

展示会招待券在中

メカトロテックジャパン 2013

2013年10月23日(水) - 10月26日(土)

開場時間: 10:00~17:00※

場所: ポートメッセなごや ナガセ小間: 3A13

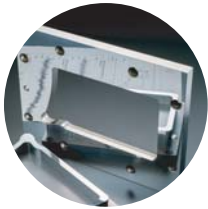
★ご来場時には、同封の招待券をお持ち下さい。

※10月25日(金)はナイター開催 19:00まで

最終日26日(土)は16:00まで

コスト、手間、不良を減らす原理原則とは？

1. すべては金型プレートから。



金型の高寿命化の一丁目一番地は、金型プレートの平面・平行の見直し。今回も数多くのユーザーの実例を通して、その効果をお伝え致します。

2. 本物のゼロ・クリアランスとは。



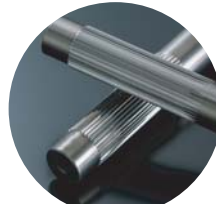
手作業では出せない品位とエッジ。ここから精密プレス分野では割ダイ活躍の場が増えています。真のゼロ・クリアランスの追求がもたらす効果とは？

3. 日本でしかできない樹脂金型。



溝、成形、能率、鏡面加工にも一台で対応可能なサドル型成形研削盤や□400mmサイズの5面直角研削盤が実現する先進的なものづくりを紹介。

4. 小径ギアの高精度化ニーズに対応。



ニーズの高まる高精度な小径ギア。新開発の小型インデックスを中心にヘリカルギア、スプライン加工にも対応したナガセの「回転・割出」技術を披露。

4つの見どころをご用意。出展機・コンセプト詳細は中面をご覧ください。

超精密加工技術で、コスト・品質・納期を改善。

とあるお客様は仰られます。「パンチやダイなどの部品精度にはこだわるのに、金型プレートの品質には考慮をされていないのはなぜだろう」。各部品の精度を追求する前に、金型プレートの品質を向上させたほうが寿命は改善されるのだと。そのお客様のところでは金型の素材から焼き入れ具合、加工が与える歪みまで徹底的に研究されて、驚くほど高品質な金型をつくり出されています。

多種多様な製品に適した量だけ、はやく適正コストで製造することが求められるようになった昨今。今回のMECT2013でナガセは「超精密加工によるコスト・品質・納期の改善」をテーマに出展致します。今回も数多くの要素技術や検証加工ワークを通して、様々な提案をさせていただきます。しかし、それはあくまでナガセからの提案です。今回の展示会で、じつは私たちがもっとも知りたいことは、お客様のこと。お客様がいま改善したい課題は、品質・精度、コスト、それとも納期の問題ですか？ ぜひ同封のアンケートに記載したような内容について、じっくりとお話させて頂けないでしょうか。「過去のどの展示会よりもお客様と話をすること」。それが今回の私たちのサブテーマ。スタッフ一同、ぜひ皆様のご来場を心よりお待ちしております。



理想の鏡面、平面。
ナガセの最高傑作。

サブミクロンの形状精度、
従来の二倍の生産性。

溝、成形、平面、
鏡面もこれ一台で。



超精密成形平面研削盤
Super precision forming surface grinder

SGC 630α SERIES

理想の鏡面、理想の平面の創成を追求したナガセの「最高傑作」。①全軸への油静圧案内の採用だけでなく前後・左右軸駆動をリニアモータ化。かつてないほどシャープな鏡面を実現。②金型高寿命化の一丁目一番地の平面・平行・直角の創成を容易にする多数の新機能を搭載。③優れた各軸の同期運動精度を活かし、コンタリングやクラウニング等の形状創成加工が可能。更に三次元測定器に迫る高精度な機上測定ユニットと作業を容易にするソフトを実装。既に導入されたお客様から高い評価を得ています。

【主な仕様】チャック寸法：600mm×300mm、テーブル作業面積：800×450mm、テーブル上面から砥石軸芯：535(620)mm、砥石径：φ200~305x25~38xφ127mm、軸仕様：S4(全軸油静圧案内)、左右送り速度：30m/min、機械寸法：W3390xL3372xH2550mm

超精密ハイレシプロ成形研削盤
Super precision high reciprocation forming grinder

SHSD 80α SERIES

第43回「機械工業デザイン賞」受賞!! トリプルゼロの追求で、従来の2倍の能率で超硬金型部品製作を実現。①ゼロクリアランス:2000反転/min※の超高速テーブル反転と微細な切り込みによりサブミクロンの形状精度での超硬部品の成形加工が可能。②ゼロセッティング:±0.25μmでの繰り返し位置決め再現性での自動ワーク交換・反転・取付を実現。段取り作業を大幅に削減。③ゼロストレス:人間工学に基づくマシンデザインにより操作性・作業性を大幅に向上。ますます使いやすく、高効率なマシンへ。

