大手自動車部品メーカーの専用機部品の切削加工がメイン

メートーマシン（愛知県・みよし市）　― ユキワ精工ユーザー訪問 ―

「加工のポイントは荒取りをいかに速く行うか」（杉山工場長）

角モノのアルミ加工が主体、納期は10日から2週間

杉山工場長

振れがないので安心してセット、時間の節約にも

大手自動車部品メーカーの専用機部品の受託加工がメインを成すメートーマシンを訪問した。専用機と言っても、組み立て、搬送ほか、切削機械まである。

加工品は角モノが多く、材質はアルミほかSKD11やNAC55だが、1個、2個の少量多品種が基本」と杉山工場長は語る。

勢い増す錆止めニーズ

図面が入り材料（6面削材）を手配する。納期は10日から2週間。

「切削で穴あけ加工して、焼き入れを施し、研磨して表面処理を行う。錆止めとして、最近はS50Cにメッキと言う要望が増えてきた」そうだ。

製造現場では13人が従事し、検査には8人体制で臨む。1直で回している。主要設備は、DMG森精機6台を中心に、OKK、牧野フライス製作所、ファナック等で構成。

「加工では、いかに荒取りを速くするかがポイントと考えている。ユキワ精工さんとは、親会社のヤマダと半世紀近い付き合いがあり、ツーリングでは、スーパーG1チャックを合計20本ほど、これまで牧野の機械に搭載、使用してきた。振れ精度5ミクロンのメーカー保証はとてもいいと思う」との言葉に続き杉山工場長は「昨年9月に導入したDMG森精機のNVX5080に今春からユキワ精工のグリーンG1チャックを装填したところ、ビビリが抑えられ、音が静かになって刃持ちも良くなった。従来のツーリングと歴然とした差を実感した」と言う。

「たとえば、丸モノのテーパになっている個所に、そのまま座ぐりを入れても、音が静かなうえ、送りを上げることができ、面粗度も良好。特にリードの長いエンドミルを使用する場合は重宝する」との評価を下す。

また「精密穴あけの場合は、振れがないので安心してセットできるため、時間の節約にも繋がっている」そうだ。

今後、加工に応じて、使い分けを行っていくようで、グリーンG1チャックの追加オーダーを予定している。

最後に、ユキワ精工への要望は？との質問に杉山工場長は「重切削用のチャックがラインナップされれば、ツーリングに厚みが出てくる。期待している」と述べた。

グリーンG1チャック導入で、従来とは歴然たる差を体感

ビビリが抑制され、静かになり、刃持ちが良好に　送りを上げて面粗度も良好に

グリーンG1チャックを手にするオペレーターの笑喜さん

昨年9月に導入されたDMG森精機の「NVX－5080」にグリーンG1チャックを装填、結果を出してきた

GOOD DESIGN AWARD 2012
特別賞　グッドデザイン・ものづくりデザイン賞受賞
中小企業庁長官賞

速くキレイに
削れるecoなホルダ

精度をとことん突き詰めると、コレット式に辿り着く
ツーリングシステム
グリーンG1チャック

YUKIWA　ユキワ精工株式会社

本社・工場／〒947-0052 新潟県小千谷市千谷2600番地1　TEL.0258-81-1111（代）FAX.0258-81-1112
営業所／東京、名古屋、大阪、中国（上海）、U.S.A.
http://www.yukiwa.co.jp/
グリーンG1チャック　検索