

2025
東京

機械加工システム展

「その手があつたか」を、次々と。



Access

東京流通センター (TRC) 第二展示場
E・Fホール
東京都大田区平和島6-1-1

〔電車〕
東京モノレール「流通センター駅」下車 徒歩1分
〔車利用〕

首都高速平和島出口から車で約4分
※南ゲートよりご入場ください。

〈駐車場について〉
東京流通センターの立体駐車場をご利用ください。受け付けに設置
しております「駐車サービス券お渡し所」にご持参いただければ駐車
サービス券をお渡します。

FRI SAT

11.21 → 11.22

10:00 - 17:30

9:30 - 16:00

**WEB事前登録に
ご協力お願いします。**

WEBにて事前にご登録いただくことで当日スムーズに入退場をご案内することが可能です。
ご協力のほど、よろしくお願いいたします。

お手元にご来場カードをご用意ください。

※QRコードは株式会社デンソーウェブの登録商標です。

- ① ご来場カード下段のQRコードを読み込み、
表示される項目をご入力ください。
- ② 当日はA4で出力したご来場カードをお持ちいただくか、
お手元のご来場カードと名刺2枚を
ご持参くださいますようよろしくお願いします。



- 来場カードは一人一枚必要です (同じ番号で複数人の入場はできません)。
- カードは切り離さずにご持参ください。

ファナック(株)

(株)イワタツール

会場内FANUCブースにおいてFANUCロボドリルD54CSで、イワタツールの刃物を用いた加工実演を実施。
12:30～の回は、ものづくり系Youtuber「なんとか重工とんこつ氏」と
株式会社イワタツール代表取締役社長「岩田 昌尚氏」のトークショーと中継を予定しています。

加工実演(FANUCブース)

スケジュール

11月21日(金)

- ① 11:00～11:15
- ② 12:00～12:15
- ③ 14:00～14:15
- ④ 15:00～15:15
- ⑤ 16:00～16:15
- ⑥ 17:00～17:15

11月22日(土)

- ⑦ 10:30～10:45
- ★⑧ 12:30～14:00 **LIVE**
- ⑨ 14:30～14:45
- ⑩ 15:30～15:45



ロボドリル D54CS



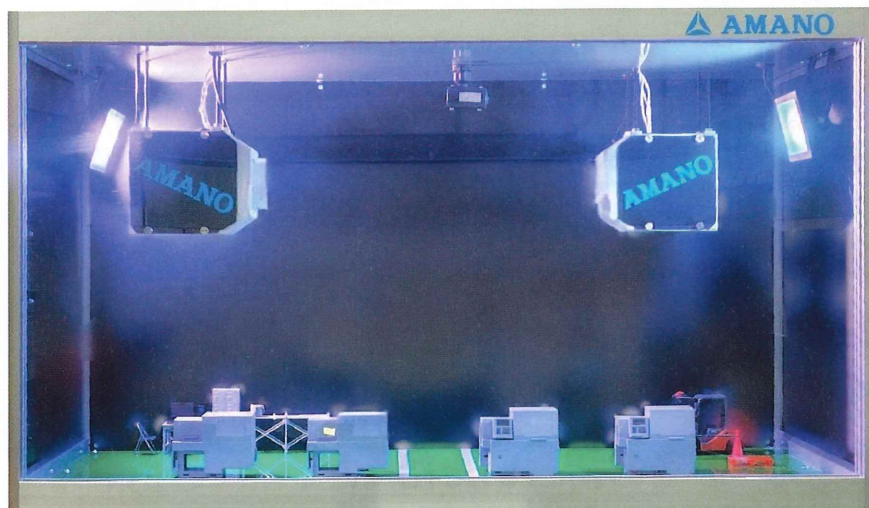
★なんとか重工&イワタツールのトークショーライブ中継実演

SDG(株)

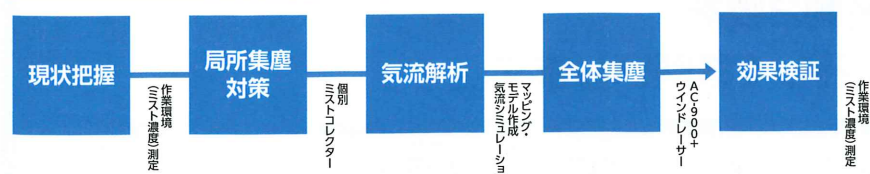
アマノ(株)

