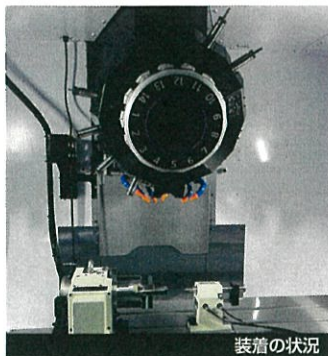


**インパクトレンチなどのローター、スピンドル加工が大半
求められ寸法公差は100分の1以内**

ユキワ精工との出会いはブラザー工業主催の都内の展示会



装着の状況

今年8月の
スピーディオ導入時に
スーパーG1チャック
10本購入

空圧部品の加工で昭和44年に創業した藤岡精機は、現在、複数のエアツールメーカーからの受注が生業の屋台骨を形成している。

矢口製造部長は「約1割がエアツール部品で占め、ロータリースピンドルといった加工が多い。寸法公差は100分の1以内で、なかには1000分台の場合もある。回転するものなので、振れが重要視されるのは当然としても、見栄えへの要求も高い。被削材は鉄・アルミが主。仕立ての内容に拠ってくだ。」

「ユキワ精工さんの協賛出展されており、その

「工具寿命は
体感的だが1・7倍に。
工具交換時間の労も軽減」



スーパーG1チャックで刃持ち1・7倍ーとは、
オペレーターの竹澤係長の弁だ

エアーツール部品を手がける藤間精機（埼玉県・坂戸市）
矢口製造部長、竹澤係長に聞く ―ユキワ精工製ツリングユーザー訪問―

「振れが重要視されるのは当然
としても、見栄えも大切」（矢口部長）

1ロット1000個が標準

標準的なようだが、アセ
ンブリーする際の部品点
数は30個(種類)相当
で、大きさは手のひらサ
イズが基本のようだ。

そして翌年の2015

「旋削加工の分野で年には、スピンドルなどの代表的な設備となるのアルミ加工でブラザー工業製R650X2を導

13年に第二号を導入、当初は他社製を採用して、現在までに合わせて3台設備している。他に「メーカではガミ、シチズクの旋盤・自動盤を現場に据えている」。

「だが『ビビリ音が凄く、工具の刃持ちの悪さも悩みの種になっていた』」
「そうだ。」

ユキ精工との出会い
は2014年に東京都
内で開催されたブラザ
工業主催の展示会場
だったそうで、プライス
加工における設備の検
討のタイミングとも重
な

そこで入手していた
スーパージェットに付
け替えて、ツーリング
外は、また同じ条件
で試したところ「ビビ
音がなくなり、挽き目
が良くなり、工具寿命

「ユキヲ精工さんも協賛出展されており、その

「ツリーリングを替えただけで、こんなに変わる」とは一体感的には刃持ちちは1.7倍。工具交換の手間が省けるメリットも大きい」との感想を寄せてくれたのはオペレーターの竹澤係長からだつた。

ツーリングの切り替えだけで
ビビリ音解消して挽き目がきれいに

径のバリエーション 豊富化望む声も

今年8月、新たに2面拘束のブラザー工業製「X-1」を導入した。この「X-1」を導入したのには、1チャックでの生産個数を伸ばして、エアリアル・リールを構成する40ピン・リール加工は従来40番の機械の活用が多かったが、30番でも可能なものは移行させていき、その力強い応援団としたい。その力がスパー・グーチャップと評価する方、竹澤係長からは、32があればと思うこととある。エウワ精工さんは径の7キーンシを増やして頂ければもっと活用していきたいのと要望が挙がった。

ユキワ
だけ精度を
保証！
しています。



精度をとことん
突き詰めると、
コレット式に辿り着く



高精度ツーリングシステム スーパージャック

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.