

機械セクター | 切削工具・耐摩耗材料

ダイジェット工業（6138）

27/3期業績予想の妥当性検証と、脱レアメタル新素材戦略・富士ダイス業務提携の分析

サマリー：脱タングステン技術生かせば評価に変化も

- 26/3期は売上92.92億円（+5.7%）・営業利益6.48億円（2.96倍）で着地。27/3期会社計画は増収3.3%・営業減益38.3%へ転換。原因はタングステン高騰による3次にわたる価格改定ラッシュ（24/12→25/12→26/5）もタイムラグがあり、不透明な海外情勢などを考慮、さらに自動車需要の伸び悩みも影響する見通し。
- タングステン価格危機への対応として、サーメタル（W/Co不使用TiCN系）・SD40（新耐食合金）・HSシリーズ（新超微粒子合金）と3製品を相次いで投入。サーメタルは大阪大・豊橋技科大との産学連携で効果検証済み。
- 2026年5月15日、富士ダイス（6167）と脱レアメタル合金（サーメタル／サステロイSTN30）の販路相互活用に関する業務提携の検討開始を発表。現時点は「検討開始」段階だが、両社の顧客基盤（富士ダイス：推定約3,000社）を合算した提案力強化が狙い。
- 新耐食合金SD40は、Coの溶出抑制と放電加工時の表面改質効果を持ち、0.5%塩酸溶液耐食試験で10分後もほぼ100%の耐食性を維持（従来材NC8はゼロへ）。モーターコア打抜き型など電動化対応領域への展開を想定。
- PBR0.34倍・PER10.9倍。下方リスクは限定的と判断し、投資判断は「ニュートラル」とする。ただし時価総額33億円、技術的に有望な技術も有しており、友好的な企業買収の対象となっても不思議ではない企業であり、その点では注意を要する。

企業概要：超硬工具専門の一貫生産メーカー

- 1938年創業（大阪市平野区）。超硬工具（切削工具・耐摩耗工具）の専門メーカーで、原料調合から焼結・加工・コーティングまでを国内で一貫生産。
- 主力は自動車部品加工用の切削工具。おおよそ直接、間接を含め5割程度が自動車関連と思われる。海外売上高も伸長、米国・欧州・アジアに展開、ここでも日系自動車関連企業向けが多いとみられる。次いで金型向けが多いとみられるが、多分に自動車関連と重複しているとみられる。
- 開示区分は単一セグメント（超硬工具製造販売）。地域別（日本／欧州／北米／アジア／その他）の情報を開示、現在、規模的に日本、中国、欧州、米国、その他アジアの順。
- 東証スタンダード市場上場。連結従業員364名（臨時89名含む）、平均勤続年数21.2年。

沿革（抜粋）

年	出来事
1938	創業（タングステン原料取扱からスタート）
1962	大阪証券取引所市場第二部上場
1974	超硬工具メーカーとして初の米国への製造技術輸出
1981	TiN-TaC系複合サーメット「NAT」開発（脱タングステン系材料の先駆け）
2017頃	三重・伊賀にサーメタル専用工場新設、自動車向け金型量産を本格化
2026/5	富士ダイスとの業務提携（検討開始）を発表

