

父親の経営するパーツフィーダー部品の受注で切削加工業をスタート
「機械への習熟は、実践的に、半ば独学で展開。
2005年に新たな仕事の受注に成功」

仕事内容では、2018年がターニングポイント

テムソン（長野県・上伊那郡）―宮澤社長に聞く―
ユキワ精エツーリングユーザー訪問



テスト加工でビビリ解消。
宮澤社長は、ツーリングでこんなに変わるものかと驚嘆した

「会社を大きくしたい、そんな夢を語りながら、仕事を進めてもらい、人を雇い、設備を増強する機会を得て、組織づくりへの第一歩を踏み出した。」

とは言え、コアとなるのは、その後もバリフイーダー・7割という「主食」であって続けたが、仕事の質量ともに大きなターニングポイントとなったのが2018年。長野県からの紹介を受け、知名度の高く、県内の企業からの受注に成功したことから、

「設備的には従来から、設備のセンサやNC旋盤、ワイヤカットに加えて、品質保証では3次元測定機の導入も踏み切るなど、二貫生産体制の構築に努めた。」

ちなみに2023年には半導体に関連してモラルチェンジの可能性が出てきたとの話が浮上。昨年12月にブラザー・スピディオに装着

「ワークは日PM30とあっていう高機能材で、5ミリの

「従来のソーリングと違い、バリエーションがなくなつたばかりか、感覚的に切制条件を50%程度上げても、所定の公差をクリアすることができた。また、生産性についても30%程度はアップしたかと思う。ソーリングでこんな変わるものがつて言うのが正直な感想だ」。

試作から量産に入れば、スーパーチャージの真価がより鮮明になるだろう。

「私の計画だが、モデルチェンジ部品の加工は、月産2000個から3000個

長野県からの紹介で

「減速機、半導体関連の仕事を受注。」

パートファイダー以外で現状の2本柱に

2022年には「第二工場」増設

「パーフワイダー」の部品加工をまがけないかとの父親が運営する会社からの依頼を請け、関連会社のデムソンを引き継ぎ、工場長として、2005年か、切開加工の生産をスタートさせた。

宮澤社長はポリテクセンターや般企業でN C旋盤やミニンタセンター以外の仕事を請け負うことに、

「パーフワイダー」以外で今の骨格を成す、減速機、半導体関連の部品加工機会を請け負う機会を得た。減速機は1ロット100個、半導体は1ロット64個、月に45ロットの受注ペースだったが、その後、受注量の拡大に応じて2007年には、第二工場を増設

らユキワ精工のツーリングを勧められ、今年6月の商社主催の展示会に出展していたユキワ精工さんのブースにお邪魔しスーパーG1チャックのサンプルを2本出してもらうことになった。

そうして、8月にはモデルチェンジに伴う試作部品加工に着手。

半導体関連でモデルチェンジの話が浮上、

嵌め合い公差1000分の6の難加工

ブラザー・スピーディオに装着しテスト加工するも「ビビリ発生」

取引商社がユキワ精工製ツーリングを推奨

「ビビリ解消したばかりか、
切削条件を50%上げて公差をクリア」

生産性も30%アップ



01 高精度

総合芯振れ精度
5 μ m 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/>