

被削材は基本的にベークライト、エポキシガラス

— 脱脂の難しさからすべてドライ加工 —

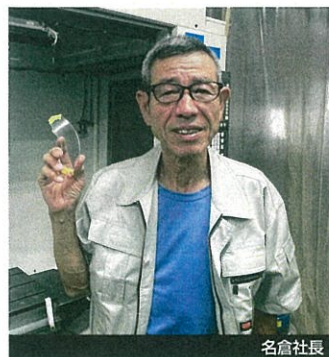
「価格競争に晒されにくい分野で、独自性を発揮」



スーパーG1チャックでビビリが抑えられ、切削条件で30%以上上げることができたと言っている名倉専務

ビビリ抑制でユキワ精工製 ツリーリングをテスト

負荷のかかる加工の組立業から加工業として受注、事業を展開しているユキワ精工のツリーリングを活用している。大田市のユキワ精工の毎度製作所を訪ね、治具樹脂加工を皮切りに、今では、周辺地域の同業他社が親が起業し、私が継ぐようになった1990年代以降、創業時から樹脂材料の加工に特化



名倉社長

樹脂加工に特化する毎度製作所(大阪・豊中市)
ユキワ精工ツリーリングユーザー訪問 名倉社長、名倉専務に聞く

「加工音が静かになり、切削条件も30%向上させることに成功。1本の刃物で10個から13個の加工が可能に」



負荷のかかる加工でユキワ精工製ツリーリングが活躍する

主要設備は
ファナック製
ロボドリル2台

「樹脂加工は、刃物の負担が大きいうえ、脱脂の難しさからドライ加工でしか対応できない。ワットでは受注している仕事の半分が1個レベルで、多くても30個くらい。種類も多様で、加工屋から見れば敬遠されがち。しかし、金属加工に比べ、相対的ではあるが、価格競争に晒されにくく、弊社は所帯も同じくらいに困らないので、食うには困らない」と名倉社長はきっぱりと語る。

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。

「樹脂加工は、刃物の負担が大きいうえ、脱脂の難しさからドライ加工でしか対応できない。ワットでは受注している仕事の半分が1個レベルで、多くても30個くらい。種類も多様で、加工屋から見れば敬遠されがち。しかし、金属加工に比べ、相対的ではあるが、価格競争に晒されにくく、弊社は所帯も同じくらいに困らないので、食うには困らない」と名倉社長はきっぱりと語る。

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。



樹脂加工の一例

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。

現在、ユキワ精工のスーパーG1チャック8本、グリーンG1チャック1本を導入しており、ともに横引きのコンドミル加工、従来からのツリーリングは穴あけ加工に活用している。名倉専務は「負荷の大きい加工ではユキワ製ツリーリングの出番となる。精度面では公差100分の2を狙う。ロボドリル2台は月間180時間稼働と、ほぼフル稼働状態。今後とも樹脂加工に的を絞って、磨きかけ、専門性を深化させていきたい」と展望している。

ツリーリングシステム
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



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/>

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.

お客様から
ありがとう
と言っていただけ
ツールホルダー