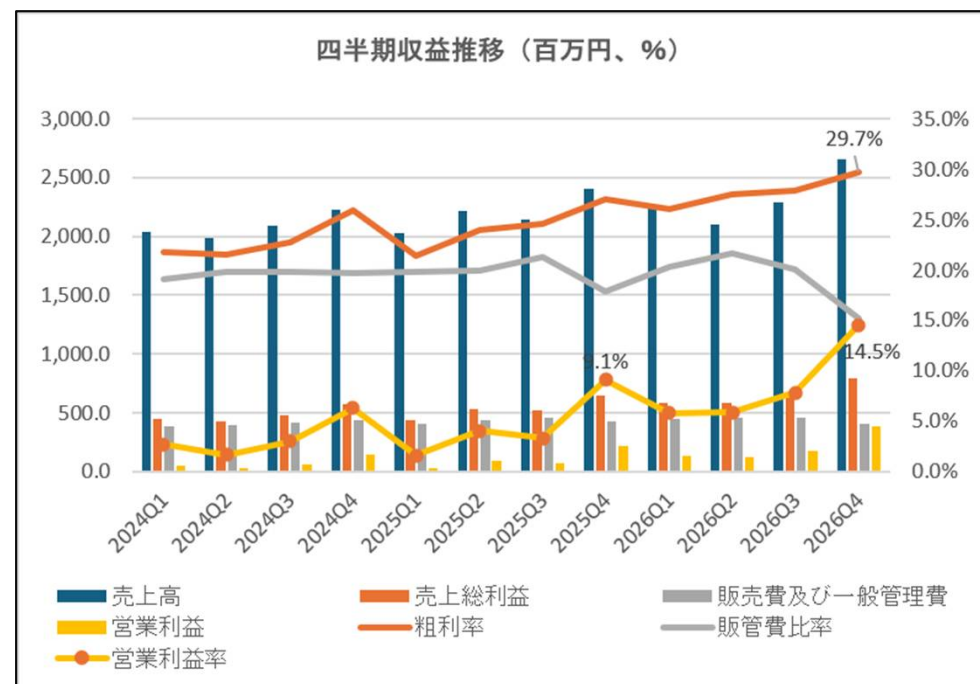
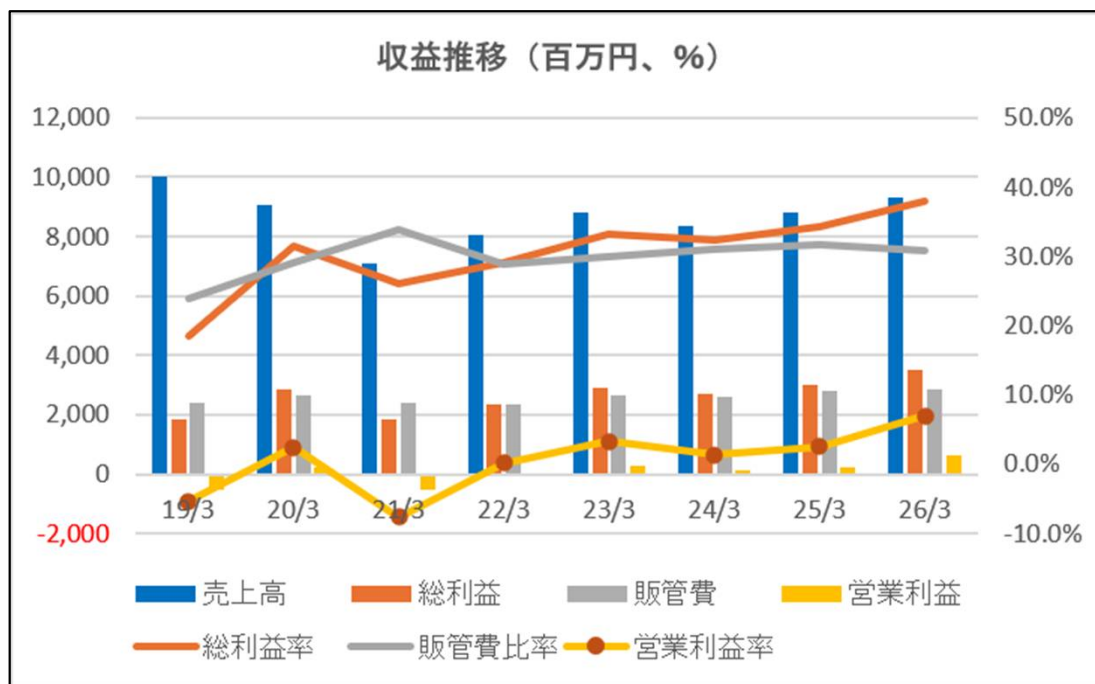
26/3期 決算ハイライト：会社計画を上回る増収増益

