

製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

会社名	ミクロン精密株式会社		代表者名	榊原 憲二			
			窓口担当	立花 亨			
事業内容	生産用機械器具設計・製造・販売		URL	http://www.micron-grinder.co.jp/			
主要製品	心なし研削盤（センタレスグラインダ）、内面研削盤（インターナルグラインダ）、周辺装置						
住所	〒990-2303 山形県山形市蔵王上野 578-2						
電話/FAX 番号	023-688-8111 / 023-688-7115		E-mail	inquire00@micron-grinder.co.jp			
資本金(百万円)	651	設立年月日	昭和 36 年 10 月	売上(百万円)	5,560	従業員数	214

2. PR事項

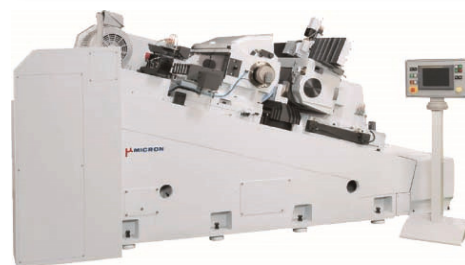
Innovation in Grinding 世界最高峰の研削技術・技能を極める！

当社は昭和 33 年創業以来、心なし研削盤の研究、開発、製造に邁進してきました。平成 7 年に真円度 $0.03 \mu\text{m}$ オーダーを達成しています。平成 12 年には高精度内面研削盤を開発し、今後とも産業界発展に著実に貢献して参ります。



心なし研削盤

総形マルチフォーム研削	丸棒素材から複数個の部品を切断加工
高能率インフィード研削	最短サイクルタイム3sec達成
研削砥石2軸可動型研削	段付き工作物の段取り作業時間短縮
内外径同時研削 *1	外径と内径の同心度が要求される薄肉リング状工作物に対応
自動段取り研削 *2	異径工作物への段取り時間1min以内
内外径マッチング研削	個別の内周面研削品に合わせて工作物外径を嵌合誤差 $\pm 0.3 \mu\text{m}$ 以内に研削

自動段取り心なし研削盤
MFC-600VI 型

内面研削盤

小径・高精度研削	高精度燃料噴射装置部品などの小径工作物に対応
多軸複合加工研削	ワンチャックで円筒内面、テーパ面、端面、外径など複数箇所を高精度に研削
リニアモータ駆動 2軸制御研削	従来比10倍の高速スライド動作、2軸補間誤差は従来比1/6の $0.2 \mu\text{m}$ オーダー
マイクロ超音波・ 電解ハイブリッド研削 *3	電解研削に超音波振動を援用した最新加工技術
静圧スライド / 静圧軸受	スライド位置決め精度 $0.1 \mu\text{m}$ 、主軸回転精度 $0.1 \mu\text{m}$ 以下

1 チャック 3 スピンドル内面研削盤
MIG-101 型

3. 特記事項（期待される応用分野等）

- 平成 10 年度「砥粒加工学会技術賞」(内外径同時心なし研削盤 MCG-500SIO 型) *1
- 平成 23 年度「日本機械学会優秀製品賞」(自動段取り対応心なし研削盤 MSL-600 型・MFC-600 型) *2
- 平成 22~24 年度 東北経済産業局サポイン事業「マイクロ超音波・電解ハイブリッド内面加工装置の開発」 *3
- 本社(山形市) / 東京営業所 / 名古屋営業所 / Micron-U.S.A., Inc. / Micron Machinery (Thailand) Co., Ltd.