

真空熱処理の全ての機能をこの1台に!

小型真空熱処理炉 NVF-30P

炉内温度: 1,300°C MAX
電気容量: 25KW
処理量: 30kg/クロス
炉内寸法: 200巾×200高×300長
※熱処理炉試作・テストに応じます。

最適な熱処理条件による **品質向上**

差別化を **実現!**

熱処理の内製化により **短納期対応**

最高の金型には、最適な熱処理を。

抜群の密着度で **金属の寿命をUP!**

TiC、CVDコーティング、金型・金属部品の真空熱処理

- ◎ハイスの焼入れ(毎日対応)
- ◎処理炉のチャージ貸し ◎少量対応
- ◎固溶化熱処理 ◎析出硬化処理

自社製CVDコーティング装置、真空熱処理炉にて **受託加工、承ります。**

ISO 9001 REGISTERED FIRM

2016年 4月20日(水)~23日(土) インテックス大阪

◎ 中日本炉工業株式会社 ☎0120-38-5141

本社・工場 〒490-1203 愛知県あま市木折 TEL (052) 444-5141 FAX (052) 444-1917
熱処理事業部 TEL (052) 444-7561

http://www.nakanihon-ro.co.jp info@nakanihon-ro.co.jp

WELD PRO ウェルドプロ

高精度TIG溶接機 SW-V01

レーザー溶接機を凌駕! TIG+抵抗溶接機

多彩な溶接作業をこの1台で。溶接材φ0.1からφ2.0まで対応。

ヘリコイドスライドエッジ部の溶接例 傾斜ピンの溶接例

- 精密TIG溶接と精密抵抗溶接を一台に集約し、必要箇所のみを溶接を行うことで、補修時間を大幅に短縮しコストダウンに貢献します。
- 三角頂点や奥隅などの溶接箇所と溶接材サイズ(φ0.1~φ0.8mm)を指定するだけで最適な電流・時間を自動設定。
- ※手動設定時は最大φ2.0mmまでの溶接棒の溶接が可能。
- 多彩な素材の溶接材が使用できるので、様々なシチュエーションでの溶接作業をこの1台でこなします。

展示会情報 ☐ お越しの際はぜひお立ち寄りください。 **インターモールド 2016**
4月20日(水)~4月23日(土) インテックス大阪 ブースNo.6B-305
http://sanwashoko.co.jp

ルッドリフティングジャパン

ルッドリフティングジャパンは「グレード120」のスリングチェーンシリーズをはじめ、回転アイボルトやホイストチェーンなど、独自の製品提供とともに、製品のカスタマイズも行っている。

展示会では無線式ロードセル(荷重計)を紹介する。伝達可能範囲は250t。作業者が手元のディスプレイで荷重を確認することで、建設や製造現場、舞台などの吊り上げ・反転作業時の過荷重による機器への悪影響や事故を防ぐ。オプションで荷重変化グラフやバランス計測、オーバーロード検知も可能だ。

寺方工作所

寺方工作所はプレス金型メーカー。プレス端部のバリやタレがほとんどなく、下面からのC面アール、アール(R)付け、クラウニングも可能な独自技術で、幅広い産業分野で高評価を得ている。同社の絞り、鍛造、打ち抜きを融合させた独自の加工方法は形状精度を飛躍的に向上させ、従来、機械加工や焼結加工の分野とされた精密部品製作を実現。フライングランニングでは不可能だった形状の高精度化にも成功した。製品は自動車、電子機器用途などに供給し、機械加工など完成品のコスト削減、増産化、品質向上に寄与。

ナガセインテグレックス

ナガセインテグレックスは「驚異の超精密・超能力」をテーマに、最新の超精密研削盤および加工システムを展示する。サブミクロン(1万分の1)レベルの平面精度や鏡面品位、形状創成加工を実現した超精密成形平面研削盤「SGC-6300α」のほか、従来の製造方式を徹底的に見直し、よりリニアな加工を実現した「SGE-520」型超精密成形平面研削盤「SGE-520」を展示する。また、非常に高い精度での研削加工を可能にする最新のクーラントろ過・改質・供給システム「爆削」も紹介する。

