

# 2005年以降、特殊仕様に対応した生爪の設計、製造に着手

## 社内シェアでは約3割を占めるまでに成長 — 来光工業(愛知県春日井市)—

「加工のポイントは溝、セレーションの精度」  
— ユキワ精工ツールリングユーザー訪問 —  
玉利允専務に聞く



グリーンG1チャックでツーリングの比較検証を実施。ビバリ音の解消や面粗度向上などの結果を得たと語る玉利専務

### ユキワ精工製 グリーンG1チャックを オークマの マシニングセンタでテスト

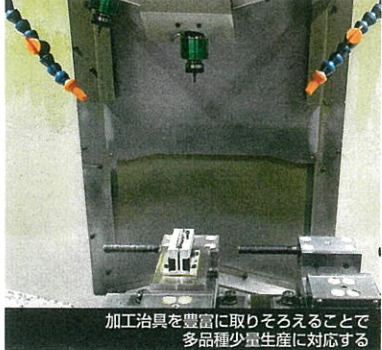
**エンドミルの溝加工で  
ビバリ音の抑制、面粗度向上、  
1・2倍程度の工具の長寿命化達成**

1972年に来光工業は創業し、1980年には「長尺ものや径の大きい」もの全国発売をスタートさせた。玉利允(まこと)専務は「従来から工作機械メーカー部品製造を手掛けていることあり、1998年に自前の工場を建てた。5年からは、R1Kという自社ブランドで販売していた生爪の、特殊仕様に対応する設計、製造にも取り組むようになった」と語る。



生爪の加工例。刃持ちも良くなったと言

「突き出し量の長い加工でも加工が安定的に」



加工工具を豊富に取りそろえることで多品種少量生産に対応する

「突き出し量の長い加工でも加工が安定的に」

設備に対する基本的な考え方は省スペース。爪の精度は、溝やセレーションで決まってくるので、位置決めに配慮しているほか、手のひらサイズとは言え、多品種少量。対応として加工器具で工夫を凝らしているが、将来的には自動化を追求していきたい。

GOOD DESIGN AWARD 2012  
特別賞 グッドデザイン・ものづくりデザイン賞受賞  
中小企業庁長官賞

# 速くキレイに削れるecoなホルダ

精度をとことん突き詰めると、コレット式に辿り着く  
ツーリングシステム  
グリーンG1チャック



YUKIWA ユキワ精工株式会社