項目	25/3期	26/3期	前期比
売上高（億円）	87.93	92.92	+5.7%
営業利益（億円）	2.19	6.48	+195.8%
営業利益率	2.5%	7.0%	+4.5pt
自己資本比率	約51%	55.0%	+4pt程度

- 2月6日の会社修正予想に対し、売上高で0.92億円上振れ、営業利益では1.48億円上振れ。タングステン価格高騰局面における安価な在庫販売にともなう利益上振れが寄与しているとみられる。
- 主力の切削工具需要が好調に推移し、国内39.81億円（6.2%増）。海外も中国18.95億円（7.8%増）、欧州14.01億円（4.6%増）、北米11.17億円（3.5%増）、その他アジア8.65億円（3.5%増）と全地域増収で53.10億円（5.3%増）と、一部円安寄与もあるとみられるが、緩やかな売上増加となる。

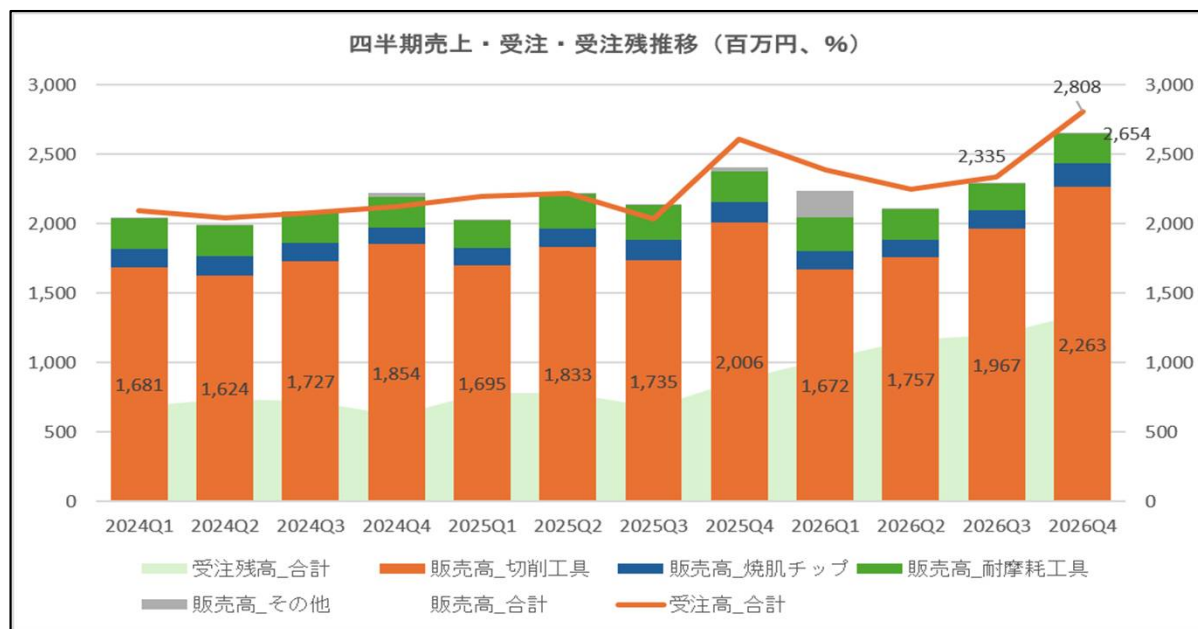
業績推移

- ・ 年度推移では切削工具で新製品効果、耐摩耗工具でも独自素材製品の拡大から緩やかな増収を確保。
- ・ 年度利益ではMIX良化に一部、高騰前のタングステン手持ち在庫からの製品販売で総利益の嵩上げも寄与。
- ・ 四半期ではタングステン価格高騰で増収効果が寄与、売上高販管費比率が低下し、大幅に利益率がアップした。