浮遊ミストの回収提案(全体集じん)

SDGのちょこっとエンジニアリングで気流解析を行い、その結果をもとに、アマノの集塵装置AC-900、SDGのウインドレーサ等を設置し、浮遊オイルミストを回収します。
会場では実際の工場のミニチュアシミュレーションを展示。気流解析の原理を目で見て体感いただくことができます。



Indracer



SDG(株)

三機工業(株)

除電搬送システム

搬送されたワークについた切り屑や粉塵及び油をブロワで吹いて浮かすと同時に(ブロワは吸い込んだ空気を吐き出しますので)浮いた切り屑・粉塵を吸い込みます。出口のバー除電機(ベッセル)でワークの静電気を除去し粉塵やホコリの再付着を防ぎます。食品工場の容器の搬送・防塵・除電、金属加工や電子機器の加工ラインにも応用可能です。

VESSEL
静電気除去
ACパルス・クリーンバー
NaC-40

SDG
直動式送風機
多段シリーズ
U100B-H26

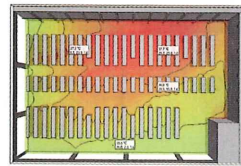
三機工業
プラスチックモジュールコンベヤ
エスコンミニSPM

SDG(株)

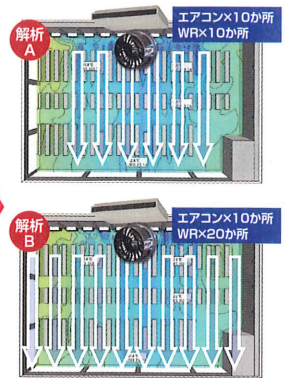
ダイキン(株)

暑熱対策のご提案

SDGのちょこっとエンジニアリングで
気流解析を行い、
複数の結果の中から最適な
導入パターンを選択できます。



ダイキンエアコン・
SDG ウィンドレーザの
導入パターンで
冷却効果を検証



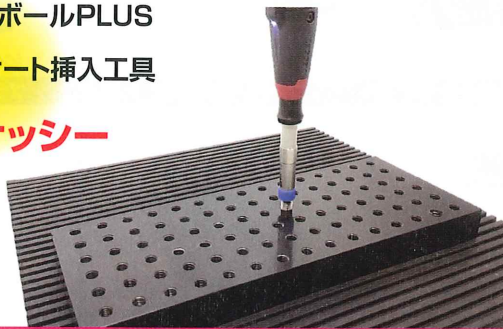
(株)ベッセル

(株)三友精機

ベッセル電ドラボール+ヘリサート挿入工具を使用することで手首疲労からの解放、
作業時間の短縮を実現します。

ベッセル 電ドラボールPLUS
&
三友精機 ヘリサート挿入工具

手疲れナッシー



(株)ベッセル

京セラ
インダストリアルツールズ(株)

ネジがはずれない。。。
そんな時はハズセル!新開発刃先でネジをガッチリとらえてはずします。
電動インパクトドライバーを低速で回せば楽にはずせます!

