

ちよつと訪問

ミクニはコンピュータ数値制御（CNC）旋盤などを用いて、精密小型金属部品の加工を主に手がける。2ミリの5ミリの程度の長さの部品に、直径0・2ミリの微細穴を貫通切削する技に定評がある。地元出身の石井永司社長は、近隣にそびえる三国山を社名に採用した。

ハードディスク駆動装置

ミクニ

独自の精密加工技術追求

（HDD）向け部品などが主体だったが、これら仕事の海外移転などで、光通信関連機器向けが全体の約7割を占める。「ここ数年は良かったが、踊り場感」（石井社長）もある。



石井社長

▽所在地 山梨県上野原市上野原8154の45、0554・62・5421▽資本金 500万円▽売上高 非公開▽従業員 17人▽設立 90年（平2）11月

（諏訪）

深穴加工直径の100倍

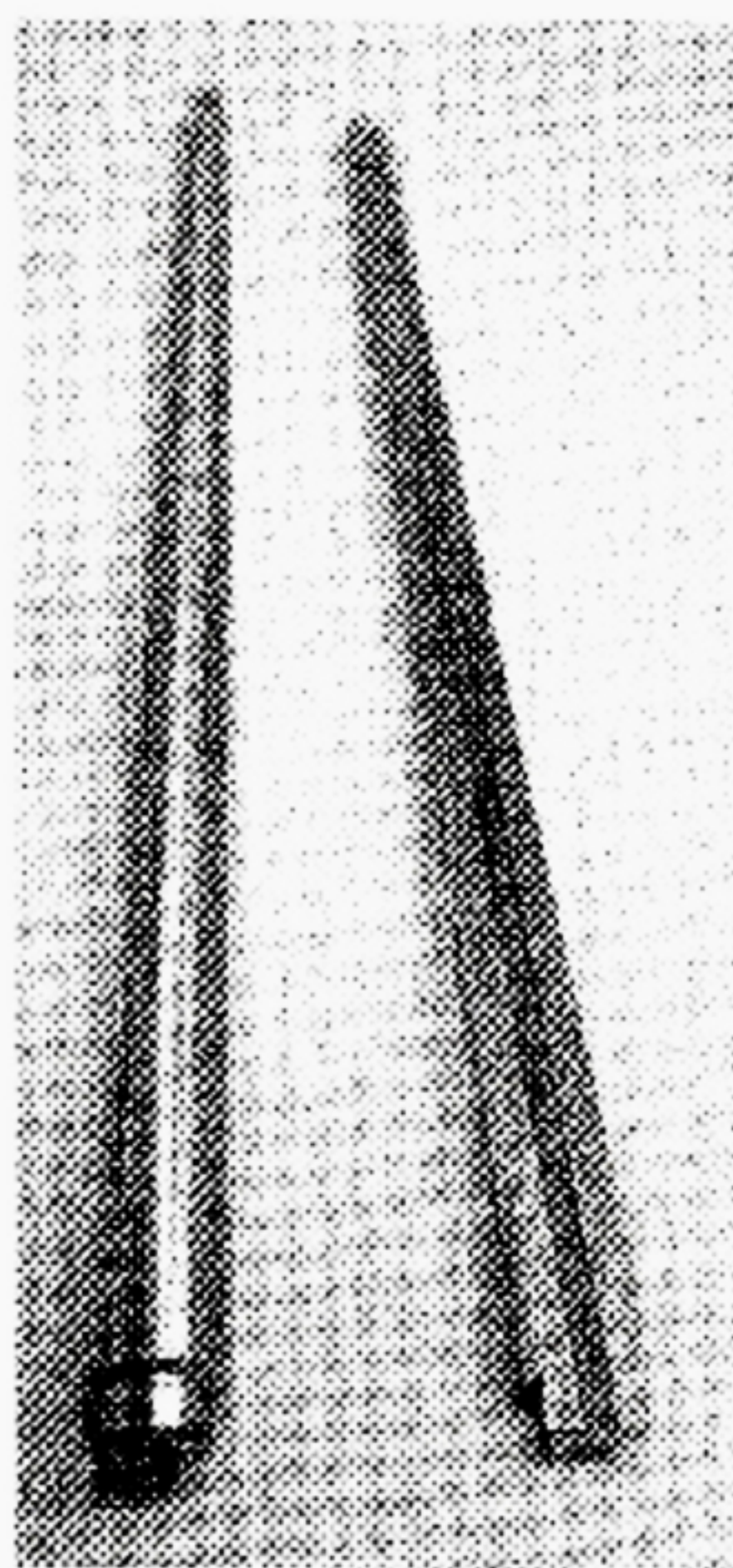
ミクニ（山梨県上野原市、石井永司社長、0554・62・5421）は、数値制御（CNC）旋盤を用いてステンレスなどの金属棒に対し、直径の100倍の長さまでドリル穴開けできる加工手法を開発した。直径1ミリの穴の場合、100ミリの長さまで穴開けが可能だ。既に、シリコンウエハーの吸着用部品に採用されており、今後、新たな用途開拓を進めていく方針だ。

金属棒への穴開け

NC旋盤による深穴加工は、穴直径の30倍程度の長さまでが一般的。また、両端からのガンドリル加工により同程度の深穴切削を行った場合と比べても、「真円度や同軸度に優れるため、高精度な穴開け需要に対応する」（石井社長）という。同じ機械を用いて、金属棒周辺の加工を簡単な段取り替えで行えるため効率性に優れる。

既存のNC旋盤のクーラント循環経路などに各種改良を

ミクニ NC旋盤で新手法



加えると同時に、協力工具メーカーがクーラント穴を備えた微小径工具を開発すること、深穴一貫加工を実現した。最小径は0・8ミリの穴、80ミリの長さまでの金属管穴開けが可能だ。リードタイムなどトータルな加工効率では、ガンドリル加工を用いた（右側がカットモデル）

（諏訪）