

ロボット関連技術PRカード

1. 企業概要

会 社 名	いりそせいみつ 株式会社入曽精密			代表者名	斎藤 清和		
				窓口担当	斎藤 清和		
事業内容	精密切削加工業(受託加工)			U R L	https://www.iriso-seimitsu.co.jp		
主要製品	3次元形状を含む切削部品、 微細切削加工品						
所在地	〒358-0032 埼玉県入間市狭山ヶ原 369-1						
電話／FAX 番号	04-2934-4633／04-2934-4630			E-mail	k-saito@iriso-seimitsu.co.jp		
資本金(百万円)	10	設立年月	1971 年 11 月	売上(百万円)	242	従業員数	11

2. PR事項

『 切削でそこまでやるの？ 入曽精密はMC造形で極限に挑戦します!! 』

入曽精密は「マシニングセンター」と「IT」と「職人の技」を高度に融合した加工をMC(Machining Center)造形と命名しました。

大手企業の開発部門の方々へ

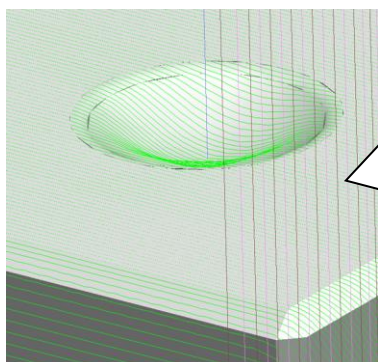
- 今までやったことのない形状や精度の物を作ってみたいと思われたら入曽精密へご相談下さい。初めから出来そうもないと決めずに、ご一報を。
- 入曽精密ではMC造形を駆使してこれまで多くの企業開発部門のお手伝いをし、喜んでいただきましたが、残念ながらそれをお見せすることが出来ません。そこで自社製品ならお見せできると考え、一輪挿しのバラの花と0.3mm角のサイコロを作りました。

バラの花

- バラの花は 3.5Kg のアルミの塊を機械に取り付けた後、一度も取外すことなく削り出したもので、花芯の蕾から外に開いた花びら、トゲ、葉脈も付いた葉、これらは総てスキャニングしたものでなく、技術者の頭の中でイメージしたものをモデリングして加工データを作成したものです。



＜MC造形で加工した
アルミニウムのバラ＞



3μ ピッチのツールマーク

サイコロ

- 更に究極の加工に挑んだ一辺が0.3mm、重さが0.16mgのサイコロは、素材が黄銅で、Φ0.06mmのボールエンドミルを使って、サイコロの表面ばかりでなく、賽の目や面取りも一体加工しています。
- したがって0.3mm幅の表面や賽の目の中に100本のツールマークが形成されています。ツールマークが乱れなく形成されていることは、マシニングセンターの精度が高いことと加工条件の設定が適切であったことの証左です。

このバラやサイコロから「MC造形」の可能性を理解いただき、お考えになっている世にないものの実現に、入曽精密をお役立て下さい。

3. 特記事項（得意技術以外にPRしたい事項 例：特許情報、応用分野、表彰・認定）

- ・当社の独創的な金属微細加工システム「MC造形システム」が、
- ・日本経済新聞社が主催する2005年「日経ものづくり大賞」を受賞しました。
- ・超精密MC造形技術でロボット分野、医療分野等における製品の高度化をサポートします。