

複雑形状づくりで活かされるCAD／CAM技術 試作の特徴は「納期が短い」 夜間運転もフル稼働で

内沼社長は、1991年に「図面を頂いて加工データを提供する」生業で起業した。「その後、紆余曲折を経ながらも、35年を経た現在は切削加工が主体で、自動車部品をはじめ、自動二輪や船舶、半導体洗浄装置などの金属加工が8割、データーセンター、EV関連といった分野からの樹脂加工が2割を占める。基本的に1個、2個の試作が中心だ」。

主流となっている金属加工の試作は、2011年以降から徐々に増えていったが、元々加工業は樹脂からスタートした経緯があり、得意とする複雑な形状づくりでは、樹脂加工のノウハウや3D/CAD/CAM技術が活かされているという。



5軸仕様・ハイコラム式のスピーディオで活躍する、スーパーG1チャック特殊仕様を手にする中原工場長



小径加工ワークで活躍する200ミリまで対応可能な特殊スーパーG1チャック

**ラフィング加工では
工具寿命5倍
という事例も**

「発注元に薦められ、スーパーG1チャックでトライ。すぐに寸法精度が安定」

中心に、25社程度を軸仕様機で構成し、夜間運転をフル活用「試作の特徴は、納期が短いこと。機械設備への要求にも配慮して、22台中、9台が5軸」(内沼社長)。



金属加工分野は、自動車部品、自動二輪、船舶、半導体・洗浄装置
樹脂加工分野は、データーセンター、EV関連がメイン

試作加工主体のシステムプランニング(東京・西多摩郡瑞穂町)
ユキワ精工ツールリングユーザー訪問——内沼社長、中原工場長に聞く

ユキワ精工のツールリングを知ったのは、昨年11月。受注した穴あけ加工で寸法が安定せず、発注元に相談したところ「ツールリングで解決できるので」とのアドバイスを受け、スーパーG1チャックでテスト加工をすることになったのがきっかけだった。

中原工場長は「データーセンター絡みの樹脂加工でロボドリルに装着し、ツールリングだけ従来と替えて試したところ、寸法精度が安定。すぐに効果を体感できた」。

さらにプラザー工業のハイコラム式5軸仕様の機による小径ワークの加工の場合、工具が届かなかった、スピーディオW1000に対し、200ミリまで対応可能な特殊仕様のスーパーG1チャックをユキワ精工にオーダー。これまで遊休機状態だった機械が「蘇生した」。

「加工内容は半導体関連の仕事となるが、スーパーG1チャックの特殊仕様にも柔軟に対応頂いたことで、今年5月から本格的に活用を図ることができるようになり、現状で総数20本を発注するに至っている」と中原工場長。

「恐らく、だが、継続してツールリングを選択するとなれば、ユキワ精工を志向することになるだろう」と内沼社長は締め括った。

ありがとこの声が
100社を越えました。

すでに皆さまが
使い始めています

ツールホルダーを
変えると、
生産性が向上する



ツールリングシステム
スーパーG1チャック

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.