

SHAPE it

OSG GLOBAL TOOLING MAGAZINE | 2026年冬号

特集:
オーエスジー
ダイヤモンドツール

微細・精密加工のための最適なソリューション



技術解説

AD-MICRO: 小径超硬ドリル

カスタマーレポート

- ・スイス
- ・アメリカ

オーエスジーニュース

- ・OSGインド、創立20周年を祝う
- ・OSG中国がCIMT2025に出展

オーエスジーに出会う

社員インタビュー（アメリカ）



目次

SHAPE it
2026年 冬号

特集

2 オーエスジーダイヤモンドツール

技術解説

10 AD-MICRO

カスタマーレポート

14 高精度な歯科用小径工具のソリューション

先進的なワークフロー、戦略的パートナーシップ、
専門的支援を通じて切り拓くスイスの歯科技工所の未来

18 安定した工具寿命による生産性向上

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル AT-2による析出硬化系ステンレス鋼(17-4PH) 製
食品機器製造における安定した長寿命な加工と工程集約で加工コストを削減

製品紹介

20 小径超硬ドリル AD-MICRO

超硬防振型エンドミル 刃先強化型 ショート形 AE-VMSX

21 高能率・多機能転造タップ ロングシャンク・深穴用ロングシャンク

A-LT-XPF・A-LT-DH-XPF

インデキサブル面取りカッタ OSG Phoenix PMEN

オーエスジーニュース

22 OSGインド、創立 20周年を祝う

23 OSG中国が CIMT2025に出展

オーエスジーに出会う

24 アメリカの社員インタビュー

SHAPE it は、オーエスジー株式会社が発刊するグローバル切削工具マガジンです。

発刊日 : 2026年 1月

著作権 : 許可なく記事及び写真を転載・複製することは禁止されています。

オーエスジー株式会社 本社

〒 442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目 22番地 Tel: (0533)82-1111 Fax: (0533)82-1131 www.osg.co.jp



東京にあるコンツール・ファイン・ツーリング株式会社で製造されている単結晶ダイヤモンドバイト。精密加工分野は、超高精度部品の需要により急速に拡大しています。この成長を支えるため同社をグループとしたオーエスジーダイヤモンドツール株式会社は2024年12月に設立されました。

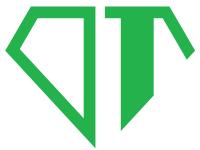
オーエスジーダイヤモンドツール

微細・精密加工のための最適なソリューション

神谷伸顕

オーエスジーダイヤモンドツール株式会社 代表取締役

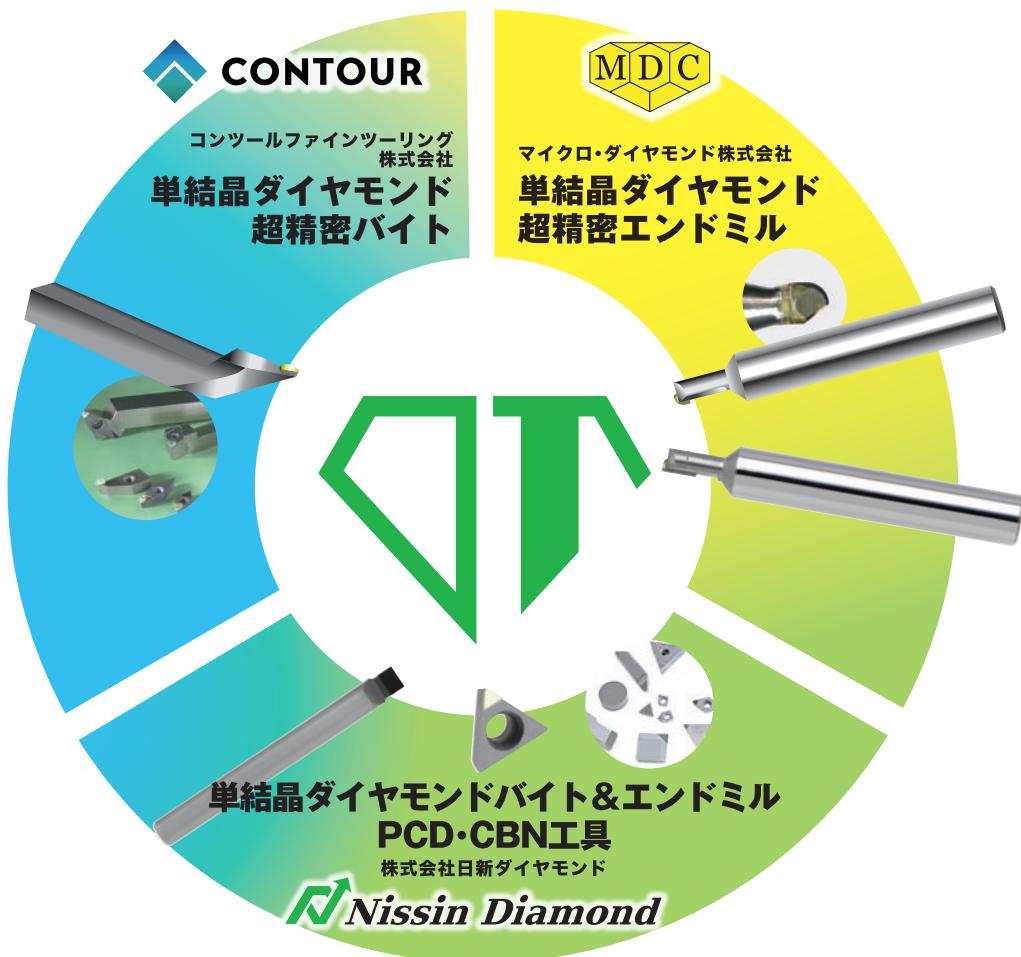
航空宇宙、自動車、エレクトロニクス、エネルギー、光学、医療など、多様な業界における微細・精密加工の分野で、厳しい精度が求められる高精度部品の需要が高まっています。この成長の大きな推進力となっているのは、性能、安全性、信頼性の向上を実現する高精度部品の需要の増加です。さまざまな分野で部品の小型化が進む中、コンパクトで高性能な部品は複雑な構造が求められ、より精密な機械加工が必要とされています。加えて、AIやIoTの活用により製造現場の高度な自動化によって生産性が向上し、不具合が最小限に抑えられ、複雑な作業が可能になっています。これらの技術革新は、近年の急速な市場拡大を大きく後押ししており、微細・精密加工分野のさらなる発展に寄与しています。



オーエスジーダイヤモンドツール株式会社の設立

株式会社日新ダイヤモンド（以下、日新ダイヤモンド社）は、微細・精密加工の分野における高精度化のニーズに応えるために、Contour Fine Tooling B.V.（以下、Contour 社）をグループに迎え、さらにマイクロダイヤモンド株式会社（以下、マイクロダイヤモンド社）の事業を継承しました。そして、2024 年 12 月 1 日にオーエスジーダイヤモンドツール株式会社（以下、オーエスジーダイヤモンドツール社）が設立されました。これら 3 社の独自の強みが、相互に補完し合い、相乗効果を生み出します。具体的には、Contour 社は単結晶ダイヤモンド工具を専門とし、マイクロダイヤモンド社は

独自技術を活かした極小径単結晶ボールエンドミルの製造に強みを持っています。両社は「超精密」加工分野において、高性能な工具を提供しています。一方、日新ダイヤモンド社は、天然ダイヤモンド、人工単結晶ダイヤモンド、ダイヤモンド焼結体（PCD）、立方晶窒化ホウ素（PcBN）などを工具素材としたさまざまな切削工具を製造しています。これらの強みを結集したオーエスジーダイヤモンドツール社は、総合ダイヤモンド工具メーカーとして、販売、製造、管理部門間の連携による相乗効果を活用し、精密切削工具ソリューションを世界中に提供することを目指しています。



オーエスジーダイヤモンドツール社は、Contour 社、マイクロダイヤモンド社、および日新ダイヤモンド社の 3 社がそれぞれ独自の専門技術で荒加工から超微細精密加工まで幅広い加工ニーズに応える総合ダイヤモンド工具メーカーです。高度な設計力を活かし、試作開発から量産までを効率的に対応しています。



CONTOUR
FINE TOOLING

Contour Fine Tooling B.V.

