年9月	名古屋営業所開設
	昭和55年5月	本社社屋竣工
	平成元年	福島県石川郡石川町に、福島工場を建設
	平成18年3月	福島工場 第二期工事竣工
	平成21年10月	茨城工場 医療機器製造業許可証を取得
	平成21年11月	福島工場 医療機器製造業許可証を取得
	平成24年4月	神戸営業所開設
	平成24年4月	MEDTECイノベーション大賞奨励賞受賞
	平成24年7月	東北営業所開設
	平成25年5月	福島工場 第三期工事竣工
	平成25年7月	茨城工場閉鎖、福島工場に統合
	平成25年10月	ISO13485認証取得
	平成26年10月	第三種医療機器製造販売業許可取得
	平成28年11月	福島工場 第四期工事厚生棟竣工
	平成28年12月	「地域未来牽引企業」選定
	平成30年3月	「はばたく中小企業・小規模事業者300社」選定
	平成30年7月	オメガドリル特許取得

本社	〒113-0033 東京都文京区本郷5-27-10 TEL 03-3815-5811 FAX 03-3815-5911
名古屋オフィス	〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅4-24-5 第二森ビル4階401号室 TEL 052-583-0077 FAX 052-583-0071
神戸オフィス	〒650-0047 兵庫県神戸市中央区港島南町1-6-5 国際医療開発センター（IMDA） TEL 078-302-7033 FAX 078-302-7071
東北オフィス	〒963-7881 福島県石川郡石川町字大橋2-12 TEL 0247-26-0126 FAX 0247-26-0226
福島工場	〒963-7881 福島県石川郡石川町字大橋2-12 TEL 0247-26-0126 FAX 0247-26-0226

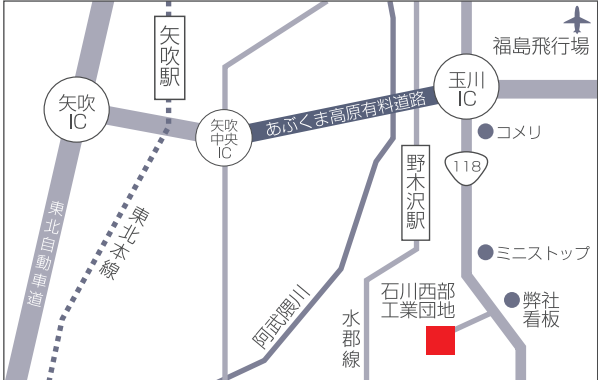


福島工場

本社案内図



福島工場案内図



Ver1.91