

自動車の金型部品はじめ、半導体、建機などのインフラ関連の受注も 複雑形状も多く、案件次第で自ら工具も製作

「初めての仕事ばかりで、日々、問われるのが対応力」

ユキワ精工ツールリングユーザー訪問 — 長谷川加工所(神奈川県・綾瀬市) 長谷川社長に聞く

「日々、対応力が試さる。」「表裏加工で対処している。」「この5年間は、弊社削加工業で実績を積み、案件も多く、他社にとつて、大きな転換点

4月にスーパーG1チャックを
オークマ製MC・BT50でテスト加工



スーパーG1チャックの適用で、
上下寸法が100分の1以内に収まったほか、
仕上げでは加工時間が30%短縮

「刃長100ミリの
ハイスのエンドミル加工で
上下寸法100分の1以内に。
仕上げ工程で加工時間が30%短縮」

上げてきた長谷川加工所、4代目の代表を務める長谷川一英社長だ。「自動車の金型部品をはじめ、半導体分野や建機といったインフラ関連など、取引先の業種は実に多様で、しかも1か月の仕事は読めず、日々、受注内容も変化している」この業務内容を語る。

加工材質はアルミ、SUS、鉄が中心。1ロット1個、2個の多品種小量で、ワークの大きさも様々。しかも、初めての仕事をほとんどと言

断わられて、回ってくるケースも少なからずある。市販の工具で対応が難しい場合は、自社で要求に見合った工具の製作も行うという熱意の入れようだ。

受注に際して従来は、口ミが多かったが、今では難加工といった展示会にも積極的に出展し、自社のアピールに努めている。

直近の動向では、2020年以降、顧客の拡大、仕事量の増大が顕著となり、設備のNC化を通して稼働率アップ

で、特に設備では、5軸マシニングセンタによるワークランブでの多面加工やパレットチェンジャー仕様の導入など、稼働率アップに留意してきた。

活用頻度の高いのは、3軸のオークマ、5軸のヤマザキマザック、それぞれのマシニングセンタだが、将来に向けて、打って出するためにオークマ製門形マシニングセンタや旋盤でも800角まで対応する、懐の深さを意識した設備に配慮している。

現状では、ハイスのエンドミルに限定して活用している。特に、弊社は強化を考えたときはユキワ精工さんのスーパーG1チャック一択になると思う。5時間、6時間と長時間の加工で工

2020年以降、顧客の拡大で、
仕事量増大が顕著
設備のNC化、
ワークランブでの多面加工、
パレットチェンジャー仕様で効率アップ図る



工場内の様子

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



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

YUKIWA

ユキワ精工株式会社

スーパーG1チャック
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.