Contour Fine Tooling B.V. (以下、Contour 社) は、Precision Tools Holding B.V. の系列会社であり、オランダに本社を置く世界的な超精密ダイヤモンド切削工具専門メーカーです。1982 年に設立された Contour 社は、超精密機械加工および電機械彫刻の分野において、革新性、精度、品質、価値の面で高い評価を受けています。

2024 年 7 月、オーエスジーは Contour 社を傘下に持つ Precision Tools Holding B.V. をグループに迎え入れました。これにより、オーエスジーは新たなユーザ層とダイヤモンド工具製造技術を獲得し、微細精密加工における存在感を一層高め、世界規模での成長を続けています。

Contour 社は、加工用途に最適化した工具仕様（刃先半径ややすい角など）を備えた天然および人工単結晶ダイヤモンド工具に加え、ダイヤモンド焼結体（PCD）工具も提供しています。製品ラインナップには、旋削用インサート、バイト工具、フライス工具、フライカットインサート、スタイルス、バリ取り工具、ダイヤモンドアンビルなどがあります。

Contour 社製の工具は、卓越した精度と長寿命を誇り、優れた加工品質を実現します。標準品に加えて、お客様の工作機械や加工工程、部品の要求精度に応じた最適な特殊品の製作も可能です。同社では、工具製作用の専用工作機械と優れた技術を持つ 110 名の作業者と技術者が、産業界と学術界の顧客と協力しながら、ダイヤモンド工具の性能向上に継続的に取り組んでいます。

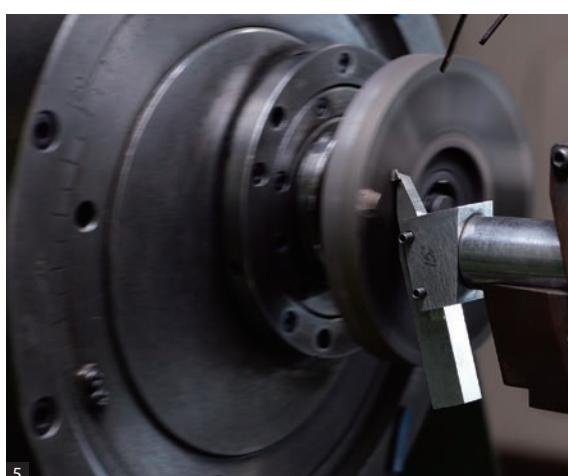
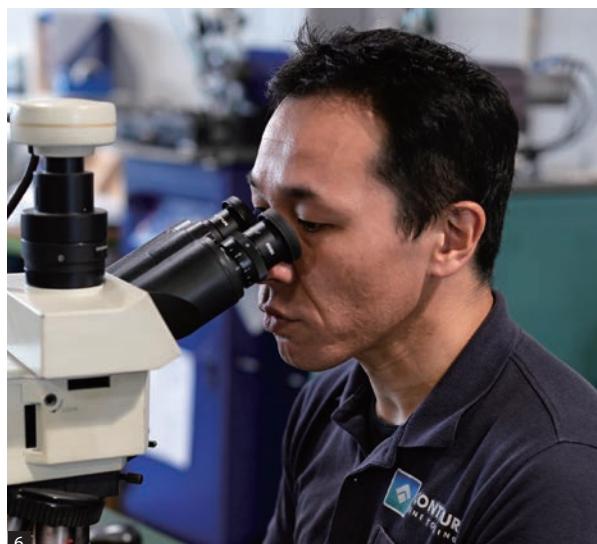


Contour 社の工具は、主に光学および印刷業界で採用されています。眼鏡レンズ、コンタクトレンズ、眼内レンズ、電子部品のレンズ型（携帯電話のレンズなど）、感光体ドラム、赤外線、レーザ光学系、ミラーなどその他さまざまな光学アプリケーションの製造に使用されています。

Contour 社の本社はオランダのファルケンスワールトにあり、グローバルに事業を展開しています。EMEA（ヨーロッパ、中東、アフリカ）、南北アメリカ、アジアの各地域において、製品情報の提供、技術指導、技術スタッフによる訪問支援を行っています。また、ベルギー、イギリス、オランダ、ブラジル、日本、中国、米国など、複数の国に再研磨工場があり、世界中のお客様のニーズに対応しています。



左から、Contour 社の単結晶ダイヤモンドインサート、単結晶ダイヤモンドバイト、単結晶ダイヤモンドフライカットインサート、単結晶ダイヤモンドボールエンドミル。



Contour 社の
詳細はこちら

1 & 2. オランダのファルケンスワールトにある Contour 社の本社と製造工場。

3. 東京都八王子市にある Contour 社の日本拠点であるコンツール ファイン ツーリング株式会社のスタッフ。

4. コンツール ファイン ツーリング株式会社の生産工場で同僚と工具を見ながら打ち合わせを行う製造リーダー赤嶺亮氏。

5. 単結晶ダイヤモンドバイトの生産の様子。

6. 単結晶ダイヤモンドインサートの刃先を検査するスタッフ。

7. Contour 社の工具は、主に光学産業において、コンタクトレンズ、レンズ金型、光学部品などの加工に使用されます。



マイクロダイヤモンド株式会社

マイクロダイヤモンド株式会社（以下、マイクロダイヤモンド社）は、2000年に神奈川県横浜市に設立されました。同社は、単結晶ダイヤモンドとバインダーレス CBN を用いた超微細で精密かつ高品質なマイクロツールの研究、開発、製造、販売を専門としています。

2024年10月、マイクロダイヤモンド社の事業は、オーエスジーのグループ会社である日新ダイヤモンド社に引き継がれました。オーエスジーは、マイクロダイヤモンド社の独自技術である極小径単結晶ダイヤモンドボールエンドミルを活用し、ダイヤモンド工具市場における微細精密加工分野での製品提供をさらに進化させることを目指しています。

マイクロダイヤモンド社は、極小径単結晶ダイヤモンドボールエンドミルを製造する独自の技術を持つ世界で唯一のメーカーとして知られています。この工具は、微細・精密加工のアプリケーションにおいて高い精度を実現するために欠かせない存在です。さらに、バインダーレス CBN 製の超精密工具は、従来工具と比較して 2 倍以上の耐久性があり、サブナノメートルレベルの仕上げ面精度を実現します。工具仕様として最小コーナ R 5 μm という極めて小さな設定が可能なラジアスエンドミルも提供しています。

マイクロダイヤモンド社の工具は、主に光学部品（カメラ、スマートフォン、光ディスク用レンズなど）の製造や微細金型、電子機器、医療機器の精密部品の加工など、高精度かつマイクロレベルの加工を必要とする業界で使用されています。



1. アキュスクエアによるアルミニウム合金の鏡面仕上げ加工。アキュシリーズは、超精密加工に適した製品ラインナップであり、自動車用ヘッドアップディスプレイ金型、PES レンズ金型、マイクロレンズアレイ、回折格子などの加工に幅広く使用されています。

2 & 3. 左から、1,000 倍に拡大されたアキュボール（ボール半径 R0.1）とアキュスクエア（外径 0.1mm）のすくい面の状態。

4. 左から、アキュボールにより鏡面仕上げ加工が施されたアルミニウム合金、真鍮、銅合金。

5. オーエスジーダイヤモンドツール社のマイクロダイヤモンドブランドを担当する生産チーム。神奈川県小田原市にある製造工場にて。

Nissin Diamond

株式会社日新ダイヤモンド

株式会社日新ダイヤモンド（以下、日新ダイヤモンド社）は、滋賀県高島市に本社を置く切削工具メーカーです。1968年の創業以来、同社はダイヤモンド切削工具の開発、製造、販売に取り組んでいます。天然ダイヤモンド、人工単結晶ダイヤモンド、ダイヤモンド焼結体（PCD）、立方晶窒化ホウ素（PcBN）などの工具素材を用いた切削工具の製造・販売を専門としています。

日新ダイヤモンド社の製品は、IT、家電、建設機械、自動車、航空宇宙、医療機器など、幅広い業界で使用されています。私たちの日常生活に欠かせない多くの製品が、同社の工具によって加工されています。2006年9月、日新ダイヤモンド社はオーエスジーのグループ会社に加わりました。そして2024年12月には、社名を「オーエスジーダイヤモンドツール株式会社（以下、オーエスジーダイヤモンドツール社）」へと変更しました。オーエスジーダイヤモンドツール社は、日本最大の淡水湖である琵琶湖の北西部に位置する高島市に本社と饗庭工場を構え、現在の従業員数は59名です。



1 & 2. 滋賀県高島市にあるオーエスジーダイヤモンドツール社の本社および製造工場。

3. オーエスジーダイヤモンドツール株式会社 代表取締役 神谷伸顕。



N-BRAND

OSG DIAMOND TOOL Co. Ltd.