【主な仕様】テーブル面積：80×100mm、システム治具/パレットサイズ：φ110mm、取付位置決め再現性：±0.25μm、砥石径：φφ100~160×0.1~10×φ40mm、軸構造：AL2S、テーブル反転回数：2000反転/min(※20mmストローク時)、砥石ヘッド旋回：±5°



高剛性・高精度成形平面研削盤
High precision forming surface grinder

SGE 520 zero SERIES

樹脂金型や高精度治具製作メーカーからの評価されている高精度成形平面研削盤。①0.1μmのNC指令値を活かせる高い追従性能。②高剛性設計により重切削から高番手砥石を用いた加工まで対応。静圧スピンドルの選択で鏡面加工も可能。③40m/minの高速反転テーブル反転。コンタリング成形加工、総型加工も従来にない能率と精度で実現します。④一新された操作盤とZeroソフト。溝加工や成形加工、平面、鏡面加工も対話式ソフトで容易に。CAD/CAMによる加工プログラムの転送、加工範囲や条件設定も容易。

【主な仕様】チャック寸法：500mm×200mm、テーブルサイズ：650×230mm、テーブル上面からスピンドル中心までの高さ：470mm、砥石径：φ180~255x8~19xφ50.8mm、軸仕様：BLD2、左右送り速度：40m/min、機械寸法：W3100xL3000xH2300

プレミアムクラブ会員様には『I.C.』9号「手順と条件」特集を先行配布!! 未入会の方はぜひこの機会にご登録ください。

お客様が考えていることや課題についてお聞かせ頂けませんか。展示会やイベントへご来場される際に、このシートがあれば、より効果的な相談が可能です。さらに本用紙をFAXやメールにて事前に送信頂ければ、より確実な提案や準備ができます。ぜひお気軽にご活用ください!!

1. お客様が現在製作されているのはどんなものですか？ (一番近いもの一つだけ○をつけて下さい)

1. 精密プレス金型 2. 冷間鍛造金型 3. 樹脂金型 4. 金型部品 5. プラスチック成形品 6. 精密治具 7. ゲージ・測定器
8. 精密機構・ユニット 9. 工作機械・半導体装置・産業機械 10. 各種工具 11. 自動車製品・部品 12. 電子部品・デバイス
13. 光学製品 14. 航空部品 15. 素材・原材料 16. その他 ()

2. お客様は製作されたものをどんな状態で販売されていますか？ (一番近いもの一つだけ○をつけて下さい)

1. 加工を請負い 2. 金型部品として販売 3. 金型製品として販売 4. 成形品として製作・販売 5. 精密部品として販売
6. 電子デバイスとして販売 7. システム・ユニットとして販売 8. 機械・装置として販売 9. 最終製品として販売
10. 素材・原材料として販売 11. その他 ()

3. 現在どんなことを課題とされていますか？ (概要するものに○をつけて下さい。複数回答可)

1. 金型や部品加工の精度 2. 金型や部品加工の時間(納期) 3. 金型や部品加工のコスト削減 4. 金型や部品加工の自動化・ライン化
5. 金型のショット数・耐用時間の向上 6. 成形品質・精度の向上 7. 成形品の歩留りの向上 8. 成形品コストの低減
9. 最終製品・ユニット・システムで見た時の精度の向上 10. 生産設備の老朽化 11. 生産設備の不足・不良
12. 温度や振動などの製造環境の改善 13. 新製品の開発 14. 新規の製造方法の開発 15. 技術継承や人材の問題
16. 事業展開する上でのパートナーの存在 17. 事業開発に必要な資金の不足 18. その他 ()

4. 課題としている事柄、加工や製造上の悩み・相談事項を具体的にお聞かせ下さい。

部品名あるいは用途		加工物・成形品のイメージ (必要な場合、図面の添付や本用紙裏面に記入ください)
素 材		
ワーク形状・サイズ		
形状精度・面粗さ		
加工時間		
現在使用中の設備		

5. お客様の生産設備についてお聞かせ下さい。

- A. 現在、お使いになられている設備にご満足されていますか？ 満足・やや満足・どちらでもない・やや不満足・不満足
B. お使いになられている設備のどんな点が満足・不満ですか？ ()
C. 現在または今後設備投資や更新のご予定がございますか？ ある(年 月頃)・ない・分からない
D. 上記がある場合、どんな設備についてご予定がありますか？ ()

6. ナガセへのご要望はございますか。何なりとお申し付けください。

- a. 営業のご訪問・説明 b. お見積りの作成・提出 c. 新規装置開発のご相談 d. テスト加工のご相談
e. 賃加工・試作支援の相談 f. 加工設備のご利用 g. 工場見学 h. 出前セミナーの開催 i. 定期点検
j. その他 ()

必須	フリガナ 法人名 (株)等の省略はしないでください。			
必須	フリガナ 氏名 姓と名が分かるように記入ください。			
必須	所属部署(部・課等)		役職:	
必須	住所	〒		
必須	電話番号:		FAX:	
	メールアドレス			

お名刺の貼付けも可能です。