

半導体製造装置メーカーから10年以上の高評価継続 シリコンウエハーのテーブル関連の仕事を受注 関連の真空チャンバーも

ユキワ精工ユーザー 伸展テクノ(大阪府・南河内郡) 訪問 — 和田展行社長に聞く



和田社長



VX1000を操作するベトナム人実習生のタイン君

「今後、揃えていきたいのがスーパーG1チャックアドバンス。ロックナットに溝がないため、高速回転でも切削液が飛散しにくい」

伸展テクノの現場に足を踏み入れると、機械設備はすべて松浦機械製であることに気づく。和田展行社長は「血筋を追っていくと、福井県の出身だったことから、松浦機械を身近に感じる一方、精密な機械づくりで目置かれる存在としての魅力にも惹かれるものがあった」と語る。

昭和45年に和田社長の父親が創業し、汎用のフライス盤を使って生計を立てていたが、「おおよそ30年前、修行先から戻り、パル絶対期に入社した私はもはや汎用機械の時代ではない」と判断した。野区創業の地から現在の地に移転を決める。同時に、松浦機械のマシニングセンタを導入したと言います。

切削加工を軸に、幾多の変遷を経ながら、現在は、奈良にある半導体製造装置メーカーから受注する、シリコンウエ

ハリのテーブル関連の仕事がメインで、付随して真空チャンバーも手掛けている。「コロナ禍とは言え、昨年、2020年は4月までは多忙を極め、2019年と比較しても、売上げは結果的に多かっただけ、5月以降はコロナの影響が出始め、数個取りは皆無に近い状況となっていた」と受注するウエハーの直径は250ミリ前後だが、なかには300ミリのものもあるそうだ。

最近の設備導入では、真空チャンバー本体の工事の受注が、やウエハーのテーブルの多数個取りに対応するため、2016年、2019年と相次いで松浦機械の「VX1000」を現場に据えこんでいる。受注総量が落ち着いてきたため、ポストコロナを見据えた、社員教育を含む準備としても活用している。たとえば加工プログラムが実行されているが、それ以外にはスタッフが機械を選定して、考えを凝らし、自ら工夫を重ねながら活用している。目に見えない財産が生まれてくることを期待している。

ユキワ精工のツリーングとの出会いは、松浦機械のマシニングセンタ導入時とつながり、およそ30年前に遡る。「アルミ加工では、ツリーングの振れ精度が何よりも影響が大きい。たとえば、ハイブリッドG1チャックは、高速仕様の液体のテーブルに径0.3ミリの真通穴を700個開けても大丈夫。事前の細穴加工でテストした

ところ、他社製と比較検討し、最後まで残ったのがハイブリッドG1チャックだった。安定した振れ精度は、ドリルの刃先の摩耗の安定にも繋がる」と言う。

松浦機械からもサンプルが欲しいと頼まれる。因みに小径ドリルは三菱と不二越の使用が多い。

「一方、エンドミル加工ではスーパーG1チャックを選ばず、振れ精度の良さは、ビビリ音が小さく、良好な面粗度にも貢献する。私見かも知れないが、ツリーングのテーブルの精度がいいと加工の安定さに直結すると思う。」

和田社長のツリーング選定では、各社のパンフレットを取り寄せたり、展示会に足を運んだりするが、最終的には試切りして良かったら使おうと言うスタンスだ。

「ユキワ精工のツリーングで昨年から注目しているのが、スーパーG1チャックアドバンス。ロックナットに溝がないため、高速回転させても、切削液が飛散しにくいという利点がある。形の良さに繋がる。今後は、アドバンスも計画的にラインナップしていきたい。」



小径ドリルがハイブリッドG1チャックに装填された

高速穴あけ加工では「ハイブリッドG1チャック」
エンドミル加工では「スーパーG1チャック」と使い分け

ユキワ精工との出会いはMC導入の30年前から



精度をとことん突き詰めると、コレット式に辿り着く



高精度ツリーングシステム
スーパーG1チャック

ユキワだけ精度を保証！

しています。



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.