N-BRAND シリーズ

「N ブランド」シリーズは、日新ダイヤモンド社がオーエスジーダイヤモンドツール株式会社へ社名変更する以前に開発された重要なダイヤモンド工具の製品ラインナップです。このシリーズは、特定の用途向けに特殊製作していた工具を、必要な時にいつでも使用できるように標準化したものであり、同社の主要な取り組みのひとつです。オーエスジーダイヤモンドツール社は、

「N ブランド」シリーズのラインナップ拡充に積極的に取り組んでおり、2023 年 10 月の発売以来、多くのお客様から好評を得ています。このシリーズは、非鉄金属および樹脂の加工において、高精度かつ鏡面仕上げ加工を実現するために設計された工具です。その拡充は、同社のイノベーションへの取り組みと進化し続ける製造業のニーズに柔軟に対応する姿勢を示しています。

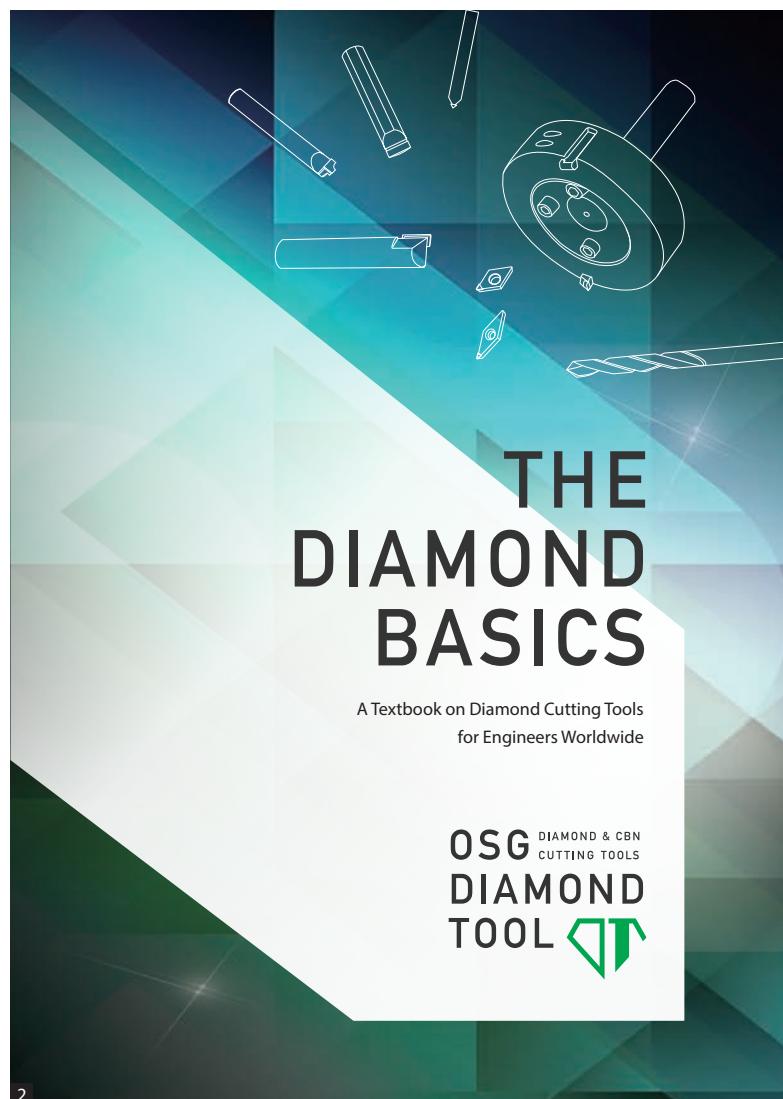


1

THE DIAMOND BASICS

オーエスジーダイヤモンドツール社は、2025年夏に、世界中のダイヤモンド切削工具ユーザ向けに編集したカタログ「THE DIAMOND BASICS」を発表しました。このカタログは製品情報にとどまらず、ダイヤモンド切削工具に関わるすべての人に役立つ専門知識を網羅した、グローバルな技術資料でもあります。全100ページにわたる本カタログには、新製品17点を含む約28点の製品が掲載されています。日本語、英語、中国語の3言語に対応しており、同社のウェブサイトからダウンロード可能です。今後もこのカタログの内容をさらに充実させ、ダイヤモンド切削工具業界における主要な技術資料としての地位を確立することを目指しています。

技術の進歩と用途の拡大により、微細・精密加工の分野は大きく成長しています。自動化、AIインテグレーション、持続可能な実践といったトレンドは、今後も進化し続けると考えられます。オーエスジーダイヤモンドツール社は、微細・超精密加工用単結晶ダイヤモンド工具の製造から販売までを一貫して行える体制を整えています。継続的なイノベーションと製品ラインナップの拡充を通じて、今後の経済発展に重要な役割を果たすことが期待されている微細・超精密加工の分野で、さらなる貢献を目指しています。



1. オーエスジーダイヤモンドツール社の「N ブランド」シリーズは、非鉄金属や樹脂の加工において、高精度かつ鏡面仕上げ加工をはじめ、お客様のニーズに合わせた多様な用途に対応する、標準化された高性能工具です。
2. 「The Diamond Basics」は、世界中のダイヤモンド切削工具に関わる人々を対象とした、カタログ兼技術資料です。製品情報に加えて、ダイヤモンド工具に関する専門知識も幅広く紹介しています。



オーエスジーダイヤモンドツール社の
詳細は[こちら](#)

AD-MICRO

小径超硬ドリル

内田聖也
オーエスジー株式会社
デザインセンター ドリル設計開発グループ ドリル開発チーム

2025年7月23日に、オーエスジーは、
新たなAブランドとして小径超硬ドリル
AD-MICRO 4Dタイプ・10Dタイプをリ
リースしました。

従来、オーエスジーには小径超硬ドリ
ルとして「WX-MS-GDS」、「MRS-GDL」
シリーズがあります。これらをさらに進化
させ、ラインナップを充実し、精度・耐
久性・汎用性・安定性をさらに高めました。



ラインナップについて

AD-MICRO には 4D タイプと 10D タイプの 2 種類があり、いずれも $\phi 0.5$ から $\phi 3$ まで 0.01mm 単位でラインナップを取り揃えています。これにより、例えば、「穴径を少しだけ調整するために 0.01mm だけ大きなドリルが欲しい」、「リーマ加工の精度と安定性を高めるため、下穴径を微調整したい」といった細かなニーズにも対応することができるようになりました。ラインナップ数でみると、従来の WX-MS-GDS と MRS-GDL は合わせて 316 アイテムでした。AD-MICRO は 1.5 倍以上となる 4D タイプと 10D タイプを各 251 アイテム、合わせて 502 アイテムを取りそろえています。

ドリルの精度について

AD-MICRO はコーティングを施した上でドリル直径許容差が $4 \mu m$ 、シャンク精度が $3 \mu m$ という高精度なドリル仕様を実現しています。この高精度な仕様と 0.01mm 単位の直径ラインナップの組み合わせによって、多様化する小径穴加工に対して、安定した精度の穴あけ加工が可能になりました。

対応被削材と汎用性

AD-MICRO は、ステンレス鋼を、今まで以上に安定して連続加工することを目指して開発を始めました。従来品でもステンレス鋼の加工は可能でした。しかし、特に外部給油のような加工環境での小径加工・深穴加工では、突発的な刃欠けや工具折損などの不安定さが課題でした。この課題を解決するため、AD-MICRO では溝形状、切れ刃形状を見直し、折損と欠けに強い新形状を採用しました。この新形状は刃先の剛性を高める効果があり、結果的に耐摩耗性が要求される炭素鋼などの一般鋼や、比較的硬度の高い調質鋼、難削材のチタン合金といった幅広い被削材に対応可能な汎用性の高い小径超硬ドリルとなりました。

切れ刃形状について

ステンレス鋼のような難削材を加工する際、特に課題となるのが切れ刃の欠けです。ステンレス鋼は熱伝導率が低いため加工中に刃先の温度が上昇しやすく、また被削材も加工硬化を起こしやすいため、刃先に負荷が集中する傾向があります。さらに、粘りがあるため溶着も発生しやすく、切れ刃の損傷が起きやすいという加工の難しさがあります。

