

会社案内



日鉄鋼管ファインチューブ株式会社
NIPPON STEEL PIPE FINE TUBE CO., LTD.

ISO9001 認証取得
(登録番号: JQA-QM9195)

会社概要

設立	1938年10月
資本金	9,000万円
主要株主	日鉄鋼管88%、日鉄物産8%
本社及び工場	〒771-0213 徳島県板野郡松茂町豊久 字豊久開拓139-17 TEL.088-699-5211 FAX.088-699-5088
工場敷地	33,000平方メートル
従業員	112名(2023年9月30日)
製造品目	冷間仕上電気抵抗溶接鋼管 冷間仕上継目無鋼管

沿革

1933年 3月	大阪府河内長野市三日市町に於いて平見鋼管の事業所として創業
1938年10月	株式会社組織として独立させ社名を株式会社三日市鋼管製造所に変更
1982年 4月	徳島県へ工場移転
2002年 3月	住友鋼管(現日鉄鋼管)株式会社傘下に編入
2002年12月	ISO 9001 JQA認証取得
2004年 1月	本社を大阪から徳島に移転
2008年10月	会社創立70周年を機に社名をスミテック鋼管株式会社に変更
2011年 2月	環境省エコアクション21取得
2019年 4月	日本製鉄発足を機に社名を日鉄鋼管ファインチューブ株式会社に変更

日鉄鋼管ファインチューブの冷間引抜鋼管

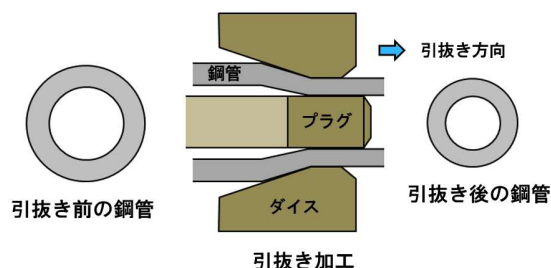
当社は長年にわたり培ってきた引抜き技術を駆使し、特殊管や高精度品に取り組み、かつ厳重な品質管理のもとお客様の多様なニーズにお応えできる高品質の製品をお届けしています。

冷間引抜加工の原理と特徴

引抜き加工とは右図に示す通りダイスとプラグと呼ばれる工具を使用し、鋼管を冷間で減断面加工することで、寸法精度や表面状態を改善する加工です。

冷間引抜鋼管は、一般的に熱間継目無鋼管、溶接管と比べ、

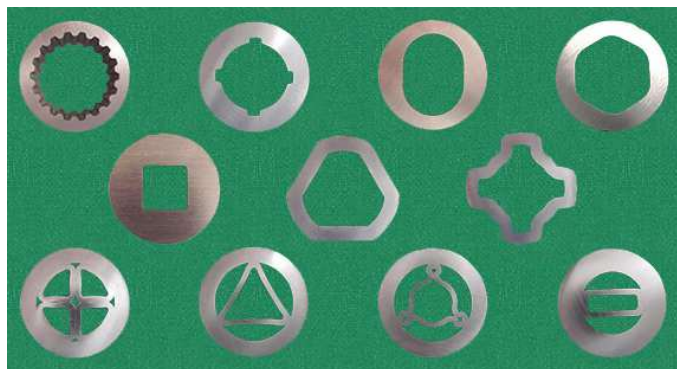
- ①寸法精度が良い
 - ②表面粗さが良い
 - ③寸法範囲を限定しない
 - ④小ロットも対応可能
- 等の利点を有しています。



