

# 金型コストは、削減してはいけない。

## 金型コスト削減が、残念な理由。

イニシャルコストのみを見た場合、金型コストの削減は理にかなったことのように見えます。しかし、その後の工程でのメンテナンス作業や生産効率において、大きなロスが生じていることを、ご存知でしたでしょうか?

## 目から鱗が落ちる、コスト削減の方法があります。

ナガセが提唱する金型の高寿命化は金型の稼働時間を数倍~十数倍延ばします。ものづくりのプロセス全体を見た時の「トータルコスト」を大きく削減させます。

これはサブミクロンの形状精度を追求できるナガセのマシンにのみ、できる技術です。この9月より「金型・高精度・高寿命化」の出前セミナーを開催いたします。ご興味のある方は、ぜひサイトで詳細をご確認ください。



会社名:ナガセインテグレックス 〒501-2697 岐阜県関市武芸川町跡部1333-1 詳しい情報は、[www.nagase-i.jp](http://www.nagase-i.jp)

## 高付加価値を創出する

# 研削盤と研削加工技術

会社名:牧野フライス精機株式会社 本社:〒243-0303 神奈川県愛甲郡愛川町中津4029 ☎(046)285-0446(代) FAX(046)286-6032 <http://www.makinoseli.co.jp>

**精密沪過で加工トラブル解消!!**

クーラント液リサイクル/スラッジ回収可能!

**MITAKA**®

主な用途

- 各種研削・切削液
- 放電加工液
- 工芸用油水
- 金属表面処理液
- 各種化学会社品
- アルミ研削液
- プリント基板研磨液
- セラミック研削液
- その他

沪過装置の生産累計750台突破

**精密微細加工**

**サポート**

**カスポンブレス** **カスポンフィルター** **NEWカスポンクリーナー** **MITAKAダイレクトクリーン** **タンク付MCP-4050** **MCF-0420TSD自動**

特許

株式会社 三鷹工業所

本社・工場 平成25年02月22日 岐阜県関市武芸川町跡部1333-1 TEL:0568-72-5031 FAX:0568-75-4134

技術センター 平成26年09月18日 岐阜県関市武芸川町跡部13-7-21 TEL:0568-72-5031 FAX:0568-75-4134

東日本営業所 #336-0017 埼玉県さいたま市北区南浦和2-19-14 TEL:048-883-6411 FAX:048-883-5558

中部営業所 #336-0017 岐阜県関市武芸川町跡部13-7-21 TEL:0568-72-5031 FAX:0568-75-4134

西日本営業所 #802-0841 福岡県北九州市八幡東区北3-30-33 TEL:093-922-6333 FAX:093-922-6344

<http://www.mitaka-ind.jp>

# 精度と能率を高次元に融合

精度と能率を高次元に融合

AGE30

高精密CNC工具研削盤

加工機の本質「高精度で高能率」を徹底追求したAGE30は、幅広い研削ニーズに対しても、柔軟に対応します。

さまざまな加工方法のボーダー化と複合化が加速している。加工機としての複合化は加工方法のみならず、計測システムなどの複合化も進んでおり、切削における微少切り込み・高速送り加工は研削加工のマクロ的加工法に近くなっている。

## 加工方法のボーダー化 クロスオーバー化など

刃物軸の高速化(高回転)は従来切削加工として分類されていた工具を加工精度や加工速度化の渦中にあります。工具として分類され、それがサブミクロンでなければなりません。また、その運動特性を工具を通じて転写する剛性が必要なものも明白である。

このように状況によって研削加工の特質を求めるならば、(1)さらなる加工精度や加工速度化の向上を余儀なくされています。

このように状況によって研削加工