

打ち合わせからプログラム製作、加工、仕上げに至るまで 自動車、電池・バッテリー、高精度樹脂製品の各分野で実績



ユキワ精工製ツーリングの魅力は「ビビらない」。
面粗度、寸法精度ともにアップしたそうだ

焼き入れ鋼のコンタリング加工で 「たわみ」を解決した スーパーG1チャック

ワ精工の営業マンの訪問を受けた。他社とは違っていた。熱心に説明され、所有するホルダが足りなかったこともあって、スーパーG1チャックのテストサンプルを置いていかれた。

「その頃、焼き入れ鋼のコンタリング加工で、刃長の長いスクエアエンドミルを用いると、どのメーカーのツールホルダを装着しても、壁がまっすぐにならず、たわみ、悩みの種だった。試しにツーリングを替えたところ「たわみ」がなくなりました。垂直にビビりもなく削れた

「今後、ツールホルダは ユキワ精工製を基本に展開」

安田工業との出会いは、放電加工が主力だったビデオテックの仕事。マシンセンターに置き換え、直彫りで効率化を図ろうとしていた1998年当時、通る。

「JIMTOFに出展していた安田工業ブースの加工サンプルが気に入り、営業担当者に話しかけた。当時、焼き入れ鋼の加工は未知数の領域だった。驚きの連続だったことを今でも覚えている」と言う。

焼き入れ鋼が削れるかどうか、半信半疑ながら翌年1999年にYBM 640Vを導入。「Gコードで何?」とペルからスタートだったと本浪社長は苦笑する。

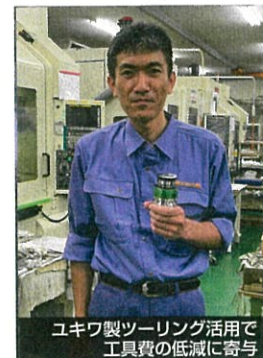
「部分的に焼き入れ鋼の加工はしていたが、狙い通りの寸法にもなりにくく、苦慮していた。だがこの機械は1.5送ると、きっちり1μ削れる。凄まじい精度と剛性を体感。正直、衝撃を受けたそうだ。

手仕上げの磨き工程も省け、離形性もいことが分かったと言う。

受注量の拡大で2005年にはもう1台のビートオーダー。「直彫り」速いのメリットは、時間のかかる前工程で、初号機の活用を図ることに繋

ス、研磨の各工程をできるだけ1台のマシンセンターで完結させたい。直彫りに特化する所以だが、東日本大震災の2年後には3台目。2020年には、5軸加工機V40を導入し、3軸でやれなかった加工の広がりを実感すること。日中に段取りのようだが、ある日、ユキ

「ビビりがないため、面粗度、寸法精度ともにアップ 工具費も15%程度節約可能に」



ユキワ製ツーリング活用で
工具費の低減に寄与

検証・幸新金型(福島県・相馬郡)の現場力
本浪元社長、本浪新章専務に聞く

を重ね、長時間かかる仕事の受注にも成功した。

とにかく再現性に優れると言う。長時間稼働させると機械自体の熱変位もあるが「癖が一定」なので対応できるのだ。

どのメーカーも倒れが生じてデーパーが付いていた。

最近ではスーパーG1チャック10本まとめて購入。

「機械設備のビジョンが定まってくると、弊社がターゲットとする二軸な領域に、ツールホルダの物足りなさを感じるようになっていった。

今から10年以上前、2台目の640V導入後、しばらくしてからのことのようだが、ある日、ユキ

高精度ツーリングシステム スーパーG1チャック



精度をとことん
突き詰めると、
コレット式に辿り着く



ユキワだけ精度を保証!

しています。

YUKIWA

ユキワ精工株式会社

スーパーG1チャック
<http://www.yukiwa.co.jp/>



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.