

# 刃物の振れを抑える決め手「H7が一発」で出る！

## スーパーG1チャックユーザー検証

ユーザー通信 号外(2010年10月28日掲載)

会社名 有限会社太伸精工 様  
(埼玉県さいたま市)  
加工名 ダイカスト部品の加工  
使用機械 brother タッピングセンター



### アルミ部品加工

YUKIWA USER 01 (ユーザー通信・07年6月1日号掲載)

### 太伸精工・さいたま市

ミリング用ツリーリングはユキワ製オンリー

## 「H7が一発で」の立役者



清水浩和専務

ダイカスト製品の穴あけ、内径、ねじ立てを手がける

いたところ、不良発生率が50%にのぼっていた。それをダイカストにリブレスしたら1%未満に激減、ダイカスト製品の優位性を証明した」ことがある。製作が要となる。イメ「不景気な時代ほど、1ジ通りの仕事ができるダイカスト業界は忙しい」(清水専務)と言われるのも、現場での課題解決にダイカスト製品のメリット3要素を痛感するからだろう。

「ワンチャックで最後まで、実践しているが、その際、大切なのがダイカストのどこを基準に掴むか。それ故に加工治具の設計、明した」ことがある。製作が要となる。イメ「不景気な時代ほど、1ジ通りの仕事ができるダイカスト業界は忙しい」(清水専務)と言われるのも、現場での課題解決にダイカスト製品のメリット3要素を痛感するからだろう。

「切削工具の消費でもメリット」

「だが、ユーザーの相談をよく乗っていただけにメーカーであることに違いない。円デールも使っているが、構造上での打ち合わせにも気軽にに応じて頂ける。飾らないというか、家族的な雰囲気が好印象そのもの」と清水社長、清水専務ともども、製品の温もりを感じさせる企業であることに、長年に亘って付き合い、メリットを感じているようだった。

創業は昭和46年。清水一夫社長が30歳のとき、友人でダイカスト製品の塗装を手がけていたのが縁で土木業から部品加工業に転身し「尺からミリ、ミクロン」の世界に入った。

加工治具の設計製作が差別化の基本

熱を加え、溶かし、型に入れて铸込む、ダイカスト製品に求められるのが「量産効果、低価格、精密」の3要素らしい。現場を切り盛りする清水浩和専務は「ひとつの例だが、ビンダセンター。14台並ぶ。新しい「TC、22を手がける現場で、B」も設備する予定だ。

「しかし、1個当たりの単価を一番前と比べると半値近くになりつつある。その穴埋めは、取引企業の拡大と機械設備の更新、新規創業間もない頃からNC機を導入、その第1号機は中村留製だったが、今の設備の主力はブラザー工業のタッピングセンター。14台並ぶ。新しい「TC、22を手がける現場で、B」も設備する予定だ。



品質保証体制も万全

清水隆司工場長は「特にG1チャックは、課題もないわけではなく、コレットとスピンドルを外すとゴミが付着しているが「これがなかなか思うように取れない」そうで、悩みのひとつ」。

「切削工具の消費でもメリット」

「だが、ユーザーの相談をよく乗っていただけにメーカーであることに違いない。円デールも使っているが、構造上での打ち合わせにも気軽にに応じて頂ける。飾らないというか、家族的な雰囲気が好印象そのもの」と清水社長、清水専務ともども、製品の温もりを感じさせる企業であることに、長年に亘って付き合い、メリットを感じているようだった。

「ワンチャックで最後まで、実践しているが、その際、大切なのがダイカストのどこを基準に掴むか。それ故に加工治具の設計、明した」ことがある。製作が要となる。イメ「不景気な時代ほど、1ジ通りの仕事ができるダイカスト業界は忙しい」(清水専務)と言われるのも、現場での課題解決にダイカスト製品のメリット3要素を痛感するからだろう。

「切削工具の消費でもメリット」

「だが、ユーザーの相談をよく乗っていただけにメーカーであることに違いない。円デールも使っているが、構造上での打ち合わせにも気軽にに応じて頂ける。飾らないというか、家族的な雰囲気が好印象そのもの」と清水社長、清水専務ともども、製品の温もりを感じさせる企業であることに、長年に亘って付き合い、メリットを感じているようだった。



ブラザー製タッピングセンターがずらり



- ★ ツールの芯出しが簡単にでき、H7公差が1発で出る。ダイヤルゲージで工具を合わせなくても「パシッ」と合う。
- ★ 刃物の振れを抑えてくれて、非常に安定した加工が長時間に渡って可能である。
- ★ 切削工具の消費も少なくて済み、精度ばかりかコスト削減にも寄与している。