

（株）源平刃物工場のご紹介

「安心と安全」それが製品に込める想い

源平刃物工場では、各種機械刃物、電動工具刃物などを製造販売を行っています。
そしてその培われた技術と開発力を生かし、より安心して安全な製品作りをめざしております。

since1915

ご挨拶

源平刃物工場では剃刀～鎌～バリカン刃（ヘッジトリマー）といった流れに応じて製造品目を変えてまいりました。

その中でも、炭素工具鋼（SK鋼）や合金金具鋼（SKS鋼）を始めとする特殊鋼の熱処理技術は、
手打鎌の製造時から脈々と受け継がれる焼入れ技術に、近代的な熱処理技術を付加した他には見られない独自の熱処理技術を有しております。

また、日頃より刃物の切断機構の解明に努め、用途に合った構造・機能を有した、

より良い切れ味を発揮できる刃物の製造を目指しております。

その目標に向かって、より理想的な刃物構造を提案させていただきたく、製品開発段階より参加させていただくことを切望しております。



会社概要

商号	株式会社 源平刃物工場
所在地	兵庫県三木市細川町脇川455-121
創業	1915（大正4）年3月25日
代表者	代表取締役社長 松尾勝彌
資本金	1,000万円
社員数	37名（2025年2月1日現在）
事業内容	ヘッジトリマ・茶刈刃・草刈り機用刃等、刃物製造
お取引先	(株)マキタ、(株)やまびこ、工機HD(株)、天龍製鋸(株) 京セラインダストリアルツールズ(株)、山陽機器(株) ほか



会社沿革

大正	<p>1915年 松尾彌三郎が理髪用の剃刀の製造を手がける</p> <p>1918年 草刈用源平鎌としてカミソリ鎌（片刃鎌）の製造を開始</p> <p>1921年 源平刃物工場を正式に創業</p>
昭和	<p>1945年 松尾貞彌が引継ぎ本格的に、鎌全般の製造を開始 昭和20年代後半には、兵庫県知事賞、通産産業大臣賞を受賞</p> <p>1952年 鋸鎌「源平省力鎌」を発売 通産産業大臣賞を連続受賞 昭和天皇の稲刈り作業にお使いいただくようになる</p> <p>1960年 手動・動力稲刈機の苜刃をメーカーと共同開発</p> <p>1965年 株式会社 源平刃物工場を設立</p> <p>1968年 ヘッジトリマ用の刃をアメリカへ輸出開始</p> <p>1972年 茶刈用芽刈刃の研究と製造を開始</p> <p>1973年 茶葉摘採用長大刃（1,000mm超）の供給を開始</p> <p>1978年 ヘッジトリマ用オガミ刃製造技術を確立</p> <p>1979年 ヘッジトリマの側面刃付けに冷間鍛造刃付け技術を開発し 製品供給を開始</p>
平成	<p>1997年 三木市細川町に工場を移転</p> <p>2003年 レーザ加工機【トルンプ3050】を導入</p> <p>2008年 ヘッジトリマ用バリカン刃の簡易交換方式を開発</p> <p>2009年 代表者に松尾勝彌が就任 草刈り機「安心トリマーくん」をNEXCO西日本エンジニアリング 四国(株)と共同開発し販売を開始</p> <p>2012年 曲面剪定用の弧状ブレード、硬質樹枝剪定用の曲線歯ブレードを開発</p> <p>2014年 レーザ加工機を新たに更新【トルンプ TruLaser3030】</p> <p>2015年 ”新しいタイプの草刈機” “T型レシプロ方式（T型バリカン）を開発 (株) やまびこより2022年に発売 (ECHO BTT510)</p> <p>創業100周年を迎える</p> <p>2016年 ヘッジトリマ用偏角挿み刃の製造技術を確立（全歯鍛造刃付け）</p>
令和	<p>2019年 隣接地に第三工場（兼倉庫）を増築・稼働</p> <p>2020年 超大型平面研磨機（縦軸ロータリー研削盤ICB-1900型）を導入 通常の約3倍の時間、切味の持続するの草刈り用バリカン型ブレードを開発</p> <p>2021年 小刃付のヘッジトリマ用ブレードの製造技術を確立 高耐久の草刈機用フリー刃の開発に着手</p> <p>2023年 改良型焼入れ炉を設計（2024年導入）</p> <p>2024年 第一工場増築（新規焼入れ炉用） ノコギリ機能を発揮するヘッジトリマ用ブレードアッセンブリを開発</p>

保有技術

弊社は、剃刀～鎌～バリカン刃といった時代の流れに応じて製造品目を変えてまいりましたが、その間に得た技術を受け継ぐとともに、新たな工夫を加え、その時々が必要とされる製造技術の開発に努めてまいりました。

