

加工のポイントは「真円度加工」「マグネシウム加工」「黒色の化成処理」

— ユキワ精工ツールリングユーザー訪問 —

カメラの鏡筒加工で優位性発揮する藤光 (青森県・北津軽郡)

13年前からデジタルカメラブーム到来 形状精度含め真円度などの加工難易度がアップ

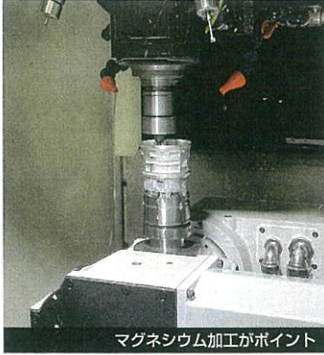


ロボドリルの前でスーパーG1チャックを手にする菅野社長

鏡筒に求められるのは軽さ 拡大してきた マグネシウムの採用比率

し、無塗装で黒色にし
なり上がってきた。
スマートフォンのカメ
ラ機能の「高度化」に
伴って、カメラメーカ
も高級化シフトを辿っ
て来たと言う。
ユキワ精工との出会
いは円テールでツ
リングはコロナ禍前の2
017年からになる。
「営業の方からツ
リングの提案を頂いた。
弊社はこれまで他社製
を活用していたが、在
庫がない場合があつて、
その時、スーパーG1
チャックを注文した。小
径の穴加工で、しかも、
深さがある、H7レベル
の穴あけ公差と高い穴
精度と面精度が求め
られる加工だったが、難
なくクリアした。」
「タップ加工ではヘ
リカル加工でねじを
切っているが、スーパーG
1チャックを使えば、ネ
ジ山がきれいに仕上が
る。また、工具交換頻
度も減って来て、工具
寿命が従来比2倍以上
も伸びている。」
現場ではスーパーG
1チャックが総数で7
本活用されている。
「精度確保と工具コ
ストの削減に寄与して
いると思う。ただ、弊社
ではツールのキャッ
プにこだわりを持って
おり、切削油が飛散し
ないよう、操作性をもっ
と簡略にして頂ければ
と思う」との要望
が挙がった。

1981年に創業の
地である「藤崎」を冠
して藤崎光機としてス
タートした。「光」は光
学、屋台骨を成すカメ
ラの「光学」に由来す
る。
3代目となる菅野
洋平社長は「今でもカ
メラレンズの鏡筒の加
工がメイン。レンズが複
数枚入ることから軽さ
が求められることから軽
メツになつてから鏡筒カ
メツにはマグネシウム
の活用頻度が高まっ
てきた」と語る。
今ではアルミ20%、マ
グネシウムが80%の比
率だそうで、県外7社
の光学メーカーと直取
引している。
鏡筒以外ではモータ
部品を取り扱う。
「鏡筒の加工のポイ
ントは、スチームの滑らか



マグネシウム加工がポイント

スーパーG1チャックでH7レベル の穴あけ公差を難なくクリア

マグネシウム80%、 アルミ20%の割合に

さの実現。被写体を
瞬で切り取っていくた
めに、真円度と面精度
双方の高精度加工が
徹底して求められる。
ほか「取り扱いの難しい
マグネシウム合金加工
で差別化するとともに
に、防錆処理でも優位
性を発揮。弊社では黒
併せて形状精度を含
色の化成処理を採用
め、加工の難易度もか
家電製品並みに拡大。

タップ加工では 工具寿命が 従来比2倍以上に

「私は20年前に入社
したが、マニングセンタ
の活用を図るようにな
つたのも、その辺りか
らだった。17年前より
デジタル一眼レフカメラ
ブームが訪れ、量的には

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。



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.