製品別四半期売上受注推移、タングステン急騰、供給難で26/3Q4受注急増

- ・ 四半期推移では25/3Q4から受注が売上を上回り、26/3Q4ではタングステン急騰と品不足を懸念した発注が増加、26/3Q4受注は26/3Q3比20.3%増、BBレシオ1.06、受注残は前年同期比54.6%増の13.56億円に膨れ上がる。
- ・ 特に耐摩耗工具は26/3Q4に受注がQ3比56.4%増、BBレシオ1.50まで高まり、販売が同期比2.2%減、26/3Q3比14.6%増と供給が増えない中で異常な動きに。



27/3期 会社計画：3.3%増収も38.3%営業減益予想

- ・ 27/3期会社予想は売上高96億円（3.3%増）、営業利益4億円（38.3%減）、経常利益3.5億円（49.1%減予想）
- ・ 基本的に世界的な不透明な経済状況の中で、タングステン高騰影響が原価高となり、製品的大幅値上げも時間的なタイムロス、また製品供給の一部停止もあり、数量の伸び悩みから、利益は大幅減予想。
- ・ 需要面では自動車が米国関税影響軽減で緩やかな拡大、EV向けは低調もHEV向けなどの増加が見込める。先端産業向けなどの増加が期待されるが比率は小さい模様。受注残高が最高水準にあり、売上で原料高の大幅高に伴う価格大幅改定で売上の大幅な嵩上げも見込まれるが、利益は想定線に。

3次価格改定の変遷：タングステン危機が減益計画に与える影響

第1弾

2025年4月1日 実施

(24年12月9日通知)

- 切削工具・標準品: +5%～8%
- 受注生産特殊品: 都度見積もり

タングステン輸出規制強化に先立つ対応

第2弾

2026年3月1日 実施

(25年12月25日通知)

- 切削工具: +20%以上
- 合金素材（標準品）: +70%
- ★一部標準品を2026年末に廃番予定

中国輸出規制実質化で価格が急騰

第3弾

2026年6月15日 実施

(26年5月13日通知)

- ソリッド工具Φ12超: +30～+60%
- 合金素材・受注生産: 廃番化移行
- 丸棒・板チップ: 6/12受注停止

「受注はするが都度見積もり」への完全移行

18ヶ月間で3度の値上げ。第3弾では一部製品が「廃番・都度見積もり」に移行、タングステン原料の調達コスト上昇が抜本的な製品ラインの見直しを迫っている。27/3期の大幅減益計画は、この価格転嫁ラグと原材料コスト増加を全期間に織り込んだ結果とみられる。

注目製品①「サーメタル」：脱W・Co新硬質材料

- 硬質成分は炭窒化チタン（TiCN）。金属系結合相で焼結した材料で、W（タングステン）・Co（コバルト）を含まない点が最大の特徴。超硬合金とセラミックスの中間に位置する特性プロフィール（耐熱性・耐摩耗性：セラミックス方向↑、靱性：超硬合金並み）。
- 1981年開発のTiN-TaC系複合サーメット「NAT」を起点とし、長年の材料技術の蓄積を持つ。HV硬さ1100～1620で超硬合金代表グレード（NC1: HV1680）に近い水準（下表）。

各種工具材料の特性値比較における位置付け

ダイヤモンド・cBN > セラミックス > 【サーメタル】 > 超硬合金 > ハイス

耐熱性向上↑ / 耐摩耗性向上↑

靱性向上→（超硬合金方向）

分類	材質	比重	HRA硬さ	HV硬さ	抗折力 GPa	破壊靱性 MPa√m	熱伝導率 W/m・K
サーメタル	CT505	5.6	92.0	1620	2.1	9.5	13.7
	CT510	5.8	90.8	1450	2.3	12.5	14.0
	CT520	6.0	89.2	1260	2.5	15.0	14.5
	CT530	6.2	87.5	1100	2.6	17.0	15.0
超硬合金 参考	NC1	14.8	92.2	1680	2.5	9.5	95.0
	NC8	14.3	89.5	1310	3.0	13.1	89.0
	NC12	14.0	86.5	1030	3.0	18.3	101.0

