



バス会社で作る  
ハコスカ・カスタム



ツボサンヤスリ工場見学



旧車の補修パネル



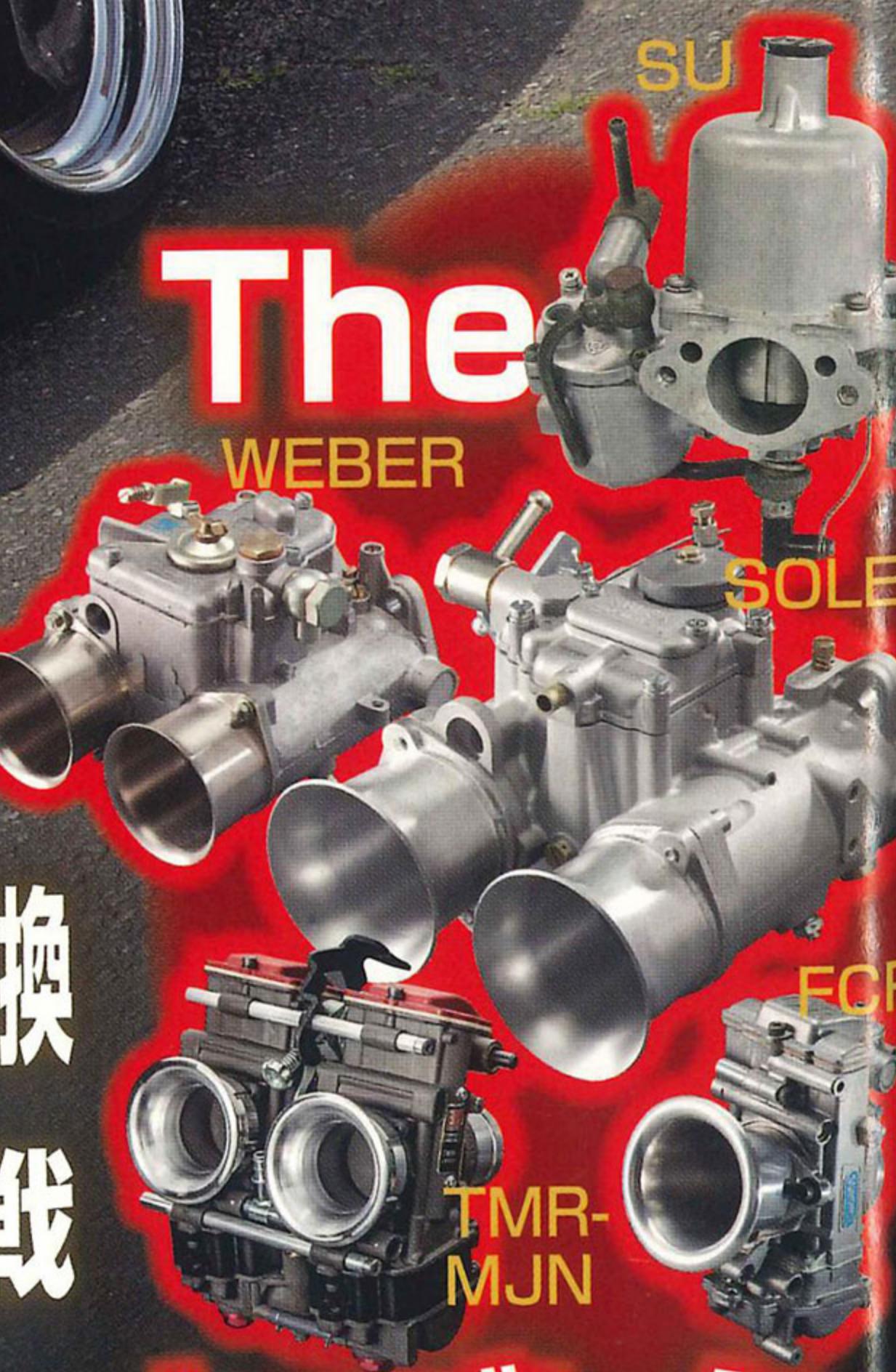
最新! A/Tフルード交換



式号機の挑戦



トヨタ旧車 フィックス



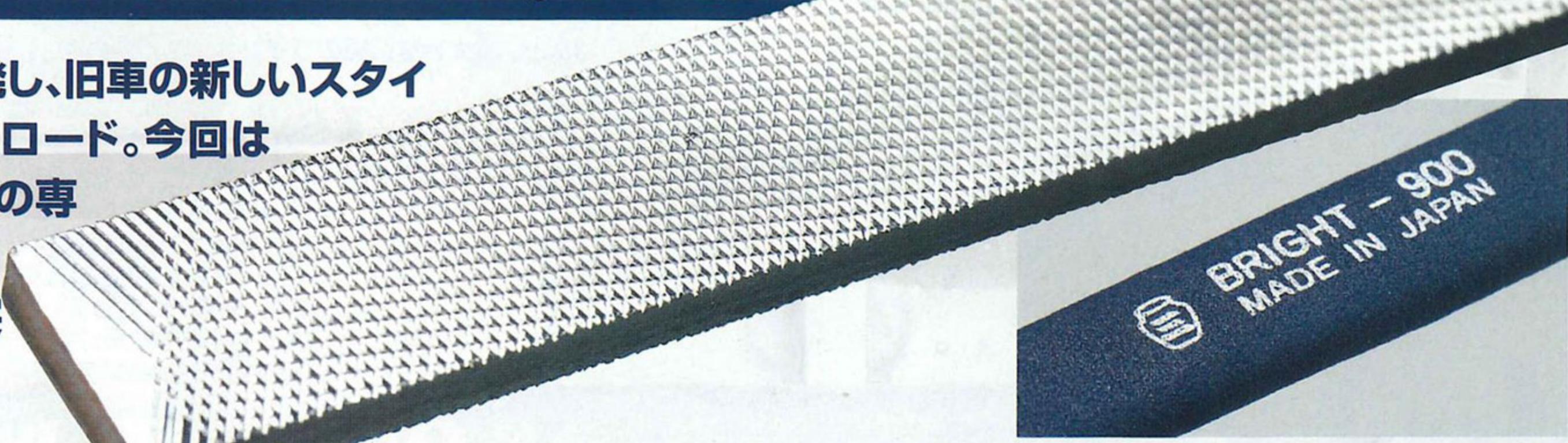
キャブレター



スターロード井上社長が行く

# ツボサンの工場見学

数々のオリジナルパーツを開発し、旧車の新しいスタイルを追求し続けているスターロード。今回はキーシリンダー組み替えキットの専用ヤスリを作ったメーカー・ツボサンの工場へ、井上社長が突撃取材したぞ



2020年11月号の記事

## キーシリンダーを 鍵に合わせる

昨年の11月号でお届けしたスターロード製キーシリンダー組み替えキットの記事を覚えていただろうか? キーシリンダーを交換した車ではドアキーが左右で違ってしまったり、S30などではイグニッションキーとドアキーが違うといったようなことが起きてしまうけど、このキットは1本の鍵に合わせてシリンダーの中身を組み替えることができるという画期的な物。当時は近日発売予定ということでお伝えしていたけど、ついに完成したぞ



