加工部門は、ステンレス製装置部品はじめ、アルミ製搬送部品、脆性材加工

フジコー（福岡県・那珂川市）
商社機能にプラスしたメーカー的立場確立
―ユキワ精工ツーリングユーザー訪問―

スーパーG1チャックを手に持つ秋山工場長

「昨年9月から稼働のブラザー工業製スピーディオではツーリングはすべてユキワ精工製」

グリーンG1チャック、スーパーG1チャック、ハイブリッドG1チャックを使い分け

フジコーは、半導体や金型部品を扱う商社として1991年に創業した。

秋山工場長は「当初、受注した部品加工は協力工場に依頼し、顧客に納めていた。だが、その後、メーカー志向を強めるなか、10年後の2001年には、研削工程を担うべく工場を立ち上げ、2017年には研削の前後工程にも対応して、一貫生産の流れを構築した」と商社機能に留まらない、ものづくりへのシフトについて解説する。

現在の加工部門の仕事内容は、プリンターやカメラ、白物家電メーカーから依頼されたステンレス製装置部品（5割）ほか、パレットなどのアルミ製搬送部品（2割）、コンパックスやセラミックなどの脆性材（3割）の加工から成り、取引企業はおよそ60社に上る。

「一貫生産の流れのなかで、設備面では放電加工機からマシニングセンタへのリプレースが進んだ。時短に大きく貢献してくれたからで、ある事例では、9時間を要していた加工が1時間でできるようになった」。

だが、ある加工ではマシニングセンタの活用で課題を引きずっており、ユキワ製ツーリングとの出会いにも関連する、この現場を悩ませる加工があったのだ。

「ステンレス製装置部品で、φ16ミリに0+18ミクロンの公差穴に納める加工だった。ヘリカル加工を選択したが、精度安定には程遠く、とにかくバラツキが多くて困っていた」と言う。

求められる精度は、別言すればピンゲージにピタッと入れなければならないレベル。受注は、1ロット20個から30個で、求められる穴精度は同じだが、20種類と多い。

「現場で検討していたところ、加工方法ではなくツーリングを換えてみたら？と協力工場からアドバイスがあり、実績のあったユキワ精工製グリーンG1チャックと、大手ツーリングメーカーのものを比較検討。両者をキタムラ機械のマシニングセンタ（40番主軸）に搭載し、試したところ、2社ともに問題なく、加工ができたが、グリーンG1チャックの方が削れている音が良く、削った面もすっきりしていることから、ユキワ製ツーリングに軍配が上がった」。

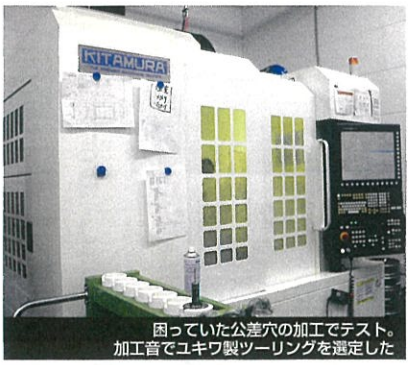
この結果を踏まえて、昨年のブラザー工業製スピーディオ導入を機会に、ツーリングはすべてユキワ精工製を選ぶことになったようだ。

「昨年9月から稼働スタート。（条件がわかっている）リピート品は、スピーディオで対応し、φ1ミリ以下はハイブリッドG1チャック、φ8～φ12ではスーパーG1チャックと使い分けている」ほか「負荷のある加工は、40番主軸のキタムラ機械にグリーンG1チャックを組み合わせて対応している」。

ツール交換の際、以前はその脱着で不安を残したが「今はメガネレンチで締められるようになってきて安心できる」との感想も寄せられた。

フジコーでは現在、社内加工が1割、外注に9割の比重だが、今後とも、メーカー的立場を強化していく方針と言う。

公差穴加工でバラツキ
2社のツーリングでテスト加工、両社とも「課題」をクリア
選択したのは削れている音が良いユキワ製グリーンG1チャック



困っていた公差穴の加工でテスト。加工音でユキワ製ツーリングを選定した

グリーンG1チャックを活用した部品加工例

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

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.
http://www.yukiwa.co.jp/
グリーンG1チャック 検索