この課題を解決するため、AD-MICRO では全サイズに切れ刃ホーニング(単にホーニングとも言う)を施しました(図 1)。ホーニングとは刃先のシャープエッジに面取りなどの処理を施することで刃先を強化し、欠けを防止する効果があります。ホーニングは、切れ刃の鋭利さを適度に調整することで耐久性を大幅に向上させる重要な処理であり、加工時の安定性と耐久性向上につながりますが、切れ味や食付き性にある程度の影響がでてしまいます。



図 1 AD-MICRO 刃形写真と形状説明図

そこで AD-MICRO は、切れ味や食付き性を向上させるために全サイズにシンニングを施しています(図 1)。シンニングとはドリルのチゼルエッジを短くして、すくい角を設ける処理です。これにより、中心部の食いつき性を向上させ、スラストを低減し、さらにドリル中心部での切りくず排出性を高めます。シンニングも従来から行われている処理ですが、小径工具に精度よく施すことは難しい技術です。AD-MICRO は $\phi 0.5$ の小径サイズまで安定したシンニングを施しているため、ホーニングによる切れ刃保護の効果を最大限に活かしつつ、加工精度を低下させずに安定した連続加工が可能です。

SEG 処理について

AD-MICRO には、図 1 に示すようにドリル先端の外周部に SEG 処理を施しています。SEG 処理とは「Shoulder Edge Guard」の略で、ドリル肩部の欠損を抑制する処理です。

ドリル加工時の切削速度 V_c は以下の式により求められます。

$$V_c = \frac{\pi \cdot DC \cdot n}{1000}$$

V_c : 切削速度 [m/min]、DC : ドリルの直径 [mm]、

n: 回転速度 (1 分間当たりの回転数) [min⁻¹]

この計算式からもわかるように、ドリルが回転する中心部では切削速度はゼロであり、ドリル最外周部では最も切削速度が速くなります。切削速度が高くなると発熱量が増加し切削熱が大きくなるため、加工負荷が増大します。つまり、最も切削速度が高くなるドリルの最外周部は切削加工時に大きなダメージを受けます。このため、ステンレス鋼のように粘りのある被削材では、ドリルの最外周部が欠けやすいという課題がありました。この課題は切れ刃ホーニングによって抑えることは可能ですが、切れ刃ホーニングを施した面と、外周マージン部、逃げ面が交わる外周コーナーが欠けの起点となりやすいという新たな問題が浮上します。

そこで、このエッジ部分に極微小な面取りをすることで、切れ刃の剛性を向上させました。一方で、面取り部分が増えれば増えるほど切れ味が落ち、加工負荷も増大します。SEG 処理の繊細な加工技術により面取りを極微小に制御することで、切れ味と切れ刃の保護を両立しています。

KeptA コーティング

ドリルのコーティングは、耐摩耗性・耐熱性や表面潤滑性を向上させるうえで非常に重要です。AD-MICRO は、小径加工に最適な最新コーティングである KeptA コーティングを採用し、従来品から大幅な性能向上を実現しました。KeptA コーティングは、図 2 に示すように、非常に平滑な被膜表面で、超硬母材との密着性が高いコーティングです。この平滑な被膜により、切りくずをスムースに排出し、高い密着性により剥離が起きにくくなりました。耐摩耗性・耐熱性にも優れており、工具の長寿命化に貢献しています。

さらに、ドリルの精度面においてもコーティングは重要です。コーティングの被膜厚のばらつきや表面の凹凸によってドリルの刃径管理は難しくなります。KeptA コーティングは、その高い平滑性と被膜の均一性により、ドリルの直径を高精度に仕上げています。

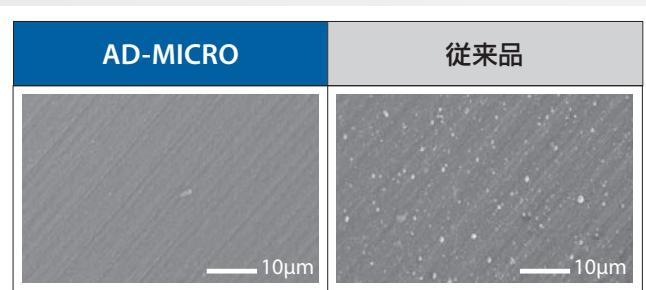


図 2 被膜表面画像 KeptA はオーエスジー株式会社の登録商標です。

加工データ

図 3 は、CNC 自動旋盤を使用して SUS304 を加工した際の AD-MICRO 4D タイプと従来品との工具寿命の比較を示しています。従来品では、加工の初期段階で切れ刃が欠け、大きな溶着が発生しました。一方、AD-MICRO では目立った損傷はなく、安定した長寿命を実現しています。

使用工具	AD-MICRO 4D $\phi 3$
被削材	SUS304
加工方法	0.9mmステップ加工
切削速度	18.8m/min (2,000min ⁻¹)
送り速度	120mm/min (0.06mm/rev)
穴深さ	9mm (止り)
切削油剤	不水溶性切削油剤 (外部給油)
使用機械	CNC 自動旋盤

加工穴数

AD-MICRO 4D	1,000穴	継続可能
従来品	300穴	切れ刃欠け・溶着大

AD-MICRO 4D (1,000穴)

従来品(300穴)

図3 SUS304 加工データ

図4は、立形マシニングセンタを使用してSCM440を加工した際のAD-MICRO 10Dタイプと他社品との工具寿命の比較を示しています。AD-MICROはステンレス系の材料だけでなく、耐摩耗性が求められる被削材に対しても、良好かつ安定した加工が可能です。

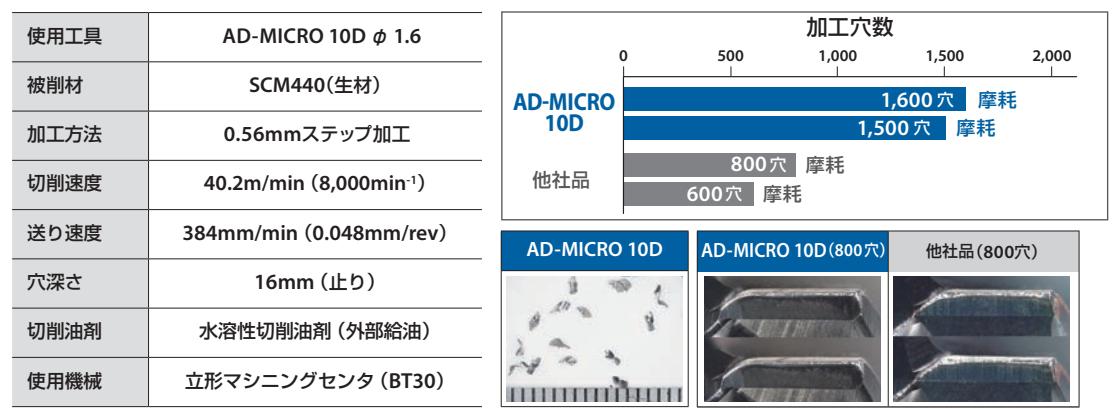
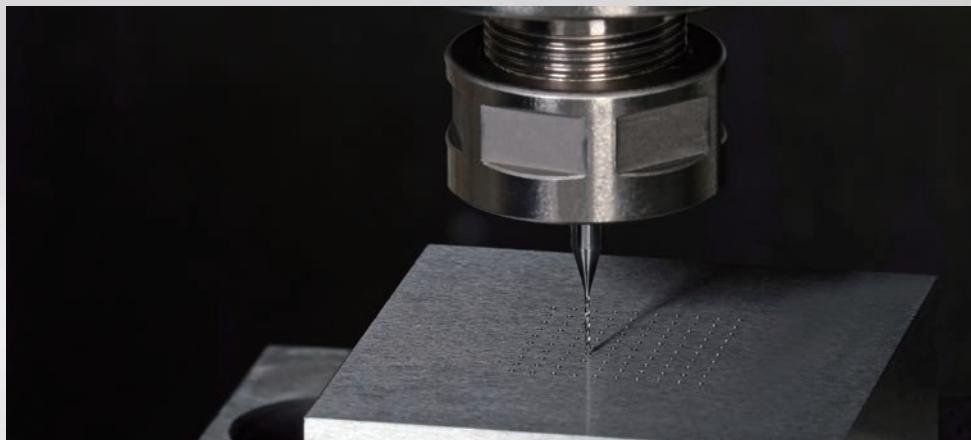