当社の特色

1. 引抜技術を駆使した特殊品や高精度品への対応

①多重管&異形管

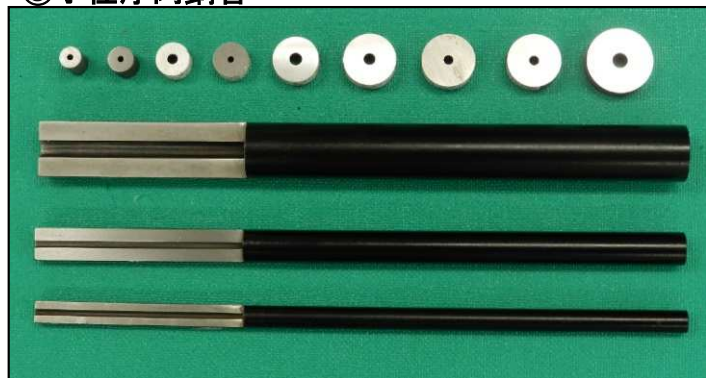


製造可能範囲	外径	8mm～50mm
	肉厚	1mm～10mm
材質	炭素鋼、低合金鋼	
用途	自動車用部品、OA機器部品、各種機械部品、配管類	

②高精度鋼管 用途、公差例

用途	品種	公差	一般公差
ドアヒンジ	SCM435 S-C	外内径レンジ 0.05mm	外内径レンジ 0.2mm
リネン機器用 ローラー	STKM13B E-C	振れ 0.6/1,000	振れ 2/1,000
プリンター シャフト	STKM11A E-C	曲がり 0.5/1,000	曲がり 1/1,000

③小径厚肉鋼管



外径	内径	肉厚	規格	用途
φ25.40	φ8.0	(8.70)	SUJ2 S-C	軸受け
φ17.00	φ3.0	(7.00)	S45C S-C	スピンドル
φ6.30	φ2.0	(2.15)	SUJ2 S-C	スライドシャフト

④軸受用鋼管



SUJ2

2. 安定した品質と高い品質保証能力

1) 素材から製品までの一貫品質設計

日本製鉄・日鉄鋼管グループとして、製鋼から引抜までの一貫した品質設計が可能です。

2) 充実した非破壊検査設備

超音波探傷設備(1台)

貫通型渦電流探傷設備(4台)を有し、自動車重要保安部品用鋼管の製造も可能です。

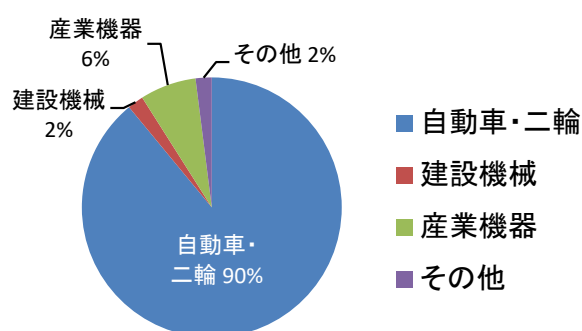
3) ISO9001に認定された品質保証体制

用途例と向け先

<用途例>

自動車・二輪	ステアリングシャフト、インターミディエイトシャフト、アクスルシャフト、グロープラグ、ロッカーアームシャフト
建設機械	油圧配管
産業機械	アルミ箔巻き取り芯
OA機器	コピー機用ローラーシャフト
その他	シャッター、ボイラーチューブ

<向け先>



取扱い規格

相当JIS No	名称	規格	相当海外規格
G3445	機械構造用炭素鋼鋼管	STKM**	
G3441	機械構造用合金鋼鋼管	SCr***, SCM***	
G3472	自動車構造用電気抵抗溶接炭素鋼鋼管	STAM***	
G3454	圧力配管用炭素鋼鋼管	STPG***	
G3455	高圧配管用炭素鋼鋼管	STS***	
G3456	高温配管用炭素鋼鋼管	STPT***	
G3461	ボイラ・熱交換機用炭素鋼鋼管	STB***	
G4051	機械構造用炭素鋼鋼材	S**C	SAE1020, SAE1026
G4052	焼入性を保証した構造用鉄鋼材(H鋼)	SCr**H, SCM***H	
G4053	機械構造用合金鋼鋼材	SCr***, SCM***	SAE4130, SAE1541
G4805	高炭素クロム軸受用鋼材	SUJ2	ASTM A295, SAE52100