中でも、炭素工具鋼（SK鋼）や合金鋼（SKS鋼）をはじめとする特殊鋼の熱処理技術は、手打ち鎌の製造当時から脈々と受け継いでいる焼入れ技術に、近代的な熱処理技術を付加した、他社には見られない独自の熱処理技術を有し、鋼材の持つ耐衝撃性や粘りを可能な限り発揮させています。



連続焼入れ炉

・ 長尺鋼材の無歪熱処理技術

熱処理は、焼入れ後にプレステンパを行い歪を矯正する過程で微小クラックが発生しやすいといった欠点を有しております。これを避けるため、1mを超えるような長尺物の刃物を製造するにあたっては、焼入れ鋼帯と称される熱処理を施した鋼板を購入し、プレス等で抜き加工した後、刃付けをして製品にする方法が多く採用されています。

源平刃物工場では、焼入れの過程でほとんど無歪の状態処理し、さらに内部応力が生じない方法で矯正しながらテンパする熱処理を実現しております。

これにより幅30～80mm、長さ2m以上の薄板刃物鋼の熱処理をほぼ無歪の状態加工でき、既成の焼入れ鋼帯では実現できない、繊細な粘りや耐摩耗性を有した高度な刃物の製造を可能にしています。



長尺の刃物の例



乗用型茶摘機

・ オガミ刃の製造技術

二枚の刃物が交差して物を切断するバリカン刃では、ハサミに見られる二枚の刃が支点を中心にして、接点が絡みつくように回転をするオガミ形状を有する刃が理想とされています。

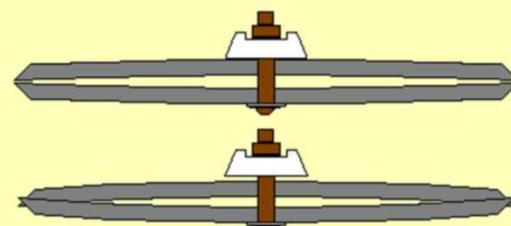
これを実現するため打撃による整形や、研磨過程でオガミ形状をつける方法がありますが、耐久性やコストの面で多々課題を有しています。

源平刃物工場では、通常の抜き加工した薄板鋼板を、熱処理過程において独自の工程を加えることにより、オガミ形状に仕上げることができ、なおかつ、内部応力が残留しないという方法を確立しております。

このオガミ刃で刈り込むと切り口が滑らかに仕上がるため、刈り取った葉も刈り残した葉も品質が問われる茶摘機をはじめ、高級なヘッジトリマに採用されています。



一般的な刃の断面



オガミ刃の断面

・ 冷間鍛造による刃付け技術

「鉄は熱いうちに打て」のことわざにあるように、鋼を鍛える技術として古来より日本刀に代表される刃物に施されてきました。日本刀などの場合は熱間鍛造ですが、鋼材を常温環境下で、強烈な圧力をかけて鋼板の厚さを絞ったのち研磨仕上げして刃物にする方法があります（冷間鍛造）。

源平刃物工場では、従来から培ってきた金型技術の粋を集めたプレス加工による冷間鍛造技術を駆使し、少しでも日本刀に近い組織の刃を得るべく、非常に緻密な組織の刃先を有した刃物の製造を実現しております。

またこの技術は、任意の自由な刃形状を作り出せる可能性を有しています。



鍛造により刃付けをしたバリカン刃の例

・ 精密レーザー加工機による薄板加工

2003年に国内の刃物製造メーカーでは初めて、超高性能精密レーザー加工機「トルンプ3050」を導入し、レーザー加工技術を磨いてまいりました。さらに2014年に「トルンプTruLaser3030」に更新。

最新のレーザー加工機により、従来では実現できなかった高速度で極めて複雑な形状を有した刃物の製造を実現し、お客様の要望にお応えしています。



レーザー加工機で切断した自転車

・ 刃物本来の切味を追求（小刃付刃）

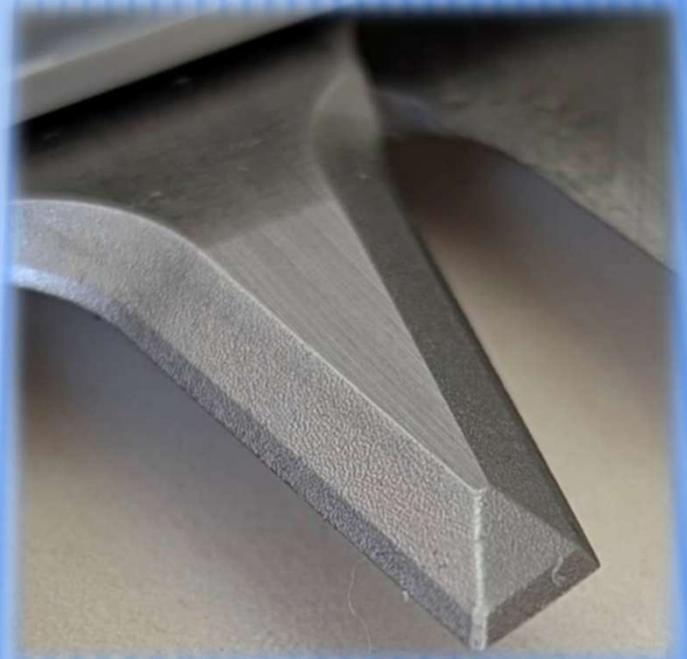
硬いものから軟らかいものまで、どんなものでも切りやすい刃の角度は約30度とされています。

