

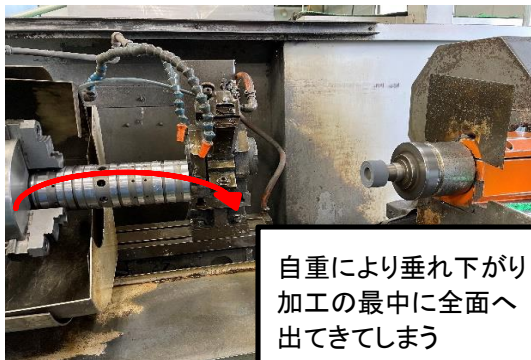
ひとわざ(一技)名: 長尺ワークの高精度内面研削加工

1. 概要

研削加工専門である当社特徴の1つに長尺ワークの内面加工技術があります。通常は外径研削部を基準に芯出し作業を行い内面加工を行います。L=200mm以上の長尺ワークとなる場合、片持ちの保持方式では加工中に重力によって先端部が垂れ下がる現象が起きます。開始前とワーク位置がずれてしまう為、高精度な内面加工ができません。その様な長尺ワークを加工する際、弊社では先端が垂れ下がらないよう最適箇所に振れ止めを掛ける方法を取ることで、高精度な内面加工精度を実現します。

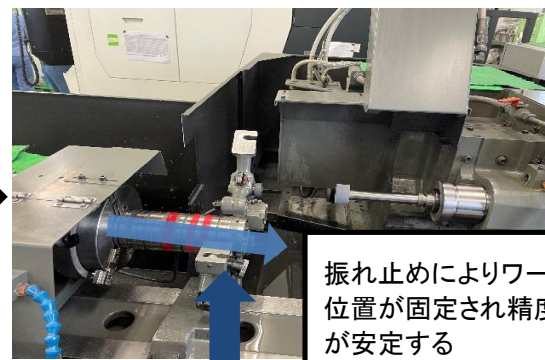
写真・図(要点説明)

通常の内面研磨



自重により垂れ下がり加工の最中に全面へ出てきてしまう

振れ止めを使用した例



振れ止めによりワーク位置が固定され精度が安定する

写真左の加工方法では内径加工時に奥側と手前側で100分台のテーパがついてしまったり、加工中に前面へ飛び出てきてしまい非常に危険

振れ止めを使用する方法では加工中でもワーク位置が安定する為、寸法精度・真円度・同軸度の各精度をミクロン台にて実現可能

2. 企業概況

フリガナ	カントウセイキコウギョウ カブシキガイシャ	フリガナ	エンドウ マサユキ
会社名	関東精機工業株式会社	代表者名	遠藤 正幸
		フリガナ	エンドウ マサユキ
事業内容	機械加工(研削加工専門)	窓口担当	遠藤 正幸
主要製品	工作機械、建設機械、半導体製造装置、油圧機器等の高精度部品		
フリガナ	ゲンマケン アンナカシ マツイダマチ ニイポリ		
住所	〒379-0221 群馬県安中市松井田町新堀1590-6		
電話/FAX	027-393-1570 / 027-393-1803	E-mail	<a href="mailto:kantouseikikougyou@navy.plala.or.jp">kantouseikikougyou@navy.plala.or.jp</a>
資本金(百万円)	10	設立年月	1985年6月
		売上(百万円)	125
		従業員数	13

特記事項(①特許取得・各種認証等取得状況②提供できる価値及び応用分野③SDGsへの取り組み 他

①取得無し

②提供価値: 回転体部品、摺動部品の精度向上

※工作機械、建設機械、半導体製造装置、油圧機器等の製造メーカー様とTier1取引を継続中

応用分野: 医療機器、光学機器等の高精度部品の加工

③SDGs宣言

地球環境保全への貢献/働きやすい職場づくり

地域・社会への貢献/高品質な製品の提供