主要設備および製造工程

熱処理	無酸化雰囲気炉2台、大気炉1台
洗浄ライン	2式
口付機	5台
抽伸機	5台
精整ライン	4ライン(内3ラインは渦電流探傷機付き)
オフラインNDI	超音波探傷機1台、渦電流探傷機1台
短管切断機	4台
端面加工機	3台
試験設備	引張、硬度、表面粗さ、ミクロ、曲げ、プレス

①素管受入



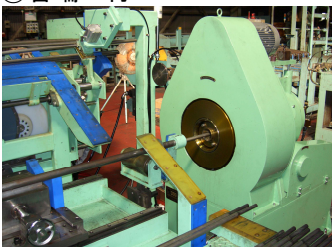
②素管焼鈍⑥製品熱処理



③酸洗潤滑処理



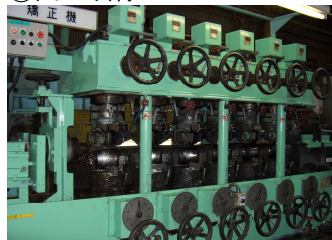
④管端口付



⑤引抜き



⑦曲がり矯正



①素管受入

②素管焼鈍

③酸洗潤滑処理

④管端口付

⑤引抜き

⑥製品熱処理

⑦曲がり矯正

⑧切断・面取り

⑨渦電流探傷

⑩超音波探傷

⑪目視検査

⑫塗油梱包

⑬出荷

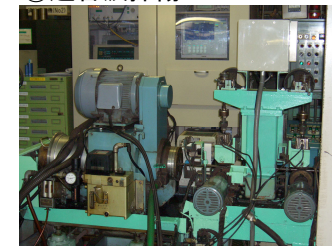
⑧切断・面取り



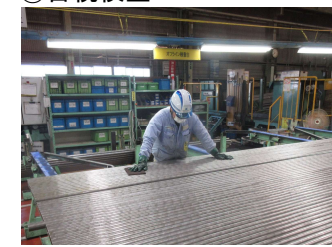
⑨渦電流探傷



⑩超音波探傷



⑪目視検査



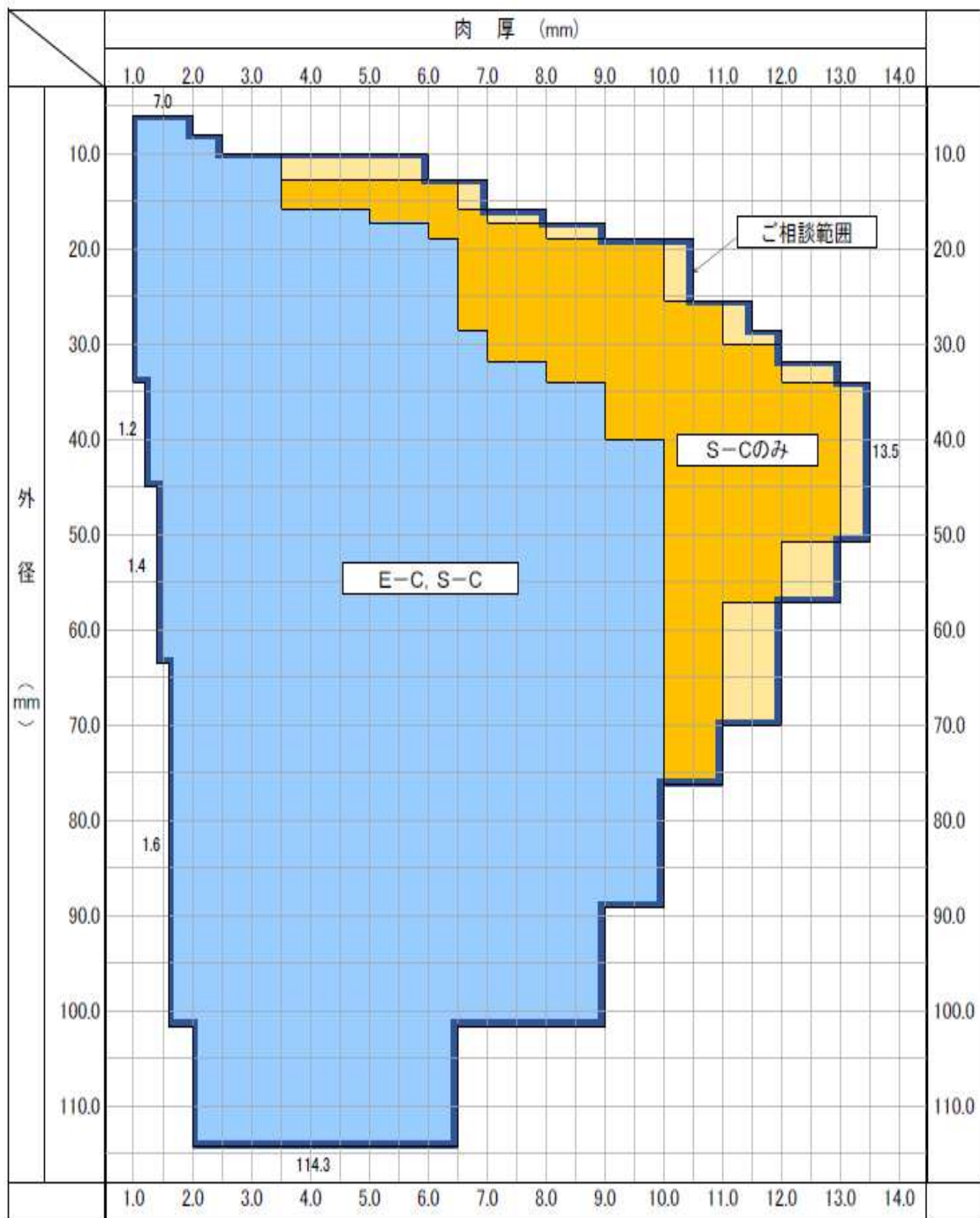
⑫塗油梱包



⑬出荷



製造可能範囲



ご照会についてお願い

ご照会については、下記の事項を可能な限りお聞かせ下さい。ご使用条件に適応した製品を納入致します。

1. 規格(材質、化学成分)
2. 電気抵抗溶接鋼管(E-C)又は継目無鋼管(S-C)の指定
