

ひとわざ(一技)名: センターレス研削による段付シャフトの高速加工

1. 概要(200字目安)

段付シャフトで研削加工が必要な場所が複数ある場合に……一般的には円筒研削盤で加工するしかない?と思われがちですが……センターレス加工でもできるのです!

しかもメリットとして

- ①連続生産が可能なので、加工時間の短縮ができる
- ②指示刃があるので加工物のたわみの影響がなく長尺物の加工ができる
- ③センター穴をあける必要がない
など……

詳細は当社ホームページをご覧ください!

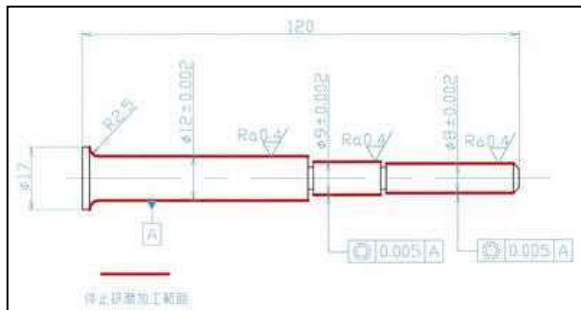
写真・図(要点説明)

◆段付シャフト

・3つの径とR部を同時に1回で研削しています

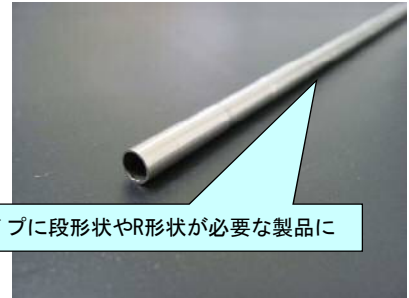


同軸度・R形状が必要とされる製品に



◆パイプ

・外径部の段形状を研削しています



パイプに段形状やR形状が必要な製品に

◆シャフト

・長尺、高精度など各種対応できます



2. 企業概況

会社名	株式会社ミクロン精工		代表者名	若御子 善久
			窓口担当	若御子 雅英
事業内容	精密部品加工		URL	http://www.micron-seiko.co.jp
主要製品	OA機器用シャフト、段付シャフト、各種シャフト製品			
住所	〒391-0213 長野県茅野市豊平5605-1			
電話/FAX	0266-72-0571 / 0266-72-8268		E-mail	info@micron-seiko.co.jp
資本金(百万円)	23	設立年月日	S54/9	売上(百万円) 1,200 従業員数 50

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③医療分野参入(取引)実績 他

①ISO14001認証取得(2009年2月)、ISO9001認証取得予定(2013年2月)

②『削る』『磨く』で夢を実現させる!

当社ではカム式自動旋盤やNC自動旋盤による切削加工から、当社の原点でもあるセンターレス研削加工、協力会社との連携による高品質表面処理まで一貫生産体制によりお客様のご要望にお応えいたします。