

切削加工を軸に「工作機械関連、半導体、造船」各分野で実績積み 将来的には航空・宇宙関連も射程に



オペレーターの高橋チームリーダー

顧客からの
要求精度向上に伴い
「振れ」の問題が浮上



ロボドリルにスーパーG1チャックを採用したところ、エンドミル加工で2倍近く工具寿命が伸びたと言った

いく計画もあると言った。最後に木村管理事業部長は「現在、スポット的な受注に留まっていた航空宇宙分野で、将来的には特にエンジン関連で実績を積み上げていきたい。当社の技術力向上への期待もある」との展望も語ってくれた。

「振れ精度向上をはじめ、回転・送りなどの切削条件も2割アップ。エンドミルは2倍近い長寿命化達成」

若返りを含めたマンパワーの充実、機械設備の増強等を計画。具体化する

「振れ精度向上をはじめ、回転・送りなどの切削条件も2割アップ。エンドミルは2倍近い長寿命化達成」

ユキワ精工ツリーリングなかでタカシ仙台工場が経過したタカシ仙台工場を訪問し、木村管理事業部長・兼経営企画部長をはじめ、木村技術部長・高橋機械加工方リーダー・高橋チームリーダーの面談。最近のテスト結果も踏まえ、評価を聞いてみた。

最近ではオークマ製mb-46VIIでグリーンG1チャックをテスト



最近ではオークマ製mb-46VIIでグリーンG1チャックをテスト

切削速度従来比
20%アップ、
振れによるビビリ解消
などの成果に直結

折、発注される大ロットの場合は協力工場と連携する「工作機械関連に多いで多いのが半導体分野で約3割。検査装置に付随するユニットほか、真空ポンプ関連などで占めるアルミ、ステンレス、鉄が中心。1ロット1個、2個から、多い場合でも20個レベル。ロボット主体だが、難しい形状が多く、厳しい公差が求められる」

「振れの問題が浮上し始め、ホルダを探していた時に、訪問頂いたユキワ精工の営業の方からテストサンプルを頂き、ロボドリルに装着。振れ精度が向上し、従来のホルダではうるさかつた加工音が静かになったばかりか、回転や送りなどの切削条件も2割程度上げることができ、エンドミルの寿命も2倍近く伸びた」とのテスト結果に触れてくれた。

「振れの問題が浮上し始め、ホルダを探していた時に、訪問頂いたユキワ精工の営業の方からテストサンプルを頂き、ロボドリルに装着。振れ精度が向上し、従来のホルダではうるさかつた加工音が静かになったばかりか、回転や送りなどの切削条件も2割程度上げることができ、エンドミルの寿命も2倍近く伸びた」とのテスト結果に触れてくれた。

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、コレット式に辿り着く

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