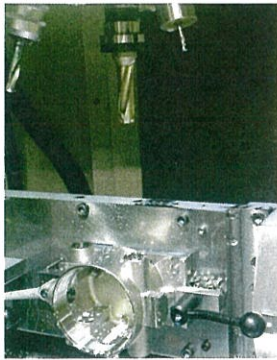


「ビビリ音が消失し、面粗度がアップ。 刃持ちが良くなり、150個加工が250個に」 スーパーG1チャックを40番から30番へのリプレイスでトライ

商用車向けブレーキやステアリングなどの機能部品の切削加工をメインに手がける須藤社長は、須藤社長に自己紹介をお願いすると「オークマで2年間の「修行」を経て、2009年4月に24歳で入社し、28歳で社長交代して3代目として引き継ぎ、現在に至っている。入社当時はリーマンショックで主要顧客だったトラック業界は凍結状態。週休6日と言ふありさまで、思いづく限りの改善活動に打ち込んだ」といった。



半年間で
スーパーG1チャック
が20本に

バス関連が35%、乗用車10%、建機15%、残りは半導体関連を含む。その他で構成されるが「被削材で見れば鉄アルミ、ステンレスの鋳物加工が多い。特に鋳鉄では粉塵などを嫌い、苦手をとする企業が目立つなか、当社はそれを逆手に取って、特に難易度の高い加工に特化した注している」と言う。

加工上のポイントは、鋳物の内部応力により生じる変形(歪み)への対応もさることながら、現場に設備機器のより有効な活用を促す意味でも重要と判断したと須藤社長は、その理由を語る。

ユキワ精工との出会いは昨年秋のことになる。現場責任者の金子製



スーパーG1チャックを手にする金子部長。30番の機械で活用し、ビビリ音がなくなり、刃持ちがアップし、面粗度も向上した

「素材の特性を見極め、どのように掴むか。治具設計がカギを握る。クランプ方法や工程を間違えると歪みが生じ、製品が形にならない。」

ユキワ精工と出会う「助走」とも言うべき取り組みとして、最近の5年間、須藤社長は、40番の機械で手がけていた部品の仕事が舞い込んできた。た仕事を30番で置き換えていくトライアルを展開してきた。

須藤社長は「30番主軸の機械で置き換えられないか」と「宿題」を現場に投げかけた。コストパフォーマンスと設備占有面積を意識しつつ、古い40番主軸の機械のリプレイスを図る目的で導入した30番主軸の機械が10台以上ある。わずかな数年で1.8倍増という仕事量の急拡大

「面粗度も上がったほか、刃持ちが良くなった。部品点数で見れば、150個が限界だったのが250個まで加工が可能となった」といった。

ほかにも「建機バルブの油圧部品の溝加工でB社ではビビってしまっていたがスーパーG1チャックは難なく加工ができた。」

この半年間で、導入したスーパーG1チャックは、20本に及ぶ。

金子部長から、グリーンG1チャックについても言及があり「荒加工で高い工具を使って加工していたが、安い工具に替えて、刃持ちが悪いうえ、精度も出ない。グリーンG1チャックをグリーンG1チャックで試してみると、安い工具でも精度が出るようになった」と事例もある。

ユキワ精工に望むことは「水と水とを向けると金子部長は、約25ミリまでが限界だが、32ミリまで拡張してもらえたい」との答えが返ってきた。

難易度の高い鋳物加工を手がける須藤機械(群馬・伊勢崎市) 訪問
メインは、ブレーキやステアリング、トランスミッションなどの機能部品。ユキワ精工製ツリーリングユーザーに対応。対応だそう。

加工のポイントは歪みへの対応 治具設計がカギ握る

今期の売り上げは、
過去最高を記録した
前期を上回る勢いで推移

高精度ツリーリングシステム
スーパーG1チャック



精度をとことん
突き詰めると、
コレット式に辿り着く



ユキワだけ精度を
保証!
しています。