

カメラレンズの鏡筒に代表される光学部品加工が9割以上を占める 片肉 1.5 ミリくらいの薄物加工が大半

— 増えてきた「プロ仕様のカメラレンズ」—



オペレーターの福士主任

10年以上前に
スーパーG1チャックにトライ

得意とする
カム溝加工

求められる精度は5μm~10μmレベル

得意とする
カム溝加工

3代目となる菅野社長は「1951年に東京蒲田で個人創業した青森工場を建設、現在に至っている」との変遷を語ってくれた。

カメラレンズの鏡筒に代表される光学部品加工が9割以上を占めると言う菅野精機を訪問した。時点から、光学系の加工をメインで手がけてきており、その後川崎への移転を経て、カメラの交換レンズの仕事を手がけるようになった。

取引企業は5社がメイン。1ロットは平均すると500個/月だが、1個4000個というレンジに対応している。

「ビビリが少なく、穴精度が向上し、加工が安定化」



加工サンプル例

今ではメインのロボドリルに
スーパーG1チャック
20本近く装着

工具寿命は1割アップに

「ソーリングについては、トライ用として10年以上前にスーパーG1チャックに手を入れた。従来に比べビビリが少なく、穴精度が向上し、何よりも加工が安定した記憶がある。」

その後、78年くらい前から、少しずつスーパーG1チャックを導入していき、今では20本近くになっている。

オペレーターの福士主任は「当社のメインマシンは、計画に組み入れられ、その間に材料手配を行う。受注を大きく分けると小ロットと量産の2つの流れがある。」

直近のコロナ禍では、当初の半年間は仕事がほぼゼロになった。だが「半年後には急回復し、前年を超える水準に達した後、通常の仕事量に戻った」と言う。

ユキワ精工との出会いには、およそ10年前になるが、円テーブルの納期で困っていたとき、商社の紹介を通じて知遇を得た。

最近のソーリング事情としてはユキワ精工にシフトしており、精度が厳しい、重要な加工には、スーパーG1チャックを基準とし、差別化するようになっている」と福士主任は語った。



菅野社長

小ロット、量産の2つの流れに対応する
ユキワ精工ツールリングユーザー訪問
菅野社長、福士製造部主任 インタビュー



01
高精度

総合芯振れ精度
5μm 保証



03
高把握力

高速ミーリングで
威力を発揮



02
高剛性

切削抵抗による
倒れに強い

Super G1 Chuck

YouTubeにて動画公開中!!

YUKIWA

ユキワ精工株式会社

<http://g1-chuck.com>

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.
URL <http://www.yukiwa.co.jp/>