# △ヤスリの製造現場を見せてもらいました△

普段はなかなか見ることができない一流メーカーの製造現場。案内してくれたツボサン梶脇さんの解説を交え、スターロード井上さんと共に広い工場を回ってきた。ヤスリには色々な形状・種類があるけど、ここでは平ヤスリの製造工程を中心に追ってみた

国内のヤスリの95%は広島県呉市で生産されています。そうしてツボサンは月間で約20万本(年間では約240万本!)のヤスリを作っている大メーカーだ。社工場はとても広く、NC旋盤などオートメーションの工作機械もたくさん置かれている



### ヤスリの素材・ヤスリ鋼がこちら

ヤスリの材料となるのは、鋼の塊を熱間圧延(熱した上でローラーで加工)することで板状や棒状にした長材。ヤスリの形状に合わせて様々な物が大量にあった



## 鍛造・打ち抜き

長材を短く(ヤスリの長さに)切断し、その後、熱してから両端部分をプレス機に掛ける。実は、平ヤスリの形状は全くの平らではなく、先端と後端がやや薄くなっていて(対象物に当てる面が反っているような形状)、これによって手でヤスリ掛けした時に対象物を平らに削ることができるようになっているのだ。その後、先端と柄の部分をプレス機で打ち抜き、およそのヤスリの形になる

### 焼なまし

焼なましは鋼を熱することで、加工がしやすいうように柔らかくするための熱処理。金属組織内の結晶を均一化させると、質を上げる効果もあるそうだ。打ち抜き後の材料を焼なました後はショットブラスト、矯正、研磨工程へと進む

