

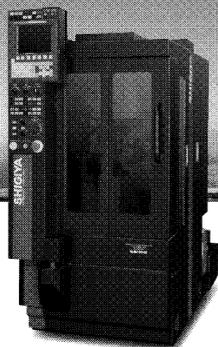
SHIGIYA  
TECHNOLOGY COMES FIRST

MCT2011  
メカトロテックジャパン2011  
小間番号:3A-13

おかげさまで100周年を迎えました。



チャレンジからはじまる。



SHIGIYAは、チャレンジし続けます。

テクノロジーの前進にゴールはありません。新たな到達点、新たな出発点。

もっと高精度に、もっと高性能に、もっと使いやすく、

もっとコンパクトに、もっと省エネに、もっと速く・・・

さまざまなお客様のニーズにお応えすべく、円筒研削加工技術を革新してまいります。

そして地球環境を見据え、限りない可能性を追求してまいります。

円筒研削盤の  
株式会社  
**シギヤ精機製作所** URL <http://www.shigiya.co.jp>

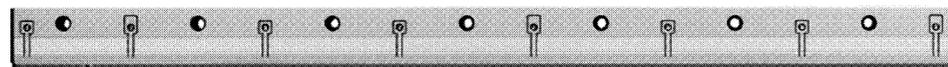
本社・工場 広島県福山市真島町5378 TEL (084)953-6631(代)  
東京営業所 TEL (048)250-8085 大田出張所 TEL (0276)49-3661 名古屋営業所 TEL (052)822-7011 浜松出張所 TEL (053)465-2700 大阪営業所 TEL (06)6304-1105  
現地法人 アメリカ、ドイツ、中国、韓国

両センタ支持方式での  
立形CNCアンギュラ円筒研削盤、  
小物の加工に最適なマシン。  
立形CNCアンギュラ円筒研削盤  
**GAV-10-15**

Magnescale

SPEED X PRECISION

精緻の美。



ものづくりは、ここから始まる。マグネスケールの精密位置決め技術。

そこには真理がある。そこには宇宙がある。そこには超越がある。すべてのものは、きわめて精緻な一点から広がっている。マグネスケールのものづくりの原点を受け継いだ“高分解能&耐環境性”へ。精密位置決め技術が、最先端の工作機械を支えている。



株式会社マグネスケール 〒108-6018 東京都港区港南2丁目15番1号 品川インターシティA棟18階

本社 事業所 : 〒259-1146 神奈川県伊勢原市鈴川45番地 TEL.0463-92-1011 FAX.0463-92-1012  
特 販 課 : 〒259-1146 神奈川県伊勢原市鈴川45番地 TEL.0463-92-7973 FAX.0463-92-7978  
東京 営業所 : 〒108-6018 東京都港区港南2丁目15番1号 TEL.03-5460-3574 FAX.03-5460-9614  
名古屋 営業所 : 〒450-0002 愛知県名古屋市中村区新2丁目35番16号 TEL.052-587-1823 FAX.052-587-1848  
大阪 営業所 : 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島2丁目14番6号 TEL.06-6305-3101 FAX.06-6304-6586

MCT2011  
3A35

測定計測展  
M-24

<http://www.mgscale.com>

# 強アルカリ水中切削

長岡技術科学大学 機械系

教授 田辺 郁男

「高速・自動・鏡面ポリシング」加工原理 加工とは工作物を工具で削って意図した形状にすることである。しかし、見方を変えれば、微視的には工具で工作物を削(加工)しているにほかならない。ポリシング加工においては、ラップ剤中のダイヤモンドを介して、硬い工作物を軟らかいポリシングヘッド(例えば、ポリプロピレン)で削り込んで押し込む。軟らかいポリシングヘッドの押し込み量はダイヤモンドの押し込み量よりモントの大きさを形状でまわらねばならない。工作物へのダイヤモンドの押し込み量は均一化する。均一な押し込み量を実現するには、工作物には均一に押し込まれたダイヤモンドの押し込み量を実現する必要がある。この押し込み量の深さが、1μm以下に加工原理の基本は決まってしまう。このように加工原理の基本は決まってしまう。このように加工原理の基本は決まってしまう。このように加工原理の基本は決まってしまう。