図4 SCM440 加工データ

おわりに

AD-MICROは豊富なラインナップと幅広い被削材に対応できる汎用性、高い工具精度によって加工の選択肢を広げます。さらに、安定した切りくず形状と耐久性によって、自動旋盤での加工など無人化へのニーズにも対応します。オーエスジーは小径穴加工に対して、お客様に最適な加工を提案します。



詳細はこちら



オーエスジー製の荒加工用 WXS-CRE と中仕上げおよび仕上げ加工用 WXL-LN-EBD は、すでに生産工程において採用されています。

高精度な歯科用小径工具のソリューション

先進的なワークフロー、戦略的パートナーシップ、専門的支援を通じて切り拓くスイスの歯科技工所の未来

Magnus Hoyer

OSG GmbH

ZM Solutions AG (以下、ZM Solutions 社) は、スイスのベルンに本社を構える企業で、歯科技工士の技術をデジタル化する支援を行っています。2017 年の設立以来、同社はデジタル技術を効率的に活用するための包括的な事業戦略を展開しており、歯科製品の販売に加え、高精度な 3D プリント技術や義歯・歯科補綴物（入れ歯、ブリッジ、クラウン、インプラントなど）の精密な切削加工も手掛けています。この切削加工には、オーエスジーの高精度な小径工具が使用されています。

スイスにおける歯科技工業界の変革への対応

スイスにおける歯科技工業界は、現在大きな変革期を迎えています。多くの歯科技工所は、AI などの先端技術の進化、競争の激化、そして熟練した作業者の不足といった課題に直面しながら、収益性の向上と事業の持続的な発展を目指しています。業界分析によれば、サービス指向アーキテクチャ (SOA: 必要な機能を部品のように分けて、それぞれをつなげて使う仕組み) とデジタル技術の導入が成功の鍵を握るとされています。デジタル化が進む中で、これまで重視されてきた品質、納期、柔軟性、信頼性に加え、個別対応の支援と専門的な指導の重要性が高まっています。このような変化に対応するためには、製品中心のビジネスモデルから、提供するサービスの幅を広げたサービス重視のビジネスモデルへと進化する必要があります。



1. ZM Solutions 社は、3D プリントサービスの提供とプリンタの販売を通じて、課題の発生から解決まで一貫して支援するトータルソリューションを展開しています。

写真提供 : ZM Solutions 社

2. 歯科補綴物や入れ歯の 3D プリントおよび切削加工は、ZM Solutions 社の中核事業です。

写真提供 : ZM Solutions 社

3. あらゆる用途に対応する工具と加工戦略のためのパートナー。右から、ZM Solutions 社のマネージングディレクターである Georg Orosz 氏、オーエスジーの歯科・医療事業部チームリーダーである Jens Schöngarth、ゲッピングンにあるオーエスジー・アカデミーの責任者である Magnus Hoye。スイスのベルンにある ZM Solutions 社の本社にて。

小規模歯科技工所の格差を是正

ZM Solutions 社のマネージングディレクターである Georg Orosz 氏は次のように述べています。「日常業務のデジタル化は加速しているだけでなく、より複雑化しています。ソフトウェアシステムはユーザがより簡単に使えるように設計される一方で、機能はますます多様化しています。これらのシステムを効果的に活用するには、適切なトレーニングが必要です」

ハードウェアの進歩も、こうした複雑さをさらに深めています。歯科技工士の中心的な業務である患者ごとに合わせた義歯の製作自体は変わっていませんが、人口の高齢化や材料技術の進化により、新たな課題が発生しています。例えば、歯科補綴物に使用される酸化ジルコニウムは現在、審美性が求められる切縁（歯の先端）には透光性の高い素材を使用し、強度が必要な基底部（歯の根元に近い部分）には硬質な素材を使うなど、層ごとに特性が異なるように設計されています。これにより、機能性と審美性の両立が図られています。

これらの技術的進展により、切削加工技術の継続的な開発と技術者への定期的なトレーニングが求められています。スイスの大規模な歯科技工所では、こうした戦略を管理するために専任スタッフを雇用しています。一方、小規模な歯科技工所では、設備面だけではなく、専門家のサポートや戦略的パートナーシップへのアクセスの面で遅れをとることが少なくありません。

迅速で現実的なソリューションの提供

ZM Solutions 社は、歯科技工所向けのデジタルワークフローに特化した専門企業としての地位を確立しています。同社のサービスは、データの転送と処理から、歯科補綴物の設計・製造に至るまで、デジタルプロセス全体を網羅しています。

「私たちは設計や製造にも取り組んでいますが、最も重視しているのはサポートです」と Orosz 氏は述べています。

ZM Solutions 社では、顧客への支援を効率的かつ迅速に行っています。すべての業務はオンラインで管理されており、サポートチケットが送信されると、30 分以内に担当者が対応し、解決策または次のステップに関する案内を提供します。ほとんどの問い合わせは半日以内に解決されます。

この迅速なサポートは、ソフトウェアの提供と組み合わさることで、同社のサービス提供の中核を成しています。その他のサービスには、切削加工、3D プリント、酸化ジルコニウムなどの材料の販売などが含まれます。

「3D プリント本体の販売も行っており、業務全体の流れを統合的に支援しています」と Orosz 氏は述べています。

各プリンタは、販売後のアフターサービスを万全に提供するために、最大 4 か月間にわたる徹底的なテストを受けています。

ネットワークの効率化と工具の連携

ベルンには9台の機械があります。6台の3Dプリンタで積層造形が行われ、残る3台の機械は切削加工専用です。切削加工においては、工具寿命とソフトウェアの互換性が重要な要素となります。

「実際の加工においては、単に工具をホルダに取り付けて、加工を始めればよい、というものではありません。切削条件などの技術的な設定については、お客様が悩まずに使えるようにならいいのです」とOrosz氏は述べています。

ZM Solutions社は、機械、ソフトウェア、工具メーカーとのネットワークを通じて、こうしたニーズに対応しています。最近では、オーエスジーとの共同開発によるデジタルインプラント治療プロジェクトがこのアプローチの好例です。

Orosz氏は次のように述べています。「まず設計段階から始め、次にルートポスト（歯の根（歯根）に挿入され被せ物の土台になるもの）の切削を行いました。精度が非常に重要です。過剰な切削はピン（歯根に挿入される支柱状の部品）に振動を引き起こす可能性があります。最初の工程から正確でなければなりません」。

オーエスジーは高精度な工具を提供し、CAMメーカーと連携して加工プロセスの改善に取り組みました。

「加工プロセスが確定した後、それをテストし、CAMメーカーのパートナーとともにZM Solutions社に提案しました」と、オーエスジーの歯科・医療事業部門チームリーダーのJens Schöngarthは述べています。

高精度加工用工具

この協業の成功は、オーエスジーが提供する高精度な工具によるところが大きいといえます。

「当社のエンドミルは、 $\pm 3 \sim 5 \mu\text{m}$ という非常に厳しい公差で製作されています。これにより高い輪郭精度が確保され、精密な嵌合が可能になります」とSchöngarthは述べました。

例えば、テレスコープ義歯（二重構造の冠を用いた入れ歯）では、セカンダリークラウン（取り外し可能な入れ歯部分に装着される外冠）がプライマリークラウン（残存する歯に装着される内冠と呼ばれる被せ物）に完全に適合する必要があります。ZM Solutions社は、これらのパーツをあらかじめ加工し、その後、 $2 \mu\text{m}$ 単位で再加工を行うことで、理想的な嵌合を実現しています。

「オーエスジーのエンドミルの性能は非常に優れています」とOrosz氏は語りました。

ドイツのゲッピングンにあるオーエスジーアカデミーの責任者であるMagnus Hoyerは、もう1つの重要な特長を強調しました。

Hoyerは次のように述べています。「オーエスジーは、PMMA（ポリメタクリル酸メチル、アクリル樹脂の一種）の加工において、DLCコーティングが施された2枚刃のエンドミルを引き続き提案しています。DLCコーティングは平滑性に優れ、膜厚が非常に薄いため、刃先の鋭さを保つつつ、工具寿命を延ばすことができます」

Hoyerは、ドイツの大手材料メーカー向けに開発された1枚刃の形状についても言及しました。これは、樹脂を高速加工する際に一般的に発生しやすい切削熱による溶着や切りくず詰まりを防ぐために設計されたものです。