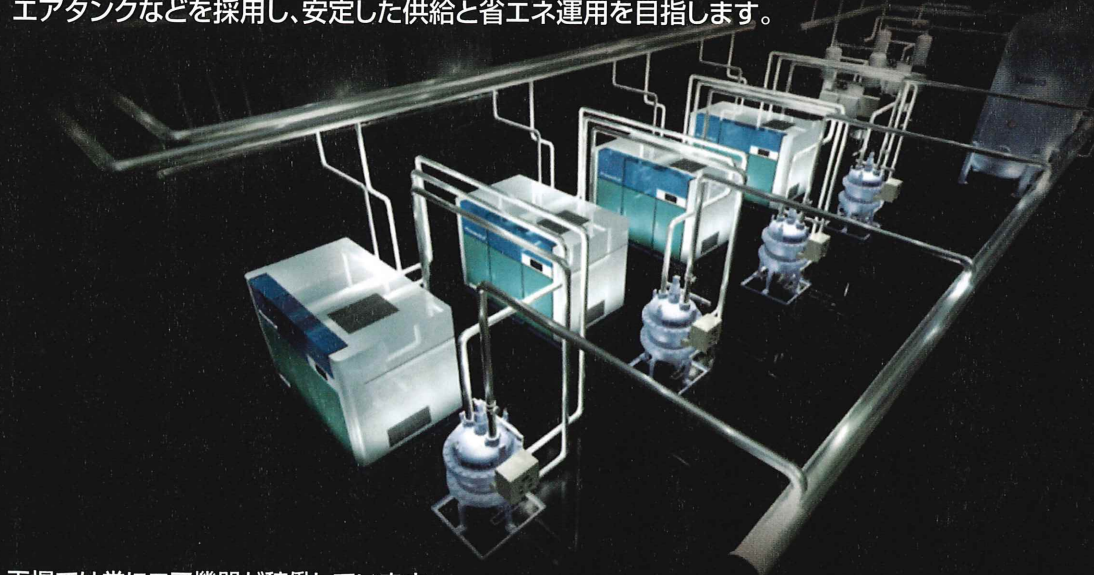


京セラ
充電式インパクトドライバー
DID183L5
&
ベッセル ハズセルビット

工場エアの省エネ

製造現場を見立てたコーナを設け、圧縮エア効率化テクノロジーを集約!!
実際に見て触っていただきながらのトータルソリューションを体感いただけます。

省エネ数値の見える化を目的に、トラスにタブチのライトエアを使用したループ配管を計画しています。
配管から末端機器へエア供給を行い、非稼働時の圧力低減やエアリークチェックなどを通じて
エネルギー効率を可視化します。主要設備にはコベルコのコンプレッサ、エアドライヤ、
エアタンクなどを採用し、安定した供給と省エネ運用を目指します。



工場では常にエア機器が稼働しています。
目に見えない空気はすべて無駄なく利用できているのでしょうか?会場内で実際の工場を再現し、
どのように省エネ対策をすればいいのかが実際に体感いただけるような内容の展示を準備しています!

VESSEL

こたえる かなえる

JOHNNAN

SMC

KOBELCO

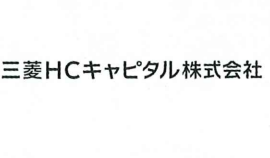
ANEST
IWATAGIGA
SELECTIONTBC
TABUCHIOMEGA
AIR

FR JUKI

DS DAISEN®

ORION

HIKMICRO

株式会社アマダマシナリー  ハンドソーマシン SCP-33PC	オークマ株式会社  CNC旋盤 LB3000EXIII	株式会社岡本工作機械製作所  NC高精度成形研削盤 HPG500NCL	キタムラ機械株式会社  模型マシンングセンター Mycenter HX250IG	コマツ産機株式会社  サーボプレス HIF-60
株式会社ジェイテクト  CNC円筒研削盤 G3P100L	株式会社静岡鐵工所  NCプレス盤 ST-NR 6ATC	シチズンマシナリー株式会社  CNC自動旋盤シンコム L20E-3M10	芝浦機械株式会社  横中ぐり盤 BTD-Sシリーズ	株式会社ソディック  高速ワイヤ放電加工機 VN600Q-LP3W
大日金属工業株式会社  CNC旋盤 DL530X100	株式会社TAKISAWA  コンパクト複合旋盤 TCY160IIV	株式会社ツガミ  CNC旋盤 M10D	株式会社ナガセインテグレックス  高精度平面研削盤 SGX-126	中村留精密工業株式会社  シングルタレット機 AS-200
ニデックオーケー株式会社  立形マシンングセンタ VM53RII	ニデックマシンツール株式会社  門形マシンングセンタ MV-BxII	ファナック株式会社  ワイヤ放電加工機ROBOCUT α-c600ic	ファナック株式会社  ROBODRILL D54CS	ブラザー工業株式会社  SPEEDIO U500Xd2-100T
PALMARY MACHINERY CO.,LTD.  万能工具研削盤 M-40	株式会社マシンソル  スケール除去装置 エレクトロライフ	株式会社松浦機械製作所  5軸制御立形マシンングセンタ MX-520 PC7	株式会社光畑製作所  精密高速旋盤 HKM-430X800	三菱電機メカトロニクステクノロジー株式会社  放電加工機(EDM) MV1200R
安田工業株式会社  CNCジグボーラー YBM 640V	ヤマザキマザック株式会社  多面・同時5軸加工 立形マシンングセンタ VARIAXIS J-500	ヤマザキマザック株式会社  Ez LOADER20	ヤマザキマザック株式会社  CNC旋盤 QUICK TURN 200	NCG CAM Solutions Ltd  NCG CAM
キャタス株式会社  Speedy mill Next. たまごWin	株式会社C&Gシステムズ  CAM-TOOL	ジェービーエムエンジニアリング株式会社  Mastercam2025, OCTOPUZ	株式会社ゼネテック  MasterCAM	株式会社ブレイン  CAD/CAM
HEXAGON  EDGE CAM(EDGE CAM2022.1), DESIGNER(DESIGNER2022.3)	株式会社モアソンジャパン  MORSON Progress in your strategy HandySCAN	株式会社ほんとうのこと  補助金申請支援、営業力強化支援	三菱HCキャピタル株式会社  工作機械スピードリース、ESGリース、プレイスリース	三和ロボティクス株式会社  ミライの製造現場を 創る主役に。 SMART FACTORY SOLUTION

