

半導体関連の受注強化促す体制構築へ ロボドリル導入も、荒取りのラフィング加工でビビリ発生

アルミ材加工にシフトするNテック・塚間工場(長野・岡谷市)
— ユキワ精工ツールリングユーザー訪問 — 竹村営業スタッフ、丸田製造リーダに聞く



取材に応じてくれた竹村さん(右)と丸田さん

今年9月に
スーパーG1チャックを装着し
テスト加工を実施

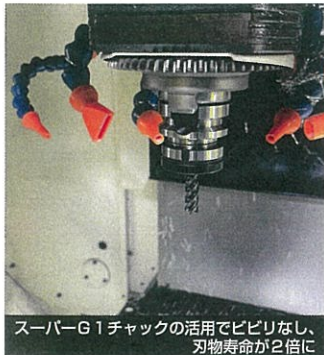
「ビビリなし、加工時間は3割短縮」

「回転や送りを3割下げて対応。
困っていたところYouTubで
ユキワ製ツーリングをチェック、導入を決意」

ユキワ製ツーリングをチェック、導入を決意

2006年、塚間工場稼働と同時にNテックの切削加工部門がスタートを切った。営業を担う竹村さんは「別言すれば、塚間工場は切削加工に特化した現場として稼働開始した。現状の受注内容は、一般産業機械の部品が多く、材質は鉄がメインで、あとはステンレス、アルミ、樹脂など。大きさは手のひらサイズが基本で、ロット数は1個、2個の世界だ」との概要を語る。

取引企業は意外にも長野県外の比率が高く、富山、愛知などからも受注。会社数



スーパーG1チャックの活用でビビリなし、刃物寿命が2倍に

1 ロット80個の加工で運用を開始
ラフィングの工具交換回数が4本から
2本に「工具寿命が2倍の結果に」

では、およそ20社を数える。今後は、半導体関連の仕事を取り込む。月にファナックのロボドリルを導入。ところ

「不思議に思えるほど、結果はまったくビビリなし。快削音しか響かない。切削条件を落とさずに済んだことで、加工時間は3割短縮。穴位置も±100分の1以内に入る。荒取りのラフィング加工は、頻度の高い加工だけに、この工程での改善は、現場全体に影響する」と丸田リーダはスーパーG1チャックの果たす役割に諸手を上げる。

「その後、スーパーG1チャックを追加購入し、本格的に活用を開始。また、2カ月ほどだが、1ロット80個の加工で、工具の摩耗が減少し、ラフィングの工具交換回数が4本から2本に。すなわち工具寿命が2倍になった」との新たな改善事例を得ることに

「半導体関連部品のみならず、今後は、多品種小ロットのアルミ材やSUSの加工が増えてくる予想。30番にフォーカスして設備投資を考えているが、スーパーG1チャックがある以上、次の機械選定も安心して30番を選べる。まさか、ツーリングでこまごまの成果を得られるとは嬉しい誤算だった」と竹村さんと丸田さんは顔をほころばせた。

「スーパーG1チャックがある以上、今後も安心して30番の機械を選定できる」

ツーリングシステム
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
と言っていただけの
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
https://www.yukiwa.co.jp/

検索

Precision Grade No.1
G1
Super G1 Chuck

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.