【ブースNo】	【企業名】	【提案区分】
35	株式会社 アミイダ	金属加工

提案技術・提案製品

多段研削技術により、リードタイム削減

提案内容　外径研削時複数工程に分け加工を行っていた多段加工を砥石の成形にて同時加工を可能にし、リードタイム短縮・コスト削減

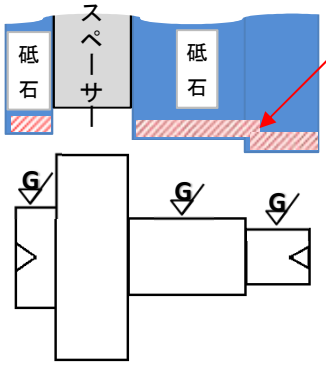
加工実例①≪量産≫

【用途】　自動車量産部品　多段加工

【材質】　SCM　浸炭有

【工程】　円筒研削

【実績、特徴】
・本来、2工程必要な加工でも、独自の治工具によりワンプランジでの加工を可能に
・10000個/月　実績有

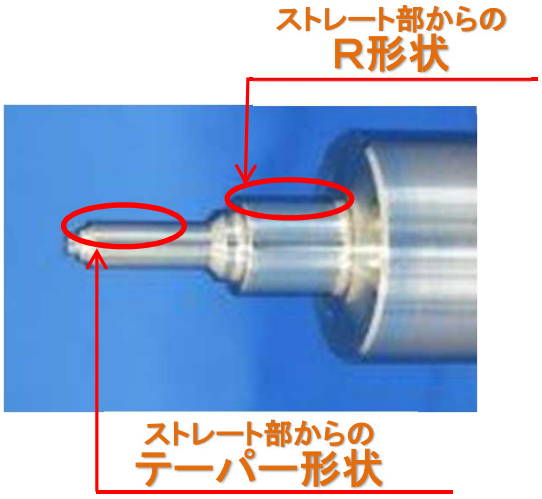


多段成形した砥石を使用し同時研削加工が可能

⇒ リードタイムの短縮

加工実例②≪異形状≫

・左記の実例から発展
・多段加工した砥石を使用しストレート形状とテーパー・Rを同時加工することが可能 ⇒ **同芯精度向上**
・輪郭形状測定器により、形状測定も可能。



【開発進度】H29.6現在　□ アイデア段階　□ 試作/実験段階　■ 開発完了段階　□ 製品化完了段階

メリット	項目	コスト	質量	生産性/作業性	品質/性能	環境配慮	その他( )
	数値	従来比1/3	―	2.5倍に向上	同時加工による同芯精度実績2μm	―	―

＜企業情報＞

所在地	**群馬県太田市龍舞町4645**
本社所在地	同上
海外生産拠点	―
資本金	1,800万円
従業員数	19名
認証取得	ISO9001、EA21
主な事業内容	輸送機器部品を中心とした精密研削加工
主要取引先	富士機械(株)、(株)ヤマダ精機 菊地歯車(株)、(株)サポートプロ
担当部署・者	代表取締役　阿久戸　洋希
電話	0276-30-3570
E-mail	act@actpg.co.jp
URL	http://www.actpg.co.jp

主な生産設備		
(名称)	(型式・能力)	(台)
円筒研削盤	φ300-芯間1000	15
内面研削盤	φ2～φ300	7
平面研削盤	400×200	3
プロファイル研削盤(成形)	ストローク130	1
プロファイル研削盤(円筒)	φ100-芯間200	1