オーエスジーは、加工中に径方向に発生するさまざまな切削抵抗に対応するため、強バックテーパの外周部ティアドロップ形状を採用した小径エンドミルを設計しました。これにより、外径部に平坦な接触点がなくなります。さらに、小径工具の中でも大きなサイズのボールエンドミルでは、ボール部中心から外周刃にかけてすくい角を調整することで、切削抵抗を低減しています。この技術は金型加工用のボールエンドミルで用いられ、現在では歯科分野にも応用され、良好な結果を示しています。



右から、ZM Solutions社のマネージングディレクターであるGeorg Orosz氏、ゲッピングンにあるオーエスジーアカデミーの責任者であるMagnus Hoyer、オーエスジーの歯科・医療事業部門チームリーダーであるJens Schöngarth。エンドミルを評価するOrosz氏。

工具の精度、耐久性、性能：歯科用工具に求められる重要な要素

「歯科業界で使用される工具において、最も重要なのは、精度、耐久性、そして性能です」と Hoyer は述べました。

工具の品質に加えて、加工工程、プログラミングなど加工戦略の専門家との連携も、さまざまな材料において最適な結果を得るために重要な役割を果たします。

例えば、ZM Solutions 社は、純チタンおよびチタン合金の荒加工にオーエスジー製 WXS-CRE シリーズ（5 枚刃超硬ラジアスエンドミル）を使用しています。この工具は、被削材硬さ最大 65HRC までの高硬度材の加工が可能です。

「これらの工具は、ルートピン（歯の根の部分を保存し、義歯の維持や安定性を高めるために使用される金属製ピン）の荒加工に使用されています。製品形状に非常に近い形状まで加工できるのが大きなメリットです。また、純チタンおよびチタン合金の加工においても優れた加工精度を実現しており、これは歯科用工具としての用途、特に次工程において不可欠な性能です」と Orosz 氏は述べています。

これらのエンドミルは、リテナー（治療後の歯の並びを維持するための保定装置）の加工にも適しています。

「非常に細いピッチで加工されているため、安定性に関する問題は一切発生していません。装着精度も非常に優れています」と Orosz 氏は付け加えました。

ZM Solutions 社は、純チタンおよびチタン合金の中仕上げ・仕上げ加工に、オーエスジー製ボールエンドミル WXL-LN-EBD を採用しています。このエンドミルはロングネック仕様で、オーエスジー独自の WXL コーティングが施されており、これらの材料の加工に最適です。

歯科用工具のイノベーションを牽引：酸化ジルコニウムと PMMA 材の次世代加工技術

Orosz 氏は現在、酸化ジルコニウムと PMMA 材の加工をテスト中です。

「すでにいくつかの加工方法を開発し、さまざまな加工戦略を評価しました」と Orosz 氏は語りました。

酸化ジルコニウムの加工には、ダイヤモンドコーティングが施された DG-LN-EBD シリーズの超硬ボールエンドミルが採用されました。

「切削加工後の加工面の品質は非常に優れており、焼結前にもかかわらず、研削されたかのように非常に良好な状態でした」と Orosz 氏は語りました。

次に検討されているのは、PMMA の加工用エンドミルです。まもなくオーエスジーで専用設計したロングネックボールタイプのエンドミルが使用される予定です。

Orosz 氏は「良い結果が得られると確信しています」と付け加えました。

Orosz 氏は歯科技工所におけるデジタル化の複雑さを認識し、オーエスジーの支援を高く評価しています。

「オーエスジーと協業することで、工具に関するリソースと専門知識を集約でき、顧客に対して的確な情報と効果的なソリューションを直接提供できるパートナーを得ることができました」と Orosz 氏は述べました。



切削加工にはオーエスジー製の小径工具が使用されています。支台築造や歯科補綴物などの部品に求められる高い精度を実現するために、2 μm 単位で再加工が行われます。

写真提供: ZM Solutions 社



左から、MSC Industrial Supply Co. の金属加工スペシャリストである Michael Dougan 氏、Gulfco Manufacturing 社の製造エンジニアである Wayne Schwarze 氏、OSG USA のノースウェスト地域営業マネージャーである Steve Lauman。アメリカのコロラド州ブエブロにある Gulfco Manufacturing 社の生産施設前にて。

安定した工具寿命による生産性向上

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル AT-2 による析出硬化系ステンレス鋼(17-4PH) 製食品機器製造における安定した長寿命な加工と工程集約で加工コストを削減

Steve Lauman

OSG USA

アメリカのコロラド州ブエブロに本社を構える

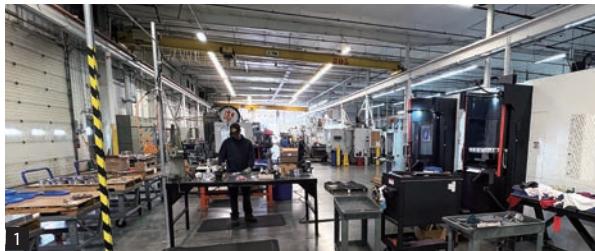
Gulfco Manufacturing 社は、70 年以上の歴史を持つ家族経営の企業です。1946 年、カリフォルニア州エメリービルにて Atlas Pacific Engineering Co. として創業し、1986 年にコロラド州ブエブロに移転しました。その後 30 年間にわたり、食品加工機器の製造に特化することで、同社は着実に成長を遂げ、Magnuson CCM 社、Luthi Machinery 社、Brown International 社をグループに迎えました。技術部、営業部およびサービス部門をコロラド州センテニアルに移転した 2018 年に、製造拠点であるブエブロに本社を構える Gulfco Manufacturing 社を設立しました。同社は、グループに迎えた 3 社すべての製品群を取り扱っており、外部からの受託製造サービスも提供しています。

現在、Gulfco Manufacturing 社は、食品加工および包装業界向けの部品や装置などの製造を専門とし、この分野に特化したソリューションを提供し、世界の食品サプライチェーンに欠かせない存在となっています。同社は、精密機械加工から溶接、組み立てまですべての製造工程を行っています。従業員数は現在 120 名で、160,000 平方フィート(約 15,000 平方メートル) を超える最先端の施設で事業を展開しています。

近年、Gulfco Manufacturing 社は食品加工機器に使用される析出硬化系ステンレス鋼(17-4PH、硬さ 38HRC) 製部品のねじ加工において、タップの突発的な折損による工具寿命のばらつきという課題に直面していました。この部品は 4 年以上にわたり生産されており、年間生産量は約 2,000 個です。1 つの部品につき 2 箇所のねじ加工が必要で、ねじサイズは No.8-32UNC 2B、下穴径 0.1336 インチ(3.4mm) 下穴深さ 0.406 インチ(10.312mm) です。加工には、ヤマザキマキタ製 HCM-6000 4 軸マシニングセンタを使用しており、主軸タイプは CAT50 です。



アメリカのコロラド州ブエブロに本社を構える Gulfco Manufacturing 社は、確立された先進技術と数十年にわたる経験を持つメーカーです。家族経営の伝統に支えられ、世界の食品加工および包装業界に欠かせない機器とソリューションを提供する重要な役割を果たしています。



1. Gulfco Manufacturing 社の従業員数は現在 120 名で、160,000 平方フィート（約 15,000 平方メートル）を超える最先端の施設で事業を展開しています。

2. Gulfco Manufacturing 社の製造エンジニアである Wayne Schwarze 氏は、ヤマザキマザック製 HCN-6000 4 軸横形マシニングセンタを使用し、部品の加工準備を進めています。

当初、Gulfco Manufacturing 社では 3 社のスパイラルタップおよびスレッドミルを使用していましたが、その性能には満足していませんでした。この課題に対し、工具商社 MSC Industrial Supply Co. の金属加工スペシャリストである Michael Dougan 氏が、支援を申し出ました。

Dougan 氏は、OSG USA のノースウェスト地域営業マネージャーである Steve Lauman を Gulfco Manufacturing 社に紹介しました。Lauman は、加工内容を詳細に調査したうえで、安定したねじ加工を実現する工具として、No.8-32UNC の加工が可能な 4 枚刃仕様の高硬度鋼用底刃付きスレッドミル AT-2(EDP# 1664500011) を提案しました。

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル AT-2 は、高硬度鋼などの難削材に対して、下穴加工とねじ切りを同時にを行うことが可能な工具です。耐久性と加工精度を重視した設計により、工具の倒れを最小限に抑えることができます。さらに耐久性向上のためにダウンカットでの加工が可能な左刃仕様を採用。加えて、切削負荷を均等に分散するため、荒刃山を備えています。

