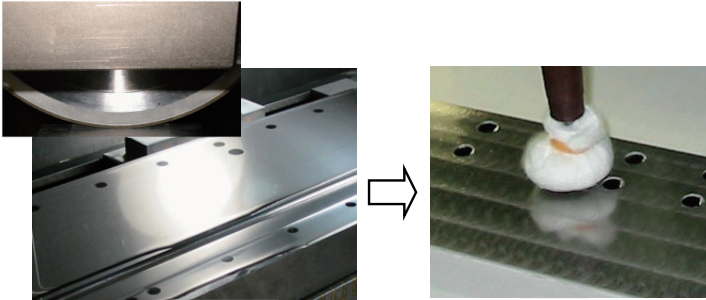
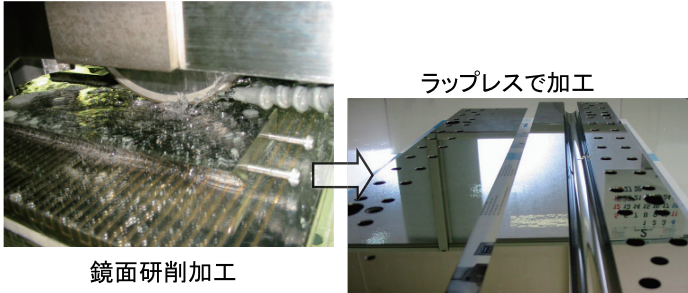


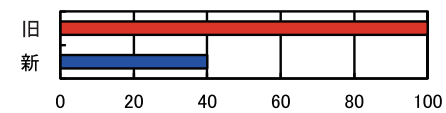
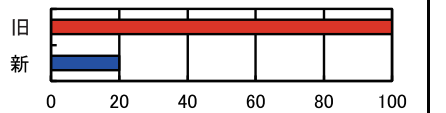
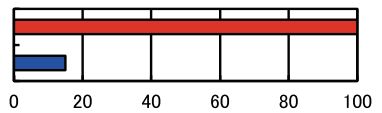
ブースNO.	提案名	工法
59	ラップレス鏡面研削加工	機械加工

会社名 アンデス電気株式会社	所在地 青森県八戸市桔梗野工業団地1丁目1番21号																			
海外生産拠点国 国名: 中国(珠海)、フィリピン	認証取得																			
海外進出計画 国名: (無)	主要取引先 (株)ミットヨ、(株)東京精密、天竜精機(株)																			
輸出実績・計画 国名: (無)																				
提案のねらい 工数削減による加工精度の向上 従来加工法に比べ60%低減 研削液(原液)70%、研磨材95%以上使用量削減	適用製品・応用分野 液晶関連(装置、金型)部品 検査機器、装置の主要部品																			
<table border="1"> <tr><td>コスト</td><td>◎</td><td>・</td></tr> <tr><td>新規性</td><td>○</td><td>・</td></tr> <tr><td>機能</td><td>○</td><td>・</td></tr> <tr><td>製品への波及効果</td><td>◎</td><td>・</td></tr> <tr><td>環境配慮</td><td>○</td><td>・</td></tr> </table>	コスト	◎	・	新規性	○	・	機能	○	・	製品への波及効果	◎	・	環境配慮	○	・	開発進度 <table border="1"> <tr><td>アイデア段階</td><td>試作実験</td><td>開発完了</td><td>製品化完了</td></tr> </table>	アイデア段階	試作実験	開発完了	製品化完了
コスト	◎	・																		
新規性	○	・																		
機能	○	・																		
製品への波及効果	◎	・																		
環境配慮	○	・																		
アイデア段階	試作実験	開発完了	製品化完了																	

技術内容

従来工法・構造・材料等	提案工法・構造・材料等
 <p>研削加工 → 磨き</p> <p>研削盤にて下地加工後ラップ(磨き)を施す事で鏡面にしていたため磨きによる穴部、コーナー部のダレを抑えるのが非常に困難であった。</p>	 <p>鏡面研削加工 → ラップレスで加工</p> <p>独自に砥石製作、研削液のブレンド等をした事で加工性が大幅に向上する。従来工法での問題点も改善され精度が向上した。 加工面粗さRa0.0037、平面度0.005 μm(チャンピオンデータ) トータル加工時間60%削減(実績値)</p>

ポイント	ラップ(磨き)を行わず、表面粗さRa0.007以下を実現 平面度1 μm以下実現(巾100mm×全長550mm) 研削盤一台で最終仕上げまで可能 独自の砥石製作可能(砥石メーカー協力体制あり) 独自の研削液を使用し加工性向上、使用量70%削減	課題	あらゆる材料(材質)に対応できていない。
------	---	----	----------------------

新旧比較(自社比)	加工時間(研削加工)	加工面粗さ	加工精度(平面、平坦度)
			

新素材、環境、品質等への波及効果	平面の要求される部品には効果大きい。加工部材の使用量削減により環境にも貢献できる。			
問合せ先	部署	事業開発室 加工センター	担当者	大宮司
	TEL	0178-20-2110	E-mail	k_daiguuji@andes.co.jp
			URL	http://www.andes.co.jp