愛知産業株式会社

問題点

5軸加工での作業プロセスを自動化したいが、パレットプールのスペース確保が困難。パレチン付き設備の投資が必要、後付けではインターフェイス・エア接続に問題がある。

解決案

ハウベックスでの自動化は、ATCマガジンを通じてMC主軸でワーク運用ができます。自動化の後付けでネックなエア、I/Fの接続は不要です。

LANG社ハウベックス



問題点

ユニフォームが動きづらく不評だが、現行品の廃棄の手間を考えると変更に踏み切れない。

解決案

アイトス株式会社

ストレッチ素材×立体裁断で驚異の機動性を実現するNew MOBIN CUTを使う。またアイトスの回収スキームで廃棄の手間・経費を大幅削減可能です。

ワーキングウェア



アネスト岩田株式会社

問題点

空気駆動増圧弁でエアを増圧する場合、半分以上のエネルギーが無駄になるのを解消させたい。

解決案

電気駆動ブースターコンプレッサに置き換えることにより、大幅に消費エネルギーの削減が可能です。

ブースターコンプレッサEFBS04B-9.5



問題点

工作機械に搭載されたミストコレクターでは捕集できなかったオイルミストが工場内に浮遊し増加することで、空調機のフィルター機能低下や健康被害、スリップ事故などの事業リスクが懸念されます。

解決案

アマノ株式会社

軽量小型設計の天吊り式ミストコレクターで浮遊ミストを捕集し、浄化した空気を吐出することで、工場内の空気を攪拌します。全体集塵装置AC-900でミスト濃度を下げ解決します。

浮遊オイルミスト集塵装置AC-900



アラオ株式会社

問題点

フォークリフトのバンパーや側部とカゴ車・柱・荷物等との接触時の傷つきを防止したい。工場内の柱やエレベーター回りを保護したい。

解決案

アラオのリフトガードRはネオジムマグネットを使用しており簡単に設置できます。L字でも貼り付け可能なので工場内の柱やエレベーター回りにも設置可能です。

リフトガードR



問題点

剛性・精度がでない・機械停止時間が長い・工具の集約問題などを解消したい。

解決案

株式会社アルプスツール

ALPS CAPTOは複合加工(MTA)・CNC旋盤などに最適な2面拘束カップリングで高精度・高効率加工のお役に立ちます。

ALPS CAPTO ツーリングシステム



株式会社石川工具研磨製作所

問題点

面取り後に二次バリが出てしまい、手作業でのバリ取りが手間になってしまう。

解決案

使い始めだけじゃない!SP処理の効果で長寿命で二次バリを抑制!

超硬スパイラル面取カット SP-SMCシリーズ



問題点

工場、倉庫内の気温上昇。空調などの光熱費高騰。

解決案

株式会社石蔵商店

輻射熱97%カットにより最大-10℃の温度差を実現。エアコン運動効率化により省エネ効果。

IS遮熱シート GC-R(建築物対応用)



イスカルジャパン株式会社

問題点

インサート交換の度に発生する段取り時間、もっと短縮して生産性を上げられる良い製品はないだろうか?

