“段取時間の差”が最大のメリット

スーパーG1チャックユーザー検証

ユーザー通信第110号（2011年2月１日掲載）

会社名	株式会社新潟プレシジョン 様（新潟県十日町市）
加工名	研究開発としての微細孔加工
使用機械	碌々産業殿 MEGA

High Precision Standard G1 Super G1 Chuck

ユキワ精工ユーザー訪問

新潟プレシジョン 新潟県十日町市

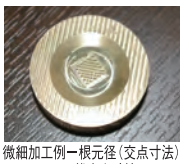
「システムで売るカスタム自動機製作」「絶縁性セラミックスの電気加工」と独自路線も展開

星光男社長

かつての名作漫画での決め台詞「これでいいのだ！」は、最近ではテレビCMでも癒し言葉的に引用されているが、これとは真逆に、「これでいいとは思わない！」的な言葉を繰り返す姿が印象的だった星光男社長。

そんな星社長が率いる新潟プレシジョンの設立は１９９６年。十日町市に本社工場、魚沼市に湯之谷工場を構え、特に治工具、金型部品（プレス・モールド）、専用機部品の「精密加工」を得意としてきており、実用化に向け足掛け９年目となる取り組みの「絶縁性セラミックスの電気加工」といったオンリーワン技術も持つ。

「創業以来、精密加工に拘わるという信念は不変だが、ものづくりの環境が変化する中で、もはや、部品加工『だけ』で受注をいただくのは厳しい」と、星社長曰く「ある先輩からの助言もあり」３年前から

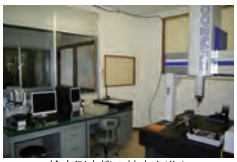


微細加工例ー根元径（交点寸法）φ0.3㎜、円錐上寸法 0.8㎜

は「システムで売る」自動機製作部隊を立ち上げた。

その製品例としてはコネクタ組立機、コネクタ組立機＋トレー収納機、接点カシメ・端子圧入機などが挙げられる。

「つまり、精密部品加工を取り入れたカスタマイズ自動機の設計・加工・組み付けといった一貫製作を手掛けている」



検査測定機の拡充も進む

や難削材加工にも大きく注力してきた。昨年（10年）は微細加工室・検査室も設営し、その姿勢をより明確にしている。

「分野としてのシェアは狭いが、微細加工を求める自動機製作、小さい部品を使う自動機のニーズが、近い将来、おそらく『来る』。我々の『狙っている』ところは大きいんです」と、やや含み笑い気味に星社長。

「見えないものが見えた」時、いわゆる「加工屋魂」「技能家魂」に火が点き、今も燃え盛っている真っ只中だ。

その筆頭となるのが、同社にとって、それまでの研削中心の加工から「これからの分野に入っていかないと」と、微細加工に一から取り組んだ江口篤製造部長だ。星社長の信頼も厚く、加工開発部長としての顔も持ち、03年に導入した碌々産業製超精密微細加工機『MEGA』のオペレーターでもある。

『MEGA』の稼働状況を「正直、導入当初の２年間くらいは遊んでいた」と苦笑する江口部長。元々は「碌々産業殿に元にこんなスゴイものがあったのか！」と驚き、ほぼ一発で済む。SGCを知ると、シュリンクには常に『もの足りなさ』がある」と比較し、「調整と手間を考えると、『時間効率』こそが最大のメリット」と評価を続けた。

また、星社長も「加工屋とは、技能家とは『ハイレベルな妥協』の永続。当然、終わりはない」との理念を示した上で、「ユキワさんに対しては『単なるチャック屋さん』だとは思っていない。ハイレベルの追求は、ユキワさんというパートナーシップなくしてはあり得ない。同じ地元として、一緒に頑張っていきたい」と追随した。

最後に、今後の設備導入について聞くと、「当面は抑える。それはネガティブな意味ではなく、ここ２～３年の間に、世の中の設備自体が大きく変わる。日本人の、ものづくりのDNAが必ず『何かをさせる』はずだ」と返ってきた。

そのDNAとは、「これでいいとは思わない！」という本質なのだろうか―。

『スーパーG1チャック』『ハイブリッドG1チャック』ハイレベルな要求に呼応するユキワ精工製コレットツーリング

現在、仕事の割合としては、地元の顧客が多い従来からの部品加工が大半を占めているが、今後、「まだまだ伸びしろがある」のは自動機製作の仕事と見据えており、関東方面を中心に「ようやく大手のお客さんが付き始めた」という。

また同時に、この「流れ」に伴って、微細加工に拘わるという信念は不変だが、ものづくりの環境が変化する中で、もはや、部品加工『だけ』で受注をいただくのは厳しい」と、星社長曰く「ある先輩からの助言もあり」３年前から

「スーパーG1チャック」に手をやる江口篤部長（左は「MEGA」）

社長は「夢」を示唆するのがいいよ」という評判を開くに及び、「とりあえず」の導入だったというが、オペレートするうちに、その「いいよ」の要素のひとつとして、付属の「チャックの存在」に気付く。やがてそれが、ユキワ精工の『MEGA』にはSGC、他の『MC430L』などには他社製シュリンク方式を使用しているため、一概にはいえないがと前置きし、「確かに、シュリンクは精度は良いはず。しかし、振れが１回では取れないことに気付いた。

ユキワ精工は、同社（本社工場）から車で約30分圏内。最初は「地

同社の設備群は、マシニングセンタ、フライス盤、成形・平面研削盤、放電加工機、測定機など約70台を擁する。ソディック製マシニングセンタ『MC430L』の導入など、昨年も設備投資には約５千万円を投じているが、特に、レーダー顕微鏡など測定機の充実が更なるエポックとなった。

「加工結果が２千倍レベルで『見える』ようになり、それまでが『ほぼ、いいね』の世界だったことに気付いた。これでますます、これでいいとは思えなくなった」。

解決

スーパーG1チャックに変えたら…

★ 他社のコレットホルダでは、振れが１回では取れずにセッティングし直しが必要、また、シュリンクホルダは調整が利かない。

★ スーパーG1チャックは、ほとんど一発か、ほんの少し微調整するだけで使える。

★ シュリンクホルダは、振れが１回では取れず、温めたり冷やしたりする手間がどうしても省けない。