

昭和39年の創業以来精密機械部品の加工に特化

「切削加工核に発電、半導体関連分野からの仕事量拡大」(羽下哲朗社長)



羽下会長(右)とともに

現場に入ると、DMG森精機の旋盤、マシンニングセンタが目に見え、3代目の責任者である羽下哲朗社長は「2016年にミリング機能付きの複合旋盤NLE2500、2017年に5軸マシンニングセンタのDMU50と相次いでDMG森精機の設備を導入した。仕事量拡大の対応、人手不足を補完する役割を担うものだが、今年の11月にも同じNLEを1台、3台も増やさない」と言う。



DMUを操作する羽下社長



DMUに装填されたスーパーG1チャックを指さす羽下社長。切削音が静かになったと言う

切削音に変化、
負荷をかけても静かに

酒巻社長講習会に参加
終了後、すぐに
スーパーG1チャックの
トライアルを決定、購入へ

「現在、間接的ではあるが、発電や半導体関連の仕事が増え、期対応は当然ながら、見栄えの点でも留意するようになってきた。元々100ミリ、800ミリの四角いものの加工が多かったが、NC旋盤の導入を契機に、径100ミリ、300ミリまでの丸ものの加工を手がけるようになった。とは言え、多品種小ロットであることに、今も変わりはない。」

メインの取引先は2社、その他を入れて計5社からの仕事で中心。2か月先までの仕事は見えている。ユキワ精工のツール本を活用している。

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

「扱う材質が難削材でもなく、また、数量を数多くこなしている訳でもないのに、精度や、工具の寿命などについて、この研究会では、毎回、メーカーの方にお願いしてセミナーをお願いしていただいている。この時はユキワ精工の酒巻社長が、ツールングについて講演された。カタログ上の仕様値と実加工における数値との違いや、お客さんで得られた工具長寿命化、面粗度のアップといった実例の紹介をはじめ、ツールングの、見た目だけではなく、内部の構造、さらにはピビ発生原因、そしてスーパーG1チャックのポイントについて概説。終了後、直感的に「試したい」と思い、申し入れたのがきっかけ。3月から現場でスーパーG1チャック2本を活用している。」

高精度ツリーリングシステム
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



YUKIWA

ユキワ精工株式会社

スーパーG1チャック

検索

<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.

ユキワだけ精度を
保証！
しています。