さらに性能向上のため、AT-2 には高硬度鋼加工に最適化された超耐熱性・高じん性の DUREOREY コーティングが施されています。高硬度鋼加工においてもチッピングを抑制し、工具の長寿命化を実現します。AT-2 は切りくずを細かく分断し、スムーズに排出することで突発的な工具の折損を防止するため、オペレータは安心して加工を行うことができます。また、ヘリカル穴あけとねじ切りを同時にすることで工具の集約、加工能率が向上し、工具コストを削減します。高硬度鋼、ステンレス鋼、非鉄金属、耐熱合金など幅広い被削材に対応します。

他社製スレッドミルは TiCN コーティングが施された 4 枚刃仕様です。切削条件は切削速度 320 sfm (97.5 m/min)、回転速度 10,000 min⁻¹、送り速度 9.5 ipm (241.3 mm/min) です。平均ワーク加工数は 24 個でした。これに対して、オーエスジー製スレッドミル AT-2 は、切削速度 148sfm (45.1 m/min)、回転速度 4,621 min⁻¹、送り速度 1.75 ipm (44.45 mm/min) という加工条件で行い、平均ワーク加工数は 500 個という優れた工具寿命を実現しました。

切削条件だけを比較すると、他社製スレッドミルは AT-2 よりも高能率な加工が可能です。しかし、ねじ切りの加工前に下穴加工が必要で、下穴加工用のドリルが必要です。一方、AT-2 は、下穴加工とねじ切りを同時に実行するため、工程集約が可能です。工具寿命、機械のダウンタイム、工具交換時間、機械の稼働率など、加工に関わる全体のコストを考慮した結果、この特定の部品に対して年間 \$2,687 のコスト削減を実現しました。この結果により、AT-2 はさらに 5 種類の部品加工に採用され、機械のダウンタイムや不具合品の再製作などを削減し、年間 \$13,000 ~ 15,000 のコスト削減が見込まれています。

最終工程で工具が破損すると、多くのオペレータが認識しているように、生産性や納期に深刻な影響を及ぼし、非常に高いコストが発生する可能性があります。Gulfco Manufacturing 社は、これまでの成長を支えてきた伝統を受け継ぎながら、革新と継続的な改善に取り組んでいます。同社は、AT-2 を採用することで、析出硬化系ステンレス鋼製部品のねじ切り加工において安定性を確保し、製造コストの大幅な削減を実現しました。

Gulfco Manufacturing 社の製造エンジニアである Wayne Schwarze 氏は、次のように語っています。「AT-2 はまさに完璧なソリューションでした。不良品の発生はなくなり、加工工程の大幅な改善とコスト削減を実現できました」



3. オーエスジー製高硬度鋼用底刃付きスレッドミル AT-2 は、高硬度鋼などの難削材に対して、下穴加工とねじ切りを同時にを行うことが可能な工具です。

4. 食品加工機器に使用される析出硬化系ステンレス鋼（17-4PH、硬さ 38HRC）製の部品



AD-MICRO

小径超硬ドリル

AD-MICROは、小径穴加工に最適化された刃先仕様と溝形状を採用し、安定した加工性能を発揮します。外部給油による加工でも、安定した切りくず形状で信頼性の高い連続加工が可能です。直径が2mmを超えるサイズに対して、SEG処理(Shoulder Edge Guard) (PAT.P. in Japan)を適用し、外周コーナの欠損を抑制。小径の深穴でも安定した加工を実現します。

AD-MICROに採用したKeptAコーティング(PAT.P. in Japan)は、優れた表面平滑性と安定した膜厚管理が可能です。この先進的なコーティング技術により、切りくずの排出性が向上し、高精度な直径許容差を実現します。さらに、幅広い被削材で安定した加工が可能です。



AE-VMSX

超硬防振型エンドミル 刃先強化型 ショート形

AE-VMSXは耐欠損性向上のため、マイクロリーフと刃先ホーニングを施した刃先仕様を採用しています。不等リードと不等分割により、びびり振動の発生を抑制し、安定した加工を実現します。さらに、刃先からシャンクにむけて心厚が変化するウェブテーパにより、工具剛性が向上しています。高硬度鋼加工に最適化された

超耐熱性・高じん性のDUOREYコーティングを採用しています。このコーティングは優れた耐欠損性を発揮し、工具寿命の延長と高速加工を可能にします。





A-LT-XPF • A-LT-DH-XPF

高能率・多機能転造タップ ロングシャンク・深穴用ロングシャンク

A-XPFシリーズは、従来の切削タップとは異なり、塑性変形によってねじ山を成形するため、切りくずが発生せず、工具交換や堆積した切りくずを除去する際の機械停止時間を削減できます。特殊食付き仕様(PAT. in Japan)により低スラストを実現。さらに特殊ねじ山仕様(PAT. in Japan)によって刃先剛性を向上。刃欠けの発生を最小限に抑えます。

工具母材には耐摩耗性に優れた粉末ハイスを採用し、タップ専用に開発されたVIコーティングを施すことによって高負荷加工に対応。長寿命化を実現し、幅広い被削材に対応します。

新しく追加されたA-LT-XPFロングシャンクおよびA-LT-DH-XPF深穴用ロングシャンクは、難易度の高い深穴のねじ切り加工において、良好なねじ精度を実現します。新たなラインナップの追加により、A-XPFシリーズはさらに高い汎用性と加工能率の向上を実現します。



OSG Phoenix PMEN

インデキサブル面取りカッタ

OSG Phoenix PMEN インデキサブル面取りカッタは、表面取りと裏面取りが可能です。30°、45°、60°の面取り加工に、共通インサートと2種類のボディで対応します。インサートの拘束面とボディ拘束面との組合せにより1つのボディで2種類の面取り角度を設定できます。さらに、ボディに刻印された角度表示により、設定した面取り角度を一目で確認でき、加工ミスの防止に貢献します。

PMENはXP3015、XP2040、CK010の3種類のインサート材質で鋼、鋳鉄、ステンレス鋼、耐熱合金、アルミニウム合金など幅広い被削材に対応します。



OSG インド、創立 20 周年を祝う



2005 年、オーエスジーはインド最南端のタミル・ナードゥ州チェンナイにて最初の従業員を採用し、インド市場に進出しました。チェンナイに現地法人を創立して以来、インドの顧客に高品質で高性能なツールソリューションを提供することに専念し、20 年間にわたり事業を拡大してきました。現在、OSG インドは経営責任者の Kenny 吉川のもと、約 100 名の従業員が活躍しています。本社と工場はチェンナイからインド北部のグルガオンに移転し、インド西部のプネーに第 2 工場を設立しました。さらに、チェンナイの第 3 工場は 2025 年後半に本格稼働を予定しています。

Kenny 吉川は次のように語っています。「インドは急速な経済成長を遂げていますが、残念ながら従業員の離職率も高いのが現状です。しかし OSG インドの管理職の平均勤続年数は 13 年に達しており、会社創立以来、24 名の従業員が 10 年以上勤務しています。これが OSG インドの成長を支える重要な要因となっています」

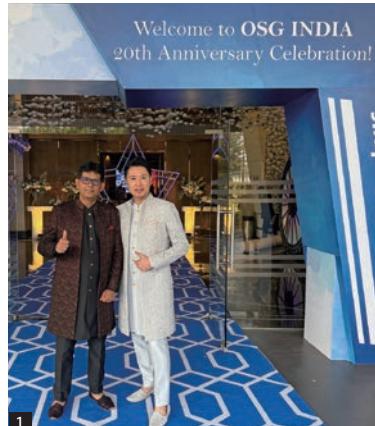
近年の同社の成長は、インド市場における継続的な開拓の成果を反映しています。オーエスジーは、革新的な製品を成長著しい顧客に提供することで、世界有数の切削工具メーカーとしての地位をさらに強化することを目指しています。OSG インドの営業拠点は、5 つの営業所と 9 つの自宅兼事務所を展開し、顧客の近くで営業活動をしています。

また、Kenny 吉川は次のように語っています。「毎年、過去最高の売上を達成している中で、今回の 20 周年の記念式典は、新たな未来を築くうえで非常に意義深い式典でした。OSG インドの底力を存分に発揮できたと感じています」

創立 20 周年を迎えた OSG インドは、インド市場への取り組みを改めて確認するとともに、成長を続ける顧客に対して革新的で優れた製品を提供し続けることを誓います。