解決案

5コーナ仕様の最新溝入れ工具 QUICKPENTAならスクリュを完全に外すことなく、迅速なコーナチェンジが可能です。

溝入れ工具QUICKPENTA



問題点

クーラントタンクに溜まるスラッジや浮上油を回収したいが、スラッジの目詰まりやすり抜けの他、浮上油が思ったように回収できず困っている。

解決案

和泉産業株式会社

スラッジバキューマーにプラスアルファの機能を追加した「SV-アルファ」シリーズを導入することで、強力ダイヤフラムポンプにより錆物スラッジや超微細スラッジを効率的に回収(SV-アルファMAG/PF)し、浮上油もグングン吸引回収します(SV-アルファMM)。

スラッジ回収装置SV-アルファMAG、スラッジ・浮上油回収装置SV-アルファMM



株式会社イチネンケミカルズ

問題点

可燃性パーツクリーナーは、引火事故の発生が懸念される。また、消防法による保管量の制限がある。

解決案

不燃性パーツクリーナーを使用することで、燃える心配が無く安全安心。危険物ではないので保管の制限がなくなります。

不燃性パーツクリーナー



問題点

●加工時間を短縮したい。●機械のマガジン数が足りない。●使用する工具が多すぎて管理が大変。●切り粉トラブルがよく起こる。●バリが出やすい。

解決案

株式会社イワタツール

ヘリカル加工の性能を大幅に向上しました。従来のエンドミルの5~15倍の速度で加工が可能です。溝加工や側面切削などにも対応し、複数の加工を工具一本に集約できます。

ヘリカル穴加工エンドミル ドルミル



岩本工業株式会社

問題点

●切削液補充に手間がかかる。●切削液補充を自動化したい。●濃度を安定させ油剤コストを抑えたい。

解決案

複数台の工作機械に切削液を自動で供給できる、切削液自動供給装置「楽〜ラント」なら、切削液の作成・運搬・供給を完全無人化できます。

切削液自動供給装置「楽〜ラント ICS-3200」



問題点

あらゆる測定に、高精度の国内製品を使用しているため、コストがかかりすぎている。

解決案

INSIZE

一定の精度が出る海外製のINSIZEを使用する。過剰品質を避け、コストダウンが可能。

測定機器各種



WEN

問題点

金属・ガラスなどへの刻字を行っているが、回転式のため書きづらい。または、電気式のペンを使用しているが出力が弱く書きづらい。

解決案

エア式WENマーキングペンを使用し、誰でもボールペン感覚で簡単に刻字ができる。

マーキングペン



問題点

ブローチ盤加工をするために、専用機をそろえるのはコストがかかる。

解決案

株式会社エスアンドエフ(PCM社)

NC旋盤でブローチ加工を可能にするPCMのブローチツールを活用し、既存の設備でブローチ加工をする。

六角穴ブローチ加工



SMC株式会社

問題点

工場設備で発生している無駄なエアを削減できませんか?