### ショットブラスト後の平ヤスリ

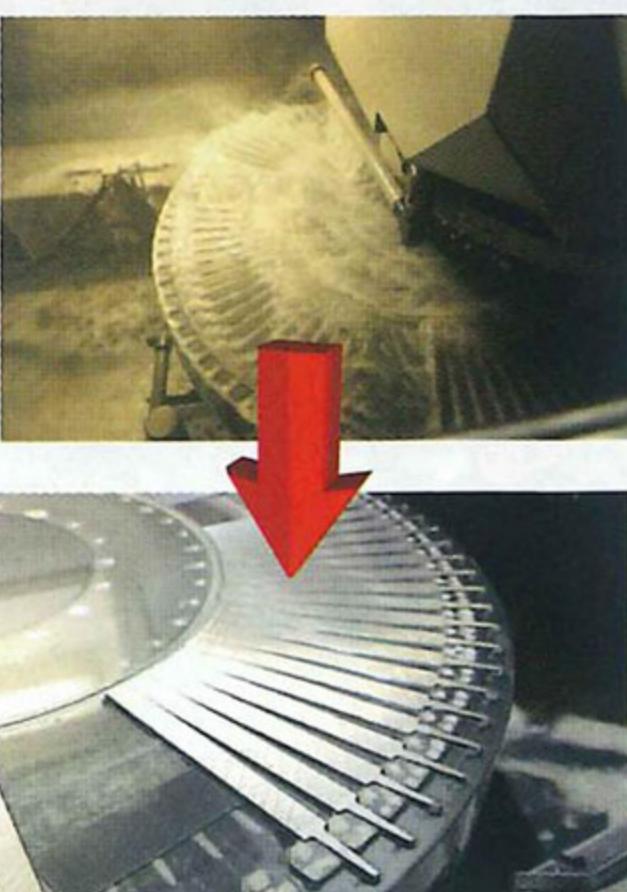
こちらの精密平面研磨機は下側が電磁石になつていて、両端が薄くなっている平ヤスリ(右上で紹介した)をブレースでの加工でも、表面を均一に研磨することができます。まさに専用の工作機械だ

## 平面研磨

平面研磨後の平ヤスリ

### 打ち抜き＆焼なまし後の平ヤスリ

ベルトコンベアで運ばれてきた熱し済みの長材をプレス機に入れる作業は、職人さんの手仕事と、ロボットアームの両方でおこなわれていた



エンジンのシリンドラーヘッドやブロックのチューングメーテーでもお馴染みの言葉、平面研磨。こちらはオートメーションでおこなわれるロータリー研磨機。円盤の上にたくさん並べられた平ヤスリが回転することで、表面が均一に磨かれていく



案内してくれた  
梶脇さん





水で溶いた味噌をブラシでヤスリに塗っていく。仕上げに味噌を付けるのは、この後おこなう焼き入れ工程での溶けた鉛が表面に残るのを防ぎ、また味噌の塩分が冷却を助けるため