参考: 超硬合金（WC-Co系）は比重14～15g/cm³、熱伝導率84～101 W/m・K前後。サーメタルは比重1/2～1/3・熱伝導率1/7以下で同等硬度域を実現。

サーメタルの5大特徴と産学連携による効果

①

低摩擦係数

超合金の約1/2（ピンディスク試験）。ステンレス鋼板の絞り・しごき加工で焼付きを抑制。

②

軽量

比重は超合金の1/3程度（5.6～6.2 vs 14～15）。金型・部品の取扱い性が大幅に向上。

③

高温特性に優れる

大気雰囲気900℃でも酸化が軽微。800℃でも常温のSKD61と同程度の硬さを保持（不活性ガス雰囲気）。

④

低熱伝導率

14 W/m・K（WC-Co系の約1/7）。被加工材の熱量を奪わず小さい応力で加工が可能（熱間鍛造への適用）。

⑤

導電性がある

型彫放電加工・ワイヤーカットが可能。複雑形状の工具製作に対応（超合金と同様に加工できる）。

産学連携による効果検証

【①粉末成形での摩擦性検証】

豊橋技術科学大学との共同試験

CT510使用でノックアウト荷重が最小。金型表面の縦キズ・焼付きが発生せず（vs SKD11・超硬D2）。粉末成形分野での有効性を確認。

【②熱間加工での高温特性検証】

大阪大学との共同試験

CT510（熱伝導14）vs WC-20%Co（熱伝導71）。加工速度を上げても圧縮応力が低く安定。低熱伝導による「被加工材の熱保持」効果を確認。

【③絞り・しごき加工での摩擦性検証】

大阪大学との共同試験

SUS316L・SUS430板の絞り・しごき加工10ショット後。サーメタル型は焼付きが軽微、WC-Co型は焼付きが激しく縦キズ多数。表面粗さRa：サーメタル型<超硬型。

注目製品②HSシリーズ：超微粒子合金の硬度・靱性を同時改善（新製品）

- ダイジェット工業が新たに投入した「高硬度・高強度 超微粒子合金 HSシリーズ」（HS10・HS20）。従来の超微粒子グレード（FB10・FB20）を大幅に上回る硬度と靱性を両立。
- 改良のポイントは3工程: ①配合組成の見直し（高強度化）、②混合工程に新方式を導入し組織を「微細均一化」（高硬度化）、③焼結工程の見直し（粒子間結合力の向上）。
- 従来材の一部組織に不均一があり、応力集中による突発的欠損・偏摩耗リスクがあった。HSシリーズは「微細均一化」によって抗折力のばらつきが従来比の半分程度に低減し、高負荷環境での安定使用が可能に。

材質	JIS区分	HRA硬さ	抗折力 GPa	比重	破壊靱性 MPa√m	熱伝導率 W/m・K
HS10 ★新	VF-10	93.8	4.3	14.6	9.0	55.0
HS20 ★新	VF-10	93.0	4.6	14.6	10.0	65.0
FB10 (従来)	VF-10	93.5	3.5	14.0	9.5	50.0
FB20 (従来)	VF-30	91.5	3.8	13.6	12.0	44.0

適用事例：絞りしごき用金型 / 非鉄金属の切断・曲げ・抜き用工具 / 小径パンチ

サーメタルとの役割分担：サーメタルは脱W/Co（耐焼付き・軽量）、HSシリーズは超硬合金の高硬度維持型。二製品でユーザーの多様な需要に対応。

注目製品③新耐食合金SD40：Co溶出抑制と放電加工精度を両立（新製品）

- SD40は「腐食によるCo溶出を抑制」と「放電加工時の表面改質および微細クラック層の厚みを低減」した新材質。タングステン高騰下で超硬合金代替を検討するユーザーに対し、耐食性・加工品質という差別化軸を提供。
- 組織の特徴は「粗微混粒組織」。これにより熱衝撃による微細クラックの伝播を抑制。硬さ-靱性（Hv-Kc）図上では、従来のトレードオフ直線を大きく上回るゾーンに位置する。

