

# スポット溶接機用銅電極加工で実績

— 夏目社長に聞く —

「8割を占める社業の柱。自動車関連ユーザー中心に取引企業は300社」

稼働率向上にも直結し、  
刃持ちも2倍以上に

スポット溶接で使用する銅電極の加工が8割を占めるナツメを訪問した。創業は1968年、機械などの部品加工でスタートしたが、1980年代以降、大手溶材商社との付き合いが深まるなか、溶接機メーカーとも信頼関係を築いてい。順次、取引が拡大、銅電極加工が社業の柱となっていくようだ。



最新のロボドリル(本社工場)にはユキワ精工製ツーリングが合計28本がセットされている



初導入となった5軸加工機、スピーディオにも、すでにユキワ精工製ツーリングが20本に

月間生産総数は60万個 ナツメ(愛知県・豊橋市)  
ビビリ解消に向け、グリーンG1チャックでテスト加工  
— ユキワ精工ツーリングユーザー訪問 —

「常態の銅では日RB30程度と、硬度が低い。え、粘りが強く、比重も高いという特性をもっており、加工上、刃持ちが悪く、仕上げの難しさに直結するほか、応力への対応、キズへの配慮など、取り扱いは、神経を使う」と言う。扱いつらい材料の好例だろう。

取扱量は月間60万個という、半端ない加工総量に達する。電極は、キャップチップに代表される量産モノが3割を占め、旋削加工で対応。旋盤1台当たり200個/日程度をこなす。NC旋盤は30台、汎用旋盤10台を数える。キャップチップなどに切り付けられる土台が残り7割に相当し、単品モノ、小ロット(10個程度)が占めており、その一部はマシニングセンタで加工していく。

「毎月、現場では3000件、2000種類にわたって、ツーリングはすべて。今年6月にはロボドリルの老朽化更新に合わせ、ツーリングはすべて

ユキワ精工を選択。グリーンG1チャックとスピーディーチャック併せて28本導入。

「また、銅電極加工を5軸加工でトライし、経値を築いていく」との考えから、同時にプラザー工業製のスピーディーの5軸加工機を現場に据え、ユキワ精工製ツーリング20本を装着した。

最後に夏目社長は「弊社への要望として、5軸加工機での経験値を積んでいくことにも関わらず、突き出し量が長くなる加工であっても、ビビらずに加工ができる、そんなツーリングの提供を期待したい」と語った。



グリーンG1チャックを装着し、ロボドリルでテスト加工を実施

「ビビりが大幅に軽減されたばかりか、  
切削条件を上げても  
ビビリ抑制効果発揮」

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、コレット式に迫り着く

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



High Rigidity Machining  
G1  
GREEN G1 CHUCK