豊島製作所

豊島製作所は「世界から要求されるものづくり」を宣言し、日本とタイの両工場から自動車部品の生産を手がける。冷間鍛造と板金プレスの高技術を活用し、「板厚変化による増肉成形(板鍛造加工)」「プレス工程での歯形成形」「材料フロー制御による複雑形状の成形」「破断なし精密打ち抜き」「冷間鍛造トランスファー」などの独自技術で追求。従来工法では不可能だった手法での部品加工を提案する。会場では、こうした技術を利用して部品だけでなく現在開発中の社内試作品なども展示する。

OKK

OKKは立型マシニングセンターの「VM53R」と「VB53」を紹介する。VM53Rは主軸トルクを生かすため、軸受に大径ベアリングを採用、高い剛性を確保した。また、サドル、テーブル、コラムのリップを適正配置する一方で、肉厚も従来機比で20~30%厚くなるなど、剛性を高めて重切削にも対応できるようにした。VB53は送り系に剛性の高いリニアローラーガイドや高精度な位置決めボールネジを採用。分解能0.05μmのリニアスケールフィードバックを標準搭載して微小指令に対する追従性の向上を図った。

戸田精機

戸田精機は削り出し機能付きのアンクルヘッド「オートテックス」、浸漬タイプの自動式インテックスヘッド「アクアテックス」を展示する。オートテックスはマシニングセンターのC軸方向に360度を15度単位で削り出しが行えるアンクルヘッド機能を備え、複数のツールを一台に集約でき、24方向への加工を実現。削り出し位置決めはテーブルピン方式で高精度を維持している。アクアテックスは回転精度3μm、削り出し精度0.005/70μm以内の高精度の削り出し加工を実現する。摩擦抵抗が少なくねじれに強い。

岡本工作機械製作所

岡本工作機械製作所の創立80周年のテーマ「研削革命」では3つのプロジェクトを進めている。「高能力研削加工」は、「高剛性マシニング」切れるといふ「切れる研削盤」のコーポレーションにより最大で10倍の切り込み量を達成。「複合研削」は、ワンチャッキングで円筒加工物の外径・内径・端面研削を行うことにより省スペース・工程短縮と共に同心精度を確保。「機上測定・自動補正」は、機上で測定・自動補正することにより段取りミスの削減と自動化を提案。会場ではこのコンセプトに合った各機種を展示する。

ダイジェット工業

ダイジェット工業の「ワンカットボール70 DHOCHB」は、硬度70HRCの高硬度材も加工可能なドリッドボールエンドミル。4枚刃・不等分刃を採用し、工具剛性も高いため、ビビリを低減し加工の高精度化が図れる。ボール部と外周部を強ねじれにして切削抵抗を抑え、刃先中心部にサブポケットを設けることで切りくず排出性を良好にし安定加工を実現した。R精度はφ8以内と高精度で、荒から仕上げ加工まで幅広く対応。新材料種DHO2により工具を長寿命化した。工具径は3mm、12mmを取りそろえる。

INTERMOLD 2016 / 金型展 2016 / 金属プレス加工技術展 2016

Mitutoyo

もっと速く、もっと強靱に。

限界を超えるために日々努力すること。それは精密測定機器の領域でも同じです。例えば、ミットヨのデジタルノギスの防水性能や防塵性能、電池寿命も、更なる使い易さを目指して日々進化を続けています。お客様の測定における課題解決に、信頼のミットヨクオリティでお応えします。

COOLANT PROOF™ IP67

NEW Products

防水形絶対スケール内蔵デジタルノギス IP67 ABS クーラントブルーキャリパ

GOOD DESIGN AWARD 2015

Mitutoyo Quality

精密測定で社会に貢献する 株式会社ミットヨ

http://www.mitutoyo.co.jp