3. 寸法(外径、内径、肉厚、長さ、許容公差)
4. 用途(用途によっては保安部品、一般品の区分)
5. 管の加工内容(切断、曲げ、内外面機械加工、熱処理の有無等)
6. 数量/ロット・月(リピート性の有無)、納期
7. 納入先(出来れば最終お客様名)
8. その他、特にご要望の事項

本社・工場

〒771-0213

徳島県板野郡松茂町豊久字豊久開拓139-17

TEL.088-699-5211

FAX.088-699-5088

●交通のご案内

- ・乗用車

鳴門ICより10分

松茂スマートICより8分

- ・高速バス

松茂バス停より車で8分

- ・飛行機

徳島阿波おどり空港より徒歩15分

- ・鉄道

JR徳島駅より車で30分

大阪支店

〒541-0042

大阪府大阪市中央区今橋4-3-18 HK今橋ビル10階

TEL.06-6208-7010

FAX.06-6208-7011

東京支店

〒100-0006

東京都千代田区有楽町1-1-3 東京宝塚ビル12階

TEL.03-6205-7652

FAX.03-6205-7653

名古屋支店

〒460-0003

愛知県名古屋市中区錦2-13-19 瀧定名古屋ビル6階

TEL.052-485-6091

FAX.052-485-6092

伝統を生かし
人と技術を育み
更に先へ



阿波おどり（総おどり）

日鉄鋼管ファインチューブ株式会社
NIPPON STEEL PIPE FINE TUBE CO., LTD.

<https://nsp-finetube.jp>