最後に Kenny 吉川は次のように締めくくりました。「この勢いは止められません。インドの未来にぜひご期待ください」

オーエスジーのインド現地法人である OSG (India) Pvt, Ltd. (以下、OSG インド) は、2025 年に創立 20 周年を迎えました。この節目を記念し、2025 年 3 月 1 日にインドのグルガオンにあるオラナ コンベンションで記念式典が開催されました。式典には、オーエスジーの役員をはじめ、OSG インドの従業員、インド全国から主要な販売代理店やエンドユーザーなど総勢 165 名が参加しました。盛大に行われた式典ではインド文化が随所に取り入れられ、OSG インドと地域社会が融合した活気あふれる式典となりました。



1. 右側が OSG インドの経営責任者である Kenny 吉川。左側が 2005 年に同社で最初に採用された副経営責任者の Anup Kumar Das です。

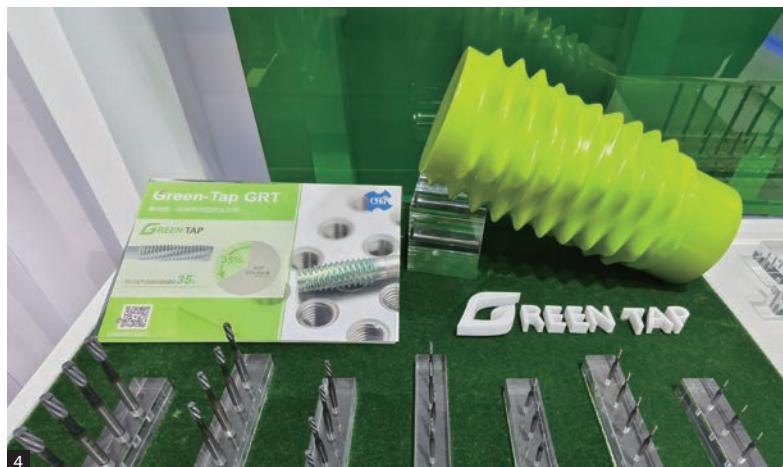


2. OSG インドは、2025 年 3 月 1 日にインドのグルガオンにあるオラナ コンベンションにて約 165 名の来賓を迎え、創立 20 周年を盛大に祝いました。



3. 20 周年記念式典ではインド文化が随所に取り入れられ、OSG インドと地域社会が融合した活気あふれるイベントとなりました。

OSG中国がCIMT2025に出展



オーエスジーの中国現地法人である欧士机（上海）精密工具有限公司（以下、OSG中国）は、2025年4月21日から26日まで北京で開催された第19回中国国際工作機械展覧会（CIMT）に出展しました。奇数年に開催されるCIMTは、中国最大かつ最も影響力のある工作機械展示会として知られています。この展示会は、世界四大工作機械国際見本市の一つであり、ヨーロッパのEMO、アメリカのIMTS、日本のJIMTOFと並び、同等またはそれ以上の規模を誇ります。

CIMT2025では、首都国際会議展示センタ（CIEC新会場第2期）と中国国際展示センタ（順義ホール）の両会場が初めて使用され、総展示面積31万平方メートルに達しました。

これにより、CIMT史上最大規模の展示スペースとなり、来場者数も大幅に増加しました。CIMT2025では製造業の活力が顕著に表れ、公式データによると来場者数は211,993名に達し、前回比で約37%の増加となりました。

OSG中国は、最新の切削工具のイノベーションを展示するだけでなく、機械、CAD/CAMソフトウェア、ホルダ、切削油剤などの関連メーカやエンドユーザと協力し、中国における同社の幅広い業界ネットワークと高い信頼性を示しました。展示内容は、各協力企業の力強いサポートの成果として、大きな注目を集めました。多くの企業との共同展示を通じて、来場者の信頼をさらに深めるとともに、OSG中国の革新力と高度な技術力を印象づけました。

世界に広がるオーエスジー

社員インタビュー

Rodrigo Katsuda

あなたの経験について教えてください

私はニヨンビ・モルンビ大学でコミュニケーション学を専攻し、出版物やウェブサイト、動画コンテンツなどの編集制作を専門的に学びました。

大学院では、ブラジルのESPMビジネススクールでコミュニケーションとマーケティングを修了しました。

私は2000年11月からブラジルのOSG Sulamericana de Ferramentas Ltda.（以下、OSG Sulamericana）にて、インサイドセールスチームのメンバーとしてキャリアをスタートしました。2005年には、ブラジル国内におけるマーケティング部門の立ち上げを任せられました。2013年には営業部・マーケティング部のスーパーバイザーに昇進し、両部門の統括を担当しました。2014年には、コーティング関連の新規事業の責任者に任命されました。OSG Sulamericanaのコーティング事業は、OSG Tech Coating社としてスタートし、2018年にPrimusCoating Brazilに社名を変更しました。2023年まで南米におけるマーケティング、販売代理店の管理、そしてコーティング事業の運営を中心に業務を遂行しました。そして、2023年6月、PrimusCoating Brazil社で10年以上の経験を積んだ後、PrimusCoating USA社に招かれ、新たな挑戦が始まりました。



プロフィール

出身地：USA

ポジション：PrimusCoating USA 統括責任者

OSG 入社：2000年

モットー：“夢があるなら追いかけよう。夢の方からは追いかけてきてくれないから”

オーエスジーでのお仕事の内容について教えてください。

PrimusCoating USA社での統括責任者としての業務は非常に流動的で日々異なります。私はCRM（顧客関係管理）の活用に加え、対面での会話や電話、メールなどを通して顧客との関係構築にも積極的に取り組んでいます。

左から、PrimusCoating Germany社のマネージングディレクター Philip Read、PrimusCoating USA社の生産管理リーダー Curtis Bramble、コーティング技術者のCasey BrambleとRodrigo Katsuda。アメリカのテネシー州ラ・バーグニーにて。





1. アメリカのテネシー州ラバーグにある PrimusCoating 社のコーティング施設。
2. 妻の Andre とヨークシャー・テリアの愛犬 Yuki と Nino。
3. 2024 年 8 月 7 日～8 日、アメリカのミシガン州グランドラピッズのデボス・プレイスで開催された Advanced Manufacturing Expo(AME) に PrimusCoating 社が出演しました。会場では、同社のブースにて Rodrigo Katsuda が来場者対応を行いました。
4. PrimusCoating USA 社の仲間と食事を楽しむ Rodrigo Katsuda。(左から 3 番目)
5. アメリカのテネシー州ナッシュビルにある Adrien Saporiti 氏が制作した壁画 「I Believe In Nashville」 の前にて。

仕事で一番難しいところはどこですか？

現在、私が直面している最大の課題のひとつは、長期的な目標に焦点を当てつつ、広範囲にわたる業務のバランスを取ることです。統括責任者として、営業、マーケティングオペレーションや顧客との関係構築などビジネスのほぼすべての側面に関わっています。戦略的思考と実践的な実行を柔軟に切り替える必要があり、日々そのバランスを模索しています。さらに、私はアメリカに来たばかりであり、環境の複雑さが一層増しています。異なる文化への適応、新しい市場のニュアンスの理解、そして競争の激しい環境で成果を上げることはすべてが貴重な経験となっています。

PrimusCoating 社の特徴は何ですか？

PrimusCoating 社の最大の強みは、世界規模で一貫した高品質の PVD コーティングサービスを提供できる点にあります。その一貫性を支えているのは、当社の最大の資産である人財です。私たちのチームメンバー同士の協力、専門知識、そして情熱のおかげで実現できています。

お休みの日はどのように過ごしていますか？

私は妻の Andre とヨークシャー・テリアの愛犬 Yuki と一緒に過ごしています。私たちは友人と出かけたり、新しいレストランで料理を楽しんだりするほか、テネシー州をはじめ、アメリカ各地を訪れる楽しみにしています。

PrimusCoating 社について

PrimusCoating 社は、顧客の期待に応える高品質の PVD コーティングサービスを提供する世界的リーダーです。2010 年にアメリカのミシガン州バトルクリークに最初のコーティングセンタを設立して以来、同社のグローバルネットワークは着実に拡大し、現在では北米、南米、ヨーロッパ、アジア、アフリカに 20 か所以上のコーティングセンタを展開しています。製造業向けに高性能なコーティングを提供しています。



PrimusCoating

詳細はこちら



shaping your dreams

GREEN TAP



GRT

High-performance &
Low-carbon
Forming Tap

scan for details

