

Okamoto

OPEN HOUSE

期間: 2007年12月6日(木)~8日(土)

10:00~17:00

場所: 安中工場



PSG106CA1

中型タイプ平面研削盤の
モデルチェンジに取り組みました。

高精度マシンに必要な要素は何か、ユーザーにとって使い易い機能や構造は何か。
をもう一度原点に立ち戻り、新たなラインナップをご提案いたします。

展示機種



PSG84CA1

中型平面研削盤新ラインナップ
PSG64CA1・PSG84CA1・PSG106CA1

オーバーハングレス・T型一体構造フレーム、前後送りに高剛性ガイド構造を採用した
コラム移動タイプの平面研削盤。汎用機(CAタイプ)は自動ドレス仕様、簡易NC機(CA1)
にはピッチ、段付ソフトを搭載するなど1ランク上の機能を具備しています。

テクニカルセミナーのご案内

場所: 安中工場第一会議室

12月6日(木) 13:30-14:20



講演テーマ:

「工作機械と加工物形状の
精度評価法」

講師:

東北大学名誉教授 工学博士
清野 慧

主な経歴 ● 京都大学大学院工学研究科博士課程修了。
元東北大学工学研究科教授。精密工学会フェロー
研究テーマ ● 測定基準の高精度化というテーマに挑戦し続け、世界
に先駆けて知的計測という新しい研究領域を切り開く。
精密工学会高城賞、精密工学会賞など受賞多数。

12月8日(土) 13:30-14:20



講演テーマ:

「超音波スピンドルによる
小径内面研削加工」

講師:

秋田県立大学 システム科学技術学部
機械知能システム科 工学博士 教授
呉 勇波

主な経歴 ● 昭和60年北京航空学院大学院修士課程修了。
平成9年東北大学大学院博士課程修了
研究テーマ ● 精密加工学・工作機械・超音波工学
日本機械学会生産加工・工作機械部門 優秀講演論文賞、
精密工学会高城賞など受賞多数。



IGM1V

小型立形内面研削盤
IGM1V

省スペース化を図り、ロボットフィードを装備。さら
にハイスピード機能を備えサイクルタイムをア
ップさせた中ロット量産部品加工向け立形内面
研削盤。



UPZ210Li

超精密マイクロプロファイル研削盤
UPZ210Li・UPG310Li

リニアモータ・機上画像処理システム、可変静圧
スライド(UPG310Li)などの最新技術を搭載し
た超硬パンチのコンタリング研削、コネクタの
狭ピッチ&自動ドレス加工機。最先端金型パーツ
の高効率・超精密加工を提案します。

鏡面研削加工の実演

超砥粒ホイールを
簡単にツールイング・ドレッシング

場所: 安中工場 ショールーム

12月6日(木)・7日(金)・8日(土) 10:00~17:00

講師:

オオタ株式会社 代表取締役 太田恵三

岡本工作機械

<http://www.okamoto.co.jp>

OPEN HOUSE

世界最大級の超精密高剛性ベッド研削盤 UDG10035NC完成

ここ数年、工作機械業界、金型業界、液晶・半導体業界からの高い精度要求に応えるため、恒温ブース（加工ライン、組立ライン）、クリーンルーム、スピンドルルーム等を次々に完成させ、設備環境の充実を図ってまいりました。

さらに恒温ブースに静圧仕様としては世界最大級の大型研削盤UDG10035NCが完成しました。



恒温ブース



クリーンルーム

会場へのご案内

送迎車

JRご利用のお客さまには送迎車を用意しております。

高崎駅発

JR高崎駅西口（マツモトキヨシ前）から送迎車が出ます。安中工場まで所要時間は約40分です。

高崎駅 ▶ 安中工場	
発車時刻（高崎駅西口）	
9:30発	12:15発
9:30発	12:45発
10:00発	13:00発
10:15発	13:35発
10:25発	14:00発
11:10発	14:20発
11:30発	14:30発
11:50発	15:05発

安中工場 ▶ 高崎駅	
発車時刻（安中工場）	
11:10発	13:30発
11:30発	13:50発
11:50発	14:10発
12:10発	14:30発
12:30発	14:50発
12:40発	15:10発
12:50発	15:30発
13:00発	15:50発
	16:20発
	16:50発
	17:10発

自家用車の場合

上信越自動車道「松井田妙義IC」を安中・松井田方面に降り、国道18号線を右折、高崎方面へ。3つ目の信号の安中工業団地入口（弊社大看板あり）を右折。まもなく左手に安中工場があります。（松井田妙義ICから約7km、約10分）

