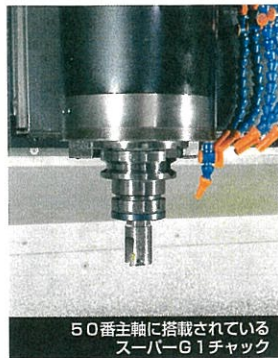


アルミ鑄物の外周加工で威力を発揮するスーパーG1チャック

「φ40ミリのエンドミルで、突き出し量は120ミリ」 岡野和也社長訪問



いろいろなタイプのユキワ精工製ツーリングが収納されている



50番主軸に搭載されているスーパーG1チャック

**振れないことで
負荷が低減、
タップの破損が
ほぼゼロに**

昭和44年創業の岡野製作所は、手仕事から自動化へのステップを踏む平成17年、岡野現社長入社とともに新たな扉が開かれた。

「従来は創業者の父が汎用機を駆使して仕事をさせて頂いていた事だ。」

「シニングセタ習熟には、機械のメンテナンスを手掛けていたことが大きに役立った。メインの仕事となるアルミ鑄物の骨組みの加工で汎用機で2週間かかっていた。」

オークマ製「mB-56VB」「mB-66VB」に搭載、生産性向上を達成

「送り、回転を上げていくことが可能となり、最大で25%の生産性アップに」



NC機は直接、岡野社長が駆使する

納期短縮、精度・品質向上へ 汎用機からNC機への転換図る

岡野製作所(兵庫県・川西市)

「送り、回転を上げていくことが可能となり、最大で25%の生産性アップに」

いたが、mB-56VBなら1週間で対応可能となり、過機といった新規の受注にも繋がっていた。

「従来から使っていた他社製のツーリングでは、コーナーRまで加工が進んだ時点でビビリと振動が発生してしまふことから、予め送りと回転を落として加工していたが、スーパーG1チャックの活用で、送りと回転が共に上げられるようになり、即、最大で25%の生産性アップに繋がった。」

φ40ミリのエンドミル加工で、突き出し量が120ミリ。

「従来から使っていた他社製のツーリングでは、コーナーRまで加工が進んだ時点でビビリと振動が発生してしまふことから、予め送りと回転を落として加工していたが、スーパーG1チャックの活用で、送りと回転が共に上げられるようになり、即、最大で25%の生産性アップに繋がった。」

「このmB-66VBの導入に際して、新たなツーリングの検討に入った。商社による展示会に出向いて、興味を惹いたのがユキワ精工のスーパーG1チャック。早速、テストカット用を提供していただき、弊社の仕事量で4割を占めるアルミ鑄物の外周加工に適用し、本導入され、穴明け加工でも頼れる存在となっている。」



Super G1 Chuck
YouTubeにて動画公開中!!



ユキワ精工株式会社
<http://g1-chuck.com>

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.
URL <http://www.yukiwa.co.jp/>