しかし、動力駆動源を有するヘッジトリマのブレードでは、ちょっとした硬いものを噛み込んだ時に、歯の欠けが生じます。

そのため、切れ味を少し犠牲にしてもの角度を鈍角（約45°）にしたのが現在のヘッジトリマの刃です。

そういった刃の欠けを防止しながら、切れ味を復元したのが、小刃付ブレードです。

刃物本来の切味が分かるブレードをお届けします。



小刃付きブレード

チョット変わったところで

・弧状形状ブレード

茶葉の収穫用に用いられている、弧状の形をしたバリカン刃の製造技術を応用し、通常のヘッジトリマに装着できるように開発したものです。

これにより、玉づくりといった曲線形状に仕上げたい剪定作業を行う場合でも、専門家はもとより一般の方でも容易に、かつ効率的に仕上げることができます。

2012年「みのもんたの朝ズバッ！」（TBSテレビ）で、弧状形状のブレードが紹介されました。番組では庭木を実際に刈りこむ作業も紹介され反響を呼びました。



TBSテレビで放映されたときの映像



弧状形状ブレードによる玉づくり作業

動画はYOU-TUBEで「弧状形状」と検索。

題名：「玉づくりの剪定～充電式ヘッジトリマ～」



題名：「玉づくりの剪定～エンジン式ヘッジトリマ～」



開発済み技術

× 曲線ブレード



直線形状のブレードでは
味わえない食い込みが実感
できます。

また、直線形状のブレード
と比較して、消費電力を
少なく約10%節約できた
例もあります。

動画はYOU-TUBEで「曲線
歯」または「曲線刃」と検索。

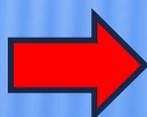


替刃簡易交換方式

軽量化ブレード



- × バリカンの刃を交換するには、ヘッド部を分解しなければいけないのが一般的です。
- × それでは交換時間を要するのと、現場で容易に交換できないため、ヘッド部の外で駆動部品と刃を勘合させ、刃を固定しているボルトを取り外せば、簡単に刃の交換ができるシステムを開発し実用化しました。
- × ボルトを1本を外せば、刃をスライドさせて取替える構造で、刃の交換に要する時間はわずか約2分で交換が可能です。
- ×
- × 動画はYOU-TUBEで「安心トリマーくん」と検索。



- × ユーザにとって、ヘッジトリマーの重量は刈込みの作業性を左右します。
- × 弊社は、切れ味を低下させることなく、ブレードに必要な剛性を保持しながら、軽量化することに取り組んでいます。



歯の付け根に三角形の開口部を設けることで軽量化したブレード



刃底を胴部まで深くえぐった形状のスネークブレード

×



トリマータイプ草刈機
安心トリマーくん

ノコ目刃

TRAIN BLADE

- × 刃の裏側に凹凸の歯型を刻み込むことで、側面の刃に鋸目が現れるように考案した刃です。
- × 笹竹や篠竹など、滑りやすい木々を鋸目でしっかり捉まえ、刃付けされた側面刃で確実に切断します。
- × 鋸目の歯と標準の歯が合うように組合せているので、切れ味は軽く、また、刃研ぎをしても、鋸目が消えないのが特長です。

- × 短い刃物を幾つも繋ぎ、長い一体の刃物にする技術です。
- × 長尺の茶摘み用の刃物や、高速道路において植栽の剪定に使用される大型機械へ装備するブレードに最適です。
- × 直線刃はもとより、弧状形状にも対応できます。



今までのノコ目刃



弊社のノコ目刃



中央分離帯剪定用トレインブレードとその刃を装着した樹木剪定機（ウニモグ）

自在刃

フラットブレード

- × 直線は勿論のこと、下向き弧状、上向き弧状刃にと、自由に変えることができる弊社独自のアイデアです。
- × 自在刃は1台で何役もこなせるので、いろんな形状の生垣を創り出せます。



- × 下向き弧状にしたとき



- × 上向き弧状にしたとき

- × フェンス際の刈込



- × ヘッジトリマは、ギヤケースとブレードの高さが異なるため、広い面を刈込む際は、ギヤケースが支障となり、平滑な仕上げが難しくなります。
- × また、フェンスからはみ出た枝葉を剪定する際も、金網からブレードを浮かせて刈込まねばならず、綺麗に仕上がりにません。
- × ギヤケースと剪定面をフラットにすることで、作業性が向上するとともに、刈込み面の凹凸が亡くなり、見栄えが良くなります。



- × フラットブレードの構造

