

直動部品、アクチュエータなどの自動化に繋がるロボット部品が目立つ ワイヤカットなどの設備充実ほか、2008年には工場を大幅増築 プレス品の精度確保はじめ、コスト、納期管理で金型づくりに邁進

1968年にプレス加工で創業した山口製作所は2000年に金型の内製化をスタートさせたことにあると言

1987年に入社した2代目の山口貴史社長は「プレス加工を行ううえで、金型製作の重要性は論を待たない。プレス品の精度はもとより、ストレーリットや納期を順守していくうえで、外注の依存ではなく、内製の道を選んだ」と当時を振り返る。

金型を製作していくうえで、研磨とライスの設備はあったもののワイヤカットは新たに導入。その後「順送金型製作をスピードアップしていく」との方針で取り組み、牧野フライス製作所、フナック、西部電機と各社のワイヤカットが設備されていき、金型部門を充実させていく。本業のプレス部門が立ち上がり軌道に乗ってきた。

「設備を充実させていく方、2008年には大がかりな工場の増築を図った。途中、リーマン現在、コアとなる取引先10社を中心に、現場が

「順送金型づくりが基本」(山口社長)

ブラザー工業製スピーディーオでは穴あけ加工にスーパーG1チャックが活躍する

穴あけタップ加工ではスーパーG1チャック

「かつては、自動車関連がメインだったが、直動、アクチュエータなどの自動化に繋がるロボット部品が目立つようになってきた。」

人手不足に対応するニーズは年を追うごとに高まってきているのが現実だ。

「金型部門のマシニングセンタ関連では金型のフレット加工を手がけるようになってから、2005年には大隈豊和、2018年に現在、主力のDMG森精機のCMX-1100OVを現場に導入した。」

ユキワ精工とは、ともに地元、小千谷市内の企業同士。

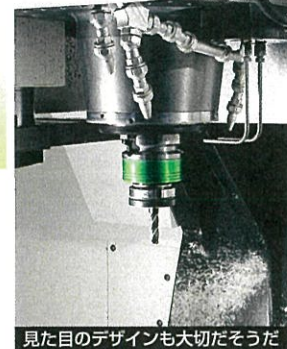
「ユキワ精工さんのイメージは高精度。円テーパーの要望ではないが、下請けの立場としては、精度担保としてグリーンG1チャックのように、見た目でユキワ製とわかること、高精度を要求されるお客様にアピールしやすい」との声が山口社長から挙がった。

「一切削速度を1.5倍に上げてランニングテストとして効率化を追求。面粗度は明確にアップ」



グリーンG1チャックの採用で、振動音の解消ばかりか、加工効率や面粗度も上がった

女性オペレーターを育成 活躍する現場として発展



見た目のデザインも大切だそう

金型部門の内製化でプレス加工の効率上げる山口製作所(新潟県・小千谷市)
山口社長に聞く
ユキワ精工製ツリーリングユーザー訪問

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
ツリーリングシステム
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 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

High Rigidity Machining
G1
GREEN G1 CHUCK