

# 大ロット受注が少なくなる中、現場は工程集約にシフト

— 守屋社長、佐々木課長に聞く —

## インデックス駆使した多面加工や5軸加工が活躍



スーパーG1チャックの効用を確認したお二人のオペレーターに登場願った

ベアリング製造で2021年に創立50周年という節目を迎えたルービィ工業。神奈川県で産声を上げ、オイレ工業の外注部門として早くから欠かせぬパートナーとなり、その後工場の拡張、福島への移転、拡充を経て2017年には完全子会社となった。

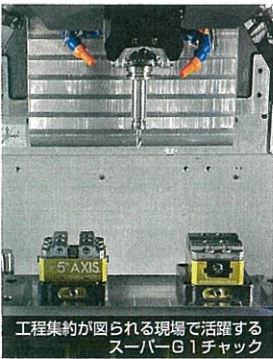
「オイレ工業出身の守屋社長はベアリングの性能は特殊鋼合金に固体潤滑剤を分散焼結した素材と、その加工法に左右される。言わばここに各社のノウハウが詰まっている」との製造ポイント語る。



取材協力いただいた守屋社長(右)と佐々木課長

ベアリング製造で半世紀超えるルービィ工業(福島県大沼郡)ベアリングの性能を左右するのは、焼結素材と、その加工法

— ユキワ精工ツールインダストリー訪問 —



工程集約が図られる現場で活躍するスーパーG1チャック

スーパーG1チャック活用でエンドミル加工で2倍、インサートチップで1.5倍に工具寿命が伸長

「気になつてきたベアリングの振れ精度」ヤマザキマザック製VQC15/40(40番主軸)でトライアル

「粗挽き、仕上げの両面で比較検討したところ、エンドミル加工(仕上げ)で2倍、インサートチップ(粗挽)で1.5倍、それぞれに工程集約が図られる現場で活躍するスーパーG1チャック

はおよそ30、35、35でほぼ定まっている。数量1スで中心を担うのが6割を超えて定期品だ。受注ロットは、標準品で数個から数千個、定期品では数万個単位のロットもあり、特注品は1個から、と言ふ世界のような。一大ロットが少なくならざるが、現場の考え方は、工程集約にシフトし、設備の活用も、インデックスを駆使した多面加工や5軸加工がメインとなってきた。

昨年9月以降、30番主軸のブラザー工業製スピーディオ「F600X1」に装着「40番主軸と同等の機械剛性引き出す」

「実際に試してみても、他社製と比べて、まだまだ立ち上がり中のことだが、3月未だには完了したい」との目標が設定されている。

具寿命が伸びた。トライアルを終え、その後本来活用を考へて、30番主軸のブラザー工業製スピーディオ「F600X1」で実践しているが、スーパーG1チャックのおかげで40番主軸と比べて同水準の機械剛性を引き出している。

# 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



# 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/>  
Precision Grade No.1  
**G1**  
Super G1 Chuck