材種	比重	HRA硬さ	抗折力 GPa	破壊靱性 MPa√m
SD40 ★新	14.4	89.5	3.3	14.4
NC8 (参考)	14.3	89.5	3.0	13.1
NC10 (参考)	14.0	88.5	3.3	14.4

A

耐食性テスト（0.5% HCl、1.5V）

10分後の面積比率：SD40≈100%、NC10≈20%、NC8≈0%。SD40はほぼ完全耐食。

B

放電加工後の表面品質

水ワイヤーカット後の表面粗さ Ry：SD40＝0.582μm（NC10比 約2.4分の1）。放電加工精度が格段に向上。

C

主な適用事例

- ①耐腐食が必要な治具・部品（酸・アルカリ環境）
- ②モーターコア打抜き型（EV/HEV向けに需要拡大中）

富士ダイス（6167）との業務提携

- 2026年5月15日、富士ダイスとの間で「タングステン・コバルトの使用量を削減した合金」に関する業務提携の検討を開始すると発表。
- 両社が個別に開発した脱レアメタル材料（ダイジェット：サーメタル／富士ダイス：サステロイSTN30）について、それぞれの販売ネットワークを相互活用し、販路拡大を図ることが趣旨。
- 現時点は「検討開始」段階であり、資本提携・共同開発契約・技術供与等の具体的フレームワークは確定していない点に留意が必要。

評価点

- 富士ダイスは超硬耐摩耗工具・金型で国内トップシェア（同社推定30%以上）。約3,000社の取引基盤を持ち、その販路を取り込める意義は大きい。
- タングステン高騰下で「脱レアメタル材料」への市場関心が高まる中、両社合算での提案力強化が可能。

留意点

- 提携の具体的範囲・収益分担・スケジュールは今後の追加開示を要する。技術優劣の競争というより市場開拓の協調が主眼。
- 富士ダイスはサステロイSTN30を単独で2026年度に3,000万円程度の売上目標と報道。提携初年度の貢献は限定的とみられる。

サーメタル vs サステロイSTN30：特徴と用途の比較

	サーメタル（ダイジェット）	サステロイSTN30（富士ダイス）
主成分	炭窒化チタン（TiCN）系	ニオブカーバイド（NbC）系
W・Co方針	W・Co不使用（ゼロ）	W・Coを9割削減（ゼロではない）
比重	超硬合金の1/2～1/3（5.6～6.2）	超硬合金の約3/5、鋼程度
耐摩耗性	超硬合金・セラミックス同等	超硬合金と同等、鋼の約4倍
特徴的な強み	耐焼付き性・耐酸化性（900℃）・低熱伝導	高耐食性（一般超硬合金より腐食しにくい）
主な想定用途	絞り・しごき加工金型、粉末/射出成形金型	回転工具・混練工具等、軽量化が必要な部材
開発時期	長年の実績（1981年系譜・産学連携検証済）	2025年10月発表の新合金（前身：23年3月ST60）
想定売上規模	年産5トン体制（三重・伊賀工場）、規模詳細非開示	26年度目標：約3,000万円（単独）

両材料は「軽量化・脱レアメタル」という方向性は共通だが、サーメタルは完全無W・Co、サステロイSTN30は大幅削減という違いがある。用途面ではサーメタルが金型中心、サステロイSTN30は回転・混練部材中心と、補完的なポジショニングにある。