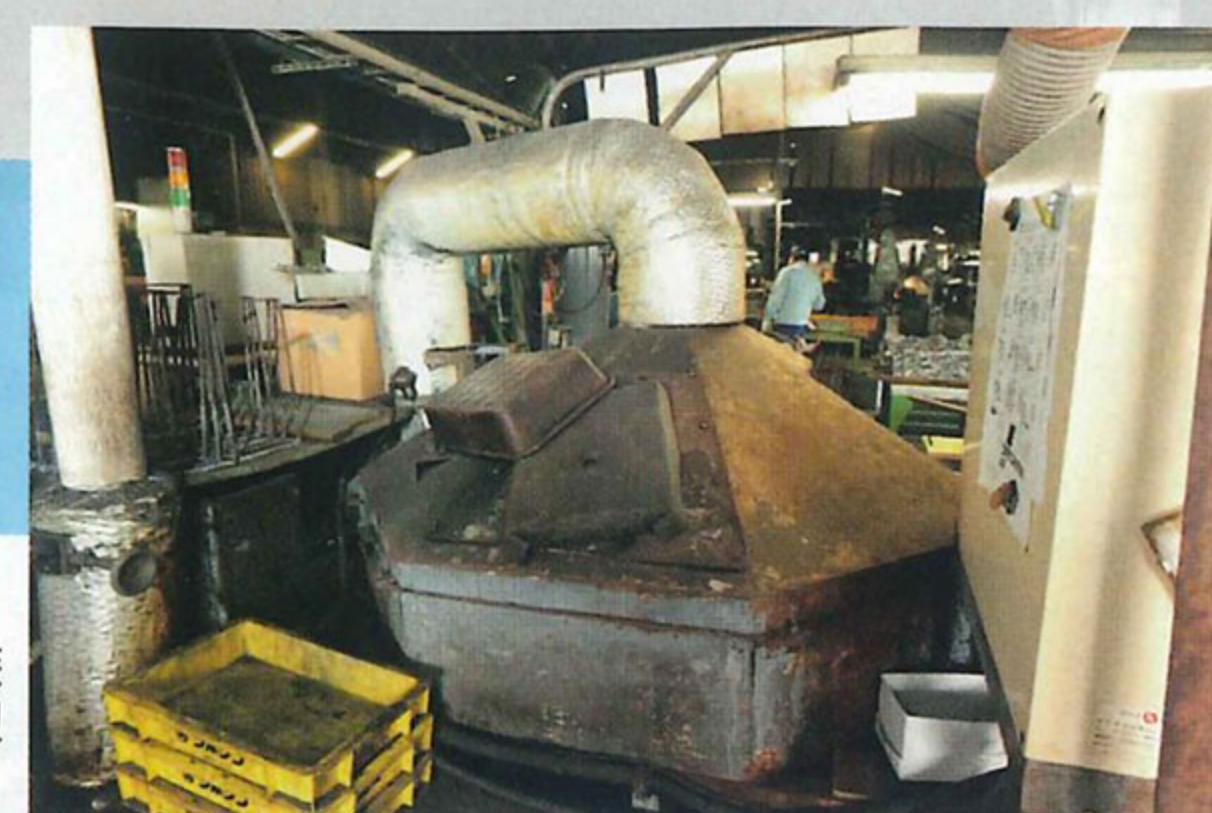
## 味噌付けと乾燥



えつ、  
ニソ…?

食べるのと  
同じ味噌です

ヤスリの  
製造工程に欠かせないのが、味噌。これは冗談ではなく、ヤスリ製造には昔からずっと味噌が使われてきた。製造に使う大事な味噌を壺へ入れていたことからヤスリメーカーにはツボという名称が付く会社が多いそうだ



## 焼入れとサンドブラスト



味噌付け後に乾燥させたヤスリは熱した鉛の中に所定時間浸し、その後、水で急速に冷却する焼入れをおこなう。スピードも大事となる工程だけに、真っ赤になったヤスリは釜から取り出されると見事な手さばきで水に浸されていった。左手で持っているベンチは結構な重さがあるため、まさに重労働。大型のヤスリはロボットアームが同様の作業をおこなっていた