解決案

設備待機(生産停止時)の状態を監視し、自動で低圧化。不要なエア消費を削減します。

エアマネジメントシステムAMSシリーズ



問題点

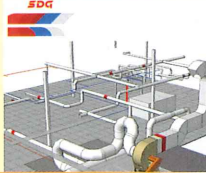
設備の移設や複雑なダクト配管など現在の設備が把握できていない。

解決案

SDG株式会社

ちょっととエンジニアリングで現在の工場内設備・複雑なダクト配管などを3Dレーザーキャッチャーの技術(測量)により図面化します。

ちょっととエンジニアリング



エヌティーツール株式会社

問題点

工作機械で加工後にワークの洗浄をしている。洗浄工程を集約したい。

解決案

Boostmasterなら切り屑を狙い撃ち除去できるので、(φ7深さ100mm穴底の切り屑を0.5秒で除去)高圧洗浄機レス化も可能です。

Boostmaster



問題点

●鋼、ステンレス、鋳物など様々な被削材を1本のタップで加工したい。●カケや折損が頻発し加工率が上がらない。

解決案

エムゲ・フランケン株式会社

独自のコーティング「GLT-1」で幅広い被削材に対応。靱性に優れたコバルト溶解ハイスでカケ、折損のトラブルを改善。

JP-Multi プラス タップシリーズ



株式会社MSTコーポレーション

ホルダの焼きばめ作業を平準化したい。

問題点

誰でも簡単に焼きばめ作業が可能なヒートロボを使用。300℃の低温焼きばめで、ホルダを傷めません。

解決策

焼きばめ装置ヒートロボ HRD-01S

MST



MCT

超硬ロータリーバーのコストを削減したい。

問題点

切削能力が高く、長寿命。種類も豊富で低価格のMCT超硬ロータリーバーを使用する。

解決策

超硬ロータリーバー

MCT



エムシートラスト

環境汚染の影響の少ない洗剤剤を選びたい。

問題点

マイクロビーズではなく、天然素材のスクラブ剤を使用した環境配慮型の手洗い洗剤です。

解決策

スクラブハンドクリーナー

ALOE



株式会社エロワ日本

工作機械の機上での段取り作業に時間がかかり、機械の稼働率が伸び悩んでいますか？

問題点

エロワチャックを機上に設置することで外段取りが可能となり、機上での作業はワンタッチでクランプするだけになります。

解決策

パワーチャック+プランクバイス148G

EROWA



株式会社オーツカ光学

止まり穴、交差穴、小径穴、深溝等の加工後の検査の時、穴や溝の中に照明の光が届かず見辛くて不良を見逃してしまう。

問題点

視線と照明の光軸を一つにした、同軸照明拡大鏡サーフラインシリーズや、LED穴溝内面検査ルーペポアルベシシリーズを使用する。

解決策

LED照明拡大鏡

ALOE



株式会社オーデン

集塵機が付いているのにエアコンが汚れる。床が油で滑る。工場内が霞んでいる。あるいは工作機械等に集塵機を付けられない。

問題点

オーデンの広域集塵方式は、工場建屋内に飛散・滞留したミスト・粉塵・溶接ヒュームを気流の流れを作って捕集する集塵方式です。工場建屋内の全体をクリーンな環境にして、作業者の健康被害防止や働き方改革のお役に立ちます。

解決策

広域型空気清浄機HG311

株式会社 オーデン



AUTOWELL

コストパフォーマンスがあるマシンバイスはないか？

問題点

台湾のAUTOWELL社のマシンバイスなら旧JIS規格等の静的精度などの基準を満たしており、高いコストパフォーマンスが見込めます。

解決策

MCパワーバイス

AUTOWELL



オリオン機械株式会社

●精密測定時に環境温度差により測定精度が不安定になる。
●高精度な空調機は導入しているが電気代が気になる。

問題点

精度で省エネ性の高いオリオン空調機PAPシリーズを使用する。

解決策

プレジジョンエアプロセッサ PAPI0C/PAP03C

ORION



カトウ工機株式会社

溶接スパッタ除去や塗装はがしなど、ねじサエを手作業で行っている。機械で効率化したいが、二重ねじになってしまう。良い方法はないだろうか？

問題点

リタップ専用ホルダを使用してねじサエする。やわらかい軸方向フローティングでねじ位相を合わせ、径方向フローティングで1mm以内なら芯ずれの吸収も可能です。

解決策

リタップ専用ホルダ

KATOU



株式会社カネカ

目視検査で不良の見逃しが減らない、反射が強いワークが見づらい、眩しさで目が疲れる、検査に時間がかかる。などの課題を抱えている。

問題点

拡散度の高い有機EL照明でワーク表面の反射を抑え、キズなどの不良の発見がしやすくなる。また、検査員の目の負担を低減します。

解決策

OLEDベースライト

Kaneka



カネテック株式会社

電磁チャック使用の際、常時通電を行う必要があるため、電源コードが邪魔になる。また、給電が停止すると、即時ワークが外れてしまう。電磁チャックは、コイル自己発熱により、精度変動が起きる。

問題点

常時通電する必要がなく、吸着操作(通電)を行った後、電源ケーブルを離脱させることで、電源ケーブルが邪魔にならない。吸着後は、釈放操作(通電)をしない限り、給電が停止してもワークが外れない。

解決策

永電磁チャック EP-Q

KANETEC



カプト工業株式会社

センターヘッドの摩耗により修理コストがかかる。多品種少量生産に対応するため、都度センターヘッドの交換が必要。

問題点

先端交換可能なKFLカプトファインライブセンターなら1本のセンターヘッドであらゆるワークに対応可能で、コストダウンを実現します。

解決策

NC旋盤用 防水タイプ KFLシリーズ (M.T. No.3, No.4, No.5)

カプト工業株式会社 KAPUTO MFG. CO., LTD.



ギガ・セレクション

特注生爪をよく使用するが、納期がかかるしコストが高い。

問題点

各メーカー対応、形状・サイズ・材質のラインアