

加工分野での「転換点」は製紙業界からの「軸受け加工」の受託

松浦機械製「MX-420PC10」導入に合わせ、スーパーG1チャック60本導入

産業機器部品、製缶部品、水道関連、歯車の追加工・・・新たな領域への参入のきっかけに



スーパーG1チャック導入の「テスト機」にも活用された、オークマ製「MB-66VB」



径を揃えたスーパーG1チャックがずらり

**ツーリングの選定には
オークマ製MB66-VBでテスト**

「回転数や送りも上げて、ビビらず、
切削音も静か。挽き目もきれいで
工具寿命が1・5倍に」

小原部長は「CAD/CAMも導入した。5軸加工を駆使しながら実践的に勉強をしていきたい。ギヤ製作を廃業するメーカーも発生しているなか、歯車製作を継続させて、オペレーター育成にも注力していきたい」と結んだ。

歯車製造だけではなく、部品加工分野でも成果をあげている埼玉の小原ギヤ製作所を訪ねた。

小原竜太郎製造部長は「70年以上遡るが、祖父が歯車製造で創業した。製鉄や造船関連の、比較的大きなものを手

がけていたが、25年前くらいに、ギヤを手がける前加工にも着手するなか、マシンングセンター導入以降はギヤ関連以外の部品加工にその力を注いでいる」と語る。

現状ではギヤ製作と部品加工の比重は1対1で、オークマ製立形マシンングセンター「MX55-V」に導入された3軸の設備は2000年当初に導入されたころだった。「24歳のころだった。分野(ギヤ)の追加工に新たな領域への参入を勝ち取るとともに、社内的には設備需要が



MX-420のオペレーターでもある小原部長。スーパーG1チャックで5軸加工機の研鑽を積む

「多様な部品加工で実績を積み上げてきたMB66-VBに、他社製とユキワ精工のスーパーG1を同じ条件下で比較検討を重ねたところ、回転数や送り条件を上げて、スーパーG1だと、ビビらず、切削音も静か。挽き目もきれいで、工具寿命も1・5倍に伸びた」との結果を得た。

松浦機械製MX420OPC10は、パレットチェンジャー付き。手がける部品加工は、100個、200個と中量のロット数が多い。マシンング数で90本に対し、スーパーG1チャックを60本導入した。

歯車と部品加工の2本柱で運営する小原ギヤ製作所 (埼玉県・川口市)

— ユキワ精工製ツーリングユーザー訪問 —

高精度ツーリングシステム 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



ユキワだけ精度を保証!
しています。

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.