

今年に入ってブラザー工業製スピーディオの導入を決定

「ツーリングの比較検討を実施。」

面粗度の安定、精度のバラツキ抑制でスーパーG1チャックに軍配

美エライト工業 (名古屋市緑区)
古川実社長、渡部工場長に聞く ― ユキワ精工ツーリングユーザー訪問 ―



古川社長(右)と渡部工場長(左)がスピーディオのスーパーG1チャックを手に取る様子。

1980年代にアクリル板の「曲げ、切断、穴あけ、接着」といった加工で創業した美エライト工業は、その後、エンジニアリングプラスチック(エンプラ)の仕事を従事するようになり、今ではエンプラの加工が6割を占めるまでに拡大している。

古川社長は「エンプラの加工は、1ロット1個が標準で、形状も大きさも様々。加工は、いわゆる抜き加工がメイン。顧客は中部地区を中心に40社ほど」との概略を説明してくれ

エンジニアリングプラスチック(エンプラ)の加工が拡大

製品の安定、精度向上目指し、現場の設備をNC化

「ユキワ精工の名古屋所長とは以前からの知り合いで、スピーディオ導入のタイミングで、営業提案を頂いていた」と言う。

テスト加工では、ロボドリルに従来の使用していた他社のツーリングとスピーディオのチャックを比較検討。

「端面を見ただけでも、綺麗に加工できています。面粗度が安定し、精度のバラツキも抑えられています。スピーディオ稼働にラックも抑えられています。スピーディオ稼働に際しては、スピーディオチャックに完全に切り替えようと思つた。

現在、スピーディオチャックは試しに購入した2本と新規購入する。

「スピーディオ導入は、(ロボドリルと比較して)テーブルの大きさ、工具交換・移動スピードの速さで決定した(渡部工場長)ですが、このタイミングで、現場の設備をNC化を進めてきた。

「特にロボドリルは製品の安定、精度向上を目的とした導入した。複雑形状の加工も可能になったことから、仕事量拡大に寄与するようになった」と渡部工場長は付け加えた。

さらに2020年には、受注量増大に対応して、ロボドリルを追加導入し、今年に入ってからはブラザー工業のスピーディオの「W1000X d1」のオーダーを決め、5月から稼働スタートさせている。

5月から稼働の「W1000X d1」で活用スタート

比較テスト用に2本、今では総計20本に



エンプラ加工の例(その1)



エンプラ加工の例(その2)

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こと、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.