



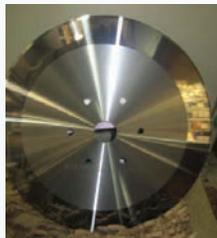
超硬スリッターナイフ センターレス研磨加工 芯無研削加工  
平面研磨加工 内径研磨加工 円筒研磨加工 外径研磨加工

## 宮崎研磨株式会社

弊社は、超硬工具、工業マシン部品、航空部品、船舶用エンジン部品、金型部品、工作機械部品等の一般材、SKH、SKD、SK材、SUJ等超硬合金、その他材種の精密研磨加工を致しております。このような技術的な経験を生かし超硬合金に対して、お客様の声を反映した、オリジナル新商品の直売販売・超硬丸ナイフ・スリッターなど各種超硬合金メーカー様より材料調達し製作販売させて頂いています。お客様ひとりひとりのニーズにお応えするオーダーメイドシステム加工ご予算や納期等をご相談しながら、お客様よりお預かりした素材をご希望の製品に加工いたします。現在依頼されている加工メーカー様での品質、価格、納期でお困りの際には是非、弊社へ一声おかけ下さいませ。

### 超硬スリッターナイフ

超硬スリッターなどの超硬の利点としまして、SK材、ハイスなどと比べた場合、耐磨耗性に非常に高く長寿命を実現しコストの見直しに最適と思われれます。



φ300mm超硬スリッター

### センターレス研磨加工・芯無研削加工

工作物をセンター穴において支持したり、外径をチャック等にて把握したり工作物を固定せず研削砥石と調整車および支持刃（ブレード）で交えて円筒研削を行います。この方式を芯無研削といい、使用する工作機械を芯無研削盤（センターレス）と言います。芯無研削では加工部分が全長に沿って支持される為、均一な研削ができ、細い工作物の研削に適し、工作物の取り付け、取り外しが不要で、生産性が高い加工方式です。ストレートのワーク物を円筒研削で段が付きやすいなどセンターレスで研削仕上することで安価できれいな商品が出来ます。

### 平面研磨加工

横軸丸テーブル型平面研削盤は回転する円テーブルとテーブル上面に平行な砥石軸を持っています。一般的に『横軸ロータリー』と呼ばれます。立軸ロータリーに比べますと生産性は劣りますが、平面研削盤に比べますと2~3倍の生産性を有し精度、量産加工に適しています。丸型、正方形ワークの精度加工に用いられます。

### 内径研磨加工

穴の内面を研削する加工を内面研削といい、研削加工に使われる工作機械を内面研削盤と言います。一般に、内面研削では、砥石直径が小さく、砥石軸は細く長くなるので、主軸の剛性を高くする工夫や、軸の回転精度を高め、高速で回転させ砥石の速度を大きくする工夫がなされています。内面研削においても、加工方式として、円筒研削盤と同様に、工作物と砥石の動きにより、トラバース研削とプランジ研削とがあります。特にトラバース研削の場合、左右往復運動に主眼をおいて見た場合、内面研削盤の構成として、主軸台移動型と、砥石型移動型があります。

### 円筒研磨加工・外径研磨加工

円筒工作物の外周の研削を行う工作機械を円筒研削盤と言います。円筒研削盤は工作物を両センターにて支持し、ケレーなどの補助具にて工作物を回転させ、砥石を回転させながら切り込み、工作物を加工します。加工方式として、工作物と砥石の基本的な動きの差異により、2つの方式がありトラバース研削・プランジカット研削の加工方法によります。仕上げ面の滑らかさはバイトやカッターで切削したのでは到底得られぬ程でJIS規格の0.8S程度もたやすく得ることができます。寸法精度も旋盤、フライスよりもはるかに高精度です。焼入れ後の鋼鉄やクロームメッキ・超硬など硬いものも削ることができ、CBN砥石やダイヤモンド砥石を使えばあらゆる素材を削ることができます。

内径研削盤、円筒研削盤等充実した多種多様な装置を保有しております。



研削砥石、ダイヤモンド、CBN製品、研磨布紙、不織布研磨、超硬工具、油関係（水溶性、不水溶性）なども取扱っております。色々とお気軽にご相談下さいませ！

創業40数年で培ったノウハウがあり、安心してご相談いただけます

【お問合せ】 宮崎研磨株式会社

〒577-0045 大阪府東大阪市西堤本通東1丁目7番2号 TEL 06-6789-9272 FAX 06-6789-9263

http://www.miyazakikenma.co.jp/ E-mail: info2@miyazakikenma.co.jp/