業務提携のメリットと将来の売上規模拡大は限定的

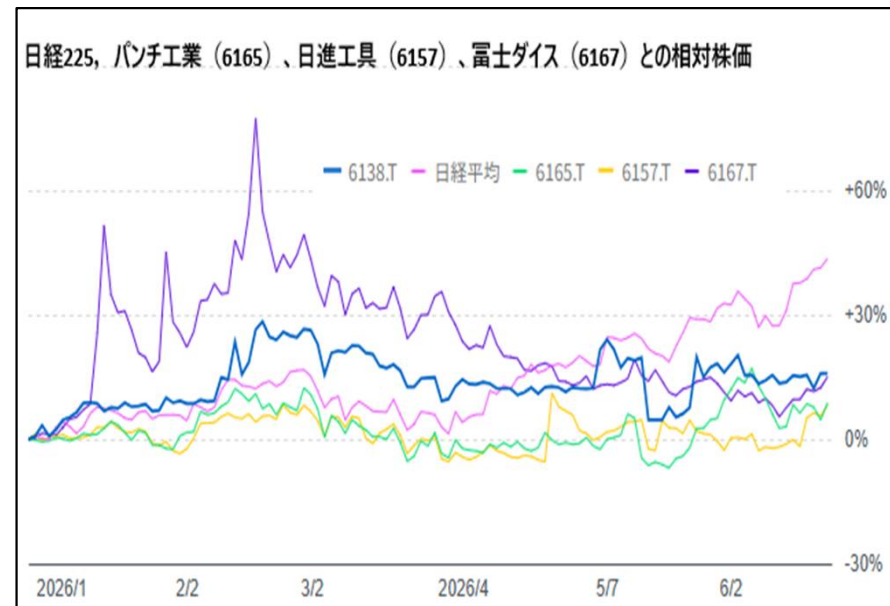
提携のメリット

- クロスセル機会：富士ダイスの推定取引先約3,000社と、ダイジェットの既存自動車顧客基盤の相互活用。
- 需要顕在化のタイミング：タングステン高騰下で「脱レアメタル材料」への関心が高まる中、両社合算での提案力強化。
- 技術交流の余地：現時点は販路提携が主眼だが、将来的な技術連携への発展可能性も排除されない。
- 第3の製品（SD40・HSシリーズ）との相乗：サーメタル以外の新製品群も販路拡大の対象となりうる。

売上規模シナリオ（試算）

- 富士ダイスはサステロイSTN30単独で2026年度に3,000万円程度の売上を目標としていると報じられている（既存単独計画）。
- 提携初期段階（27/3期）では、これと同程度の小規模（数千万円～1億円台）からのスタートが想定され、ダイジェット業績への影響は限定的とみられる。
- 28/3期以降、両社の販路統合が進展すれば、サーメタル+サステロイSTN30の合算で数億円規模への成長余地。

評価：低PER、PBR0.34と下値抵抗も、収益性、成長力不足でニュートラル



- 株価は2/6の税引利益増額を受け、2/9から上昇、2/18には1244円の年初来高値となったが、その後は下落、5/15の本決算で27/3期減益予想としたことで同日1000円大台割れの980円まで下落、年初来安値966円を割らなかったことで多少値戻しした状況にある。
- 現在、27/3期会社予想EPS101円に対しPER10.9倍は、東証スタンダード機械平均PER18.7倍に対し割安、パンチ工業の13.6倍、業務提携先の富士ダイスの38.3倍に対しても割安感がある。ただし27/3期営業利益大幅減予想であり、売上嵩上げでも利益増につながらないとみられ、28/3期以降も提携や新製品の多少の寄与があっても自動車産業の比率が大きく、収益急拡大見通しが立てにくい。このため、脱レアメタル新素材（サーメタル・SD40・HSシリーズ）という独自製品はあるものの、評価としては「ニュートラル」。
- ただし、時価総額33億円、PBR0.34倍、自己資本比率50%と財務健全性もあり、魅力ある製品を有するだけに、敵対的な企業買収を仕掛けられる懸念、一方で友好的な企業買収などの可能性もある。このため新製品、提携などの動向には注意を要する。

*26/3期決算短信、26/3期招集通知、MF-YOKYO2025展示会資料などから加工、チャートはヤフーから添付