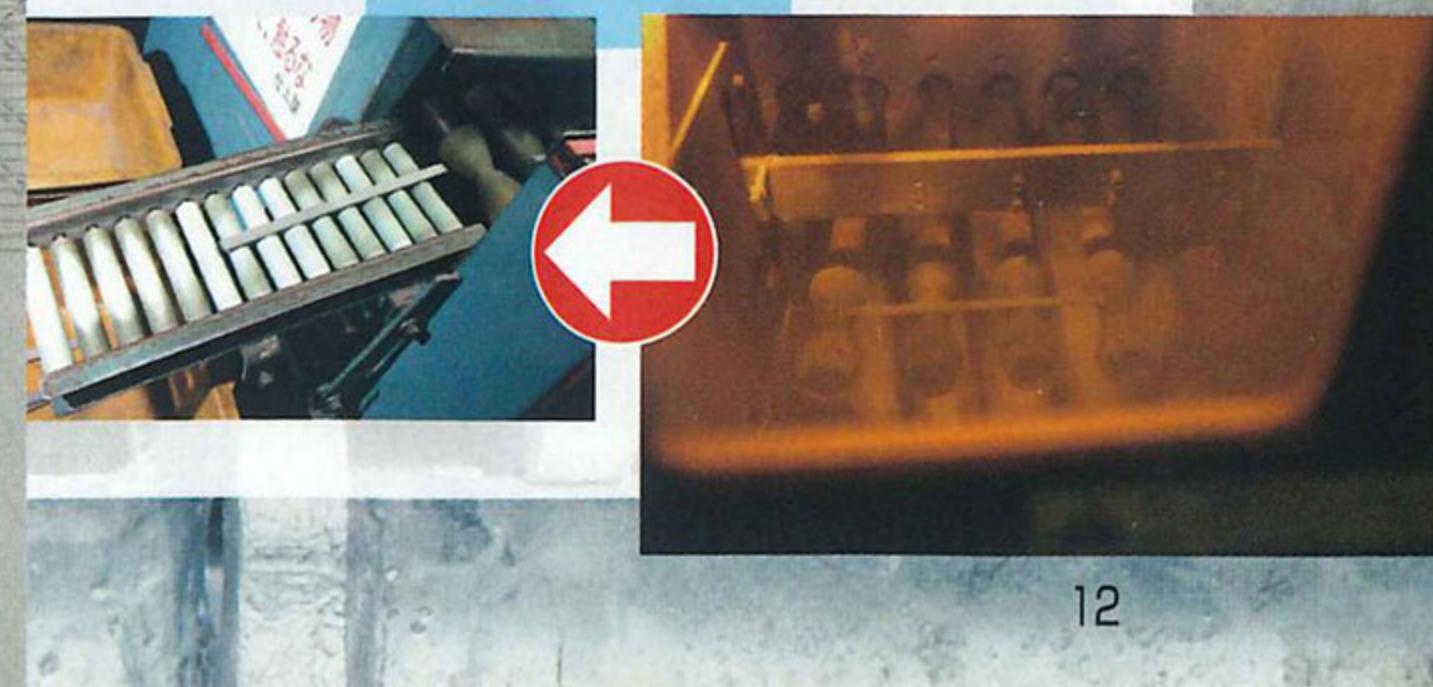


## 検品と柄付、名入れ

### サンドブラスト前後の平ヤスリ



焼入れ後のヤスリはベルトコンベアに載せられ、表面状態を整えるためのサンドブラストマシンに入していく。サンドブラスト後は防錆油に浸し、その後、切れ味・硬度・歪みなどを見る最終検査場へと運ばれていく



カクテは最終検査をクリアしたヤスリ、樹脂の柄付け工程へ。また、ディップグリップ部分へのインジエットプリントによるマークと商品名の印字をおこなわれ、ヤスリは完成。その後は包装出荷となる



完成!!



# ツボサンの逸品

ヴァリトは「今までありそうで無かった」バリ取り専用のヤスリだ。ここに紹介するのはそのヴァリトのブライト900シリーズだ

鉄工200mm柄付きサイズ  
中目 BRHI-VR22

## バリ取り専用 ヴァリト ブライト-900シリーズ

荒目 BRHI-VR01

中目 BRHI-VR02

細目 BRHI-VR03

通常のヤスリと何が違うのかと言えばそれは複数の交わる角度だ。バリ取りではヤスリに当たる面積がものすごく小さい面積しか当たらないから滑りやすくなってしまう。ヴァリトは狭く削れるよう自ら角度が調整されているのだ

**ヤスリの切れ味と存続**

昭和3年から始まり、現在は3代目の梶山重雄社長へと受け継がれている、老舗のツボサン(株)。所在地の広島県吳市仁方はヤスリ製造地として歴史のある場所だ。ツボサンはヤスリ製造における伝統を守りつつ、今も第一線で活躍を続けており、日本を代表すると見えるヤスリメーカーなのだ。

「低コストでも高品質ではダメ。高品質でも高コストでは続けることはできません。存続に大切な」といいます。



## 「刃の切れ味は測れないので全品検査なんですね」



代表取締役  
梶山社長

営業室室長の梶脇さんは10代の頃、Z、ハコスカに乗っていたこともあるクルマ好きだ。お隣は、旧車には今後乗ってみたいとも話していた梶山社長。スターロードの井上社長からも「旧車、絶対に楽しいですよ。乗りましょう」と、現場ではヤスリ以外の話でも盛り上がっていました!!

## 今回、ツボサンさんのご厚意で



今回の取材記念として、Gワークスロゴを収納袋とグリップにプリントしたブライト900の5本組ヤスリを作ってくれたツボサン。しかも、角ヤスリの代わりにダイヤモンドヤスリが入った特別仕様となっているセットだ。この5本組の細目セットと中目セットをそれぞれ3名様にプレゼント。P66のプレゼント応募用紙に「ロゴ入りツボサンヤスリ細目(中目)希望」と記入して応募してね。

★なお、ツボサンHPのオンラインショップから「ブライト900」を購入することが出来るぞ。要チェックだ

**特別仕様“Gワークスロゴ入り”組ヤスリをプレゼント!!**

**それぞれ3名様**