

# 仕事内容は、半導体関連はじめ、 工作機械、真空チャンバー、医療機器、食品・・・

## 「公差では100分の1以内を狙う」 福山知則会長、福山英人社長に聞く



高速仕様のS700X1Nでも活躍するスーパーG1チャックを手にするオペレーターの高橋さん

フクエ精機の創業は1980年、タイプライに半導体製造装置関連ターやカメラなどの組み立てから生業をスタートさせた。

創業者の福山知則会長は「ほどなく専用機を借りて加工も手がけるようになり、その後NCフライス盤マシンやセンターの導入へと設備面の充実を意識しながら、1990年代に突入する



福山英人社長

### 設備導入のポイントは 40番から30番への移行

「30番主軸を活かすツーリングを模索。  
スーパーG1チャックに行き着く」

ローチや切削工具の研究に取り組みようになっていく。

現在、受注している仕事内容は、半導体関連のほか工作機械、真空チャンバー、医療機器、食品といった多様な分野に拡大。

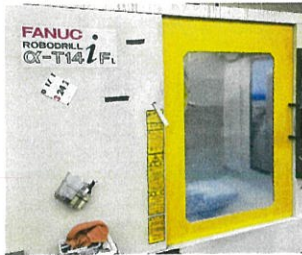
「機械要素展などへの出展で引き合いが増えてきた結果でもある」と語るのは、2015年に代替えを果した、子息の福山英人社長。入社は2009年になると言っている。

被削材を問わず加工しているが、アルミ、ステンレスがメイン。ロット数は、20個〜30個が最も多いそうだが「公差では、100分の1以内を狙っている」。

福山英人社長の設備に対する考え方は、40番から30番への移行。重視するポイントはスピードと仕上がり精度で、プラザ工業の「S700X1N」の高速仕様と「S1000X1」のハイトルク仕様の導入に結果する。

エキワ精工のスーパーG1チャックはこの30番主軸のマシンやセンターを活かす方法を模索するなどの出会いであり「当時から、取引商社から提案された工具が京セラの7枚刃のエンドミルだったこともあり「短くて剛性の高い」ツーリングで京セラに相談したところ、スーパーG1チャックを勧められ

組み立てから加工にシフトし躍進するフクエ精機(新潟県・柏崎市)訪問  
— エキワ精工ツーリングユーザー訪問 —



### スーパーG1チャック 導入に際して ロボドリルでも テスト加工を行った

「特にSUS304やチタン加工では加工時間半減、品物によってはサイクルタイムが3分の1に」に

ビビリ音が消失し加工音が静かに  
精度も向上し刃持ちは2倍以上

# スーパーG1チャック



ツールホルダーを  
変えると、  
生産性が向上する



# お客様から ありがとうございます

と云っていただけると言っている  
ツールホルダー

**YUKIWA** ユキワ精工株式会社

スーパーG1チャック 検索  
<https://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.