「究極」超硬ホルダー最終進化 まるでソリッド max V point さらに深く、さらに強く、さらに長く これ以上のポーリングホルダーは無い

「高速・自動・鏡面ポリシング」加工原理 加工とは工作物を工具で削って意図した形状にすることである。しかし、見方を変えれば、微視的には工具で工作物を削(加工)しているにほかならない。ポリシング加工においては、ラップ剤中のダイヤモンドを介して、硬い工作物を軟らかいポリシングヘッド(例えば、ポリプロピレン)で削り込んで押し込む。軟らかいポリシングヘッドの押し込み量はダイヤモンドの押し込み量よりモントの大きさを形状でまわらねばならない。工作物へのダイヤモンドの押し込み量は均一化する。均一な押し込み量を実現するには、工作物には均一に押し込まれたダイヤモンドの押し込み量を実現する必要がある。この押し込み量の深さが、1μm以下に加工原理の基本は決まってしまう。このように加工原理の基本は決まってしまう。このように加工原理の基本は決まってしまう。

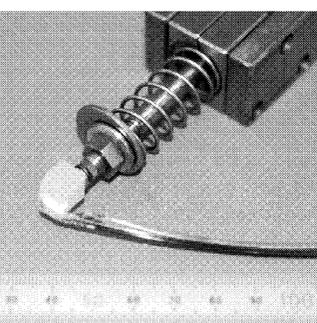


写真1 軟質材料のためのヒーター付きポリシング工具

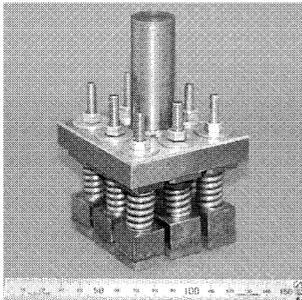


写真2 大型製品のためのポリシング 端子集積工具

「高速・自動・鏡面ポリシング」加工原理 加工とは工作物を工具で削って意図した形状にすることである。しかし、見方を変えれば、微視的には工具で工作物を削(加工)しているにほかならない。ポリシング加工においては、ラップ剤中のダイヤモンドを介して、硬い工作物を軟らかいポリシングヘッド(例えば、ポリプロピレン)で削り込んで押し込む。軟らかいポリシングヘッドの押し込み量はダイヤモンドの押し込み量よりモントの大きさを形状でまわらねばならない。工作物へのダイヤモンドの押し込み量は均一化する。均一な押し込み量を実現するには、工作物には均一に押し込まれたダイヤモンドの押し込み量を実現する必要がある。この押し込み量の深さが、1μm以下に加工原理の基本は決まってしまう。このように加工原理の基本は決まってしまう。このように加工原理の基本は決まってしまう。

ポリシング 表面粗さ 0.1μm以下 従来加工時間の20%で

FEEL THE FUTURE 挑戦! 次のステージへ 自動車・医療・航空機...あらゆる分野の部品加工ニーズに応えるために

2010年、小物精密部品加工に特化したかつてないターニングセンター「SF-25」で自動旋削の枠を超え 2011年、複合加工の生産スピードの歴史を塗り替える世界最速マシン「SW-20」をリリース

ベストセラーマシン「SB」シリーズも、時代が求めるパフォーマンスを備え、新世代機へ さらに、定評あるマシン群も、続々とバージョンアップを選び、進化を続ける あらゆる「枠」を取り払い、部品加工シーンの未来のために、もっと「工作機械の理想」を追求する総合メーカーを目指す 新生スター精密の「いま」を、ぜひ体感してください

SW-20 SF-25 SB-16II type E SR-20J type C SR-32J SG-42

star SW-20 SF-25

もっと工作機械の理想へ ここから新しいモノづくりの領域が拓ける