

メインの部品加工は半導体製造装置関連

ワークの大きさは800角が主流 1ロット50個が最も多い



スーパーG1チャックの活用でビブりが解消し、加工の安定性をもたらしたと言う

「工具の振れが解消。加工時間短縮も」(村松係長)



マシニング関連のオペレーターに集まっていた。後列中央が村松係長

深さ55ミリ、外径公差100分の2の要求精度でビブり発生

「ユキワ精工製スーパーG1チャック装着で一挙解決。工具寿命も伸びた」

精密機器部品の受託加工で実績を積み上げてきた小林生産管理課長は「現在、取引企業は80社を超えているサンシン精工を訪ねるが、仕事のメインは創業者が1985年、土橋伸廣社長が「山梨サ品が占める。受注ロットはこの地で新しいシンプ生を、精密機器を、エタが、50個オーダーが最も多い。ワークの大きさは800角が主流。公差は100分の5以内。設計が

「神経を使うのが、納期対応はじめ、図面上での幾何公差及び品質」

「超注内容のスペックに際して機械を選定し、機械ごとに1カ月の予定表を作成。協力工場への手配を含め、オペレーターが把握できるようにしている。効率的な運用を心がけている」と言う。その中には、特急枠も設けられていた。小林課長が入社した5年前から、機械設備では複数の刃物を使える「マシニングセンター」ソフトが

「外径で100分の2程度の公差が求められる深さ55ミリの穴あけ加工で、径100分下60でトライしたが、回転を落とすでもビブって、どうしようもない。何かいいホルダはないかと商社の方に相談し、勧められたのがユキワ精工のスーパーG1チャックだった。早速試してみると、ドリルに装着し、同じ切削条件で加工すると、ビブりがなくなってきた。音が静かになり、加工面がきれいになった。工具寿命も伸び、たとえばSU316Lを加工した際、従来は2時間で使いたが、現在は3時間半かかっていたのが2時間50分に短縮できるようになった。切削条件を上げられた結果だ」との評価が返ってきた。



小林生産管理課長

設計から焼き入れ、研磨までの一貫体制敷くサンシン精工(山梨県・甲斐市) ユキワ精工ユーザー訪問 — 小林生産管理課長に聞く —

「焼き入れ、研磨までの一貫体制を敷き、部品の見た目にも気を遣っている」ものづくりを標榜する。顧客対応のなかで、神経を遣うのが、納期対応のほか、図面上での幾何公差及び品質であった。「受注内容のスペックに際して機械を選定し、機械ごとに1カ月の予定表を作成。協力工場への手配を含め、オペレーターが把握できるようにしている。効率的な運用を心がけている」と言う。その中には、特急枠も設けられていた。小林課長が入社した5年前から、機械設備では複数の刃物を使える「マシニングセンター」ソフトが

「8時間加工でも大丈夫」といって居る。 「以来、精度を出したいとき、必要な時は必ず、スーパーG1チャックを活用するようになった。この3年間でスーパーG1チャックの導入本数が目に見えて増え、今では30本を数えるまで。現場へと案内され、直接、オペレーター村松係長に感想を聞いてみると「スーパーG1チャックのおかげで、工具の振れがなくなり、快音になり、加工の安定性が得られるようになった。従来、40番で対応していた加工を、ドリルの組み合わせで試してみても、3時間半かかっていたのが2時間50分に短縮できるようになった。切削条件を上げられた結果だ」との評価が返ってきた。

ユキワだけ精度を保証！

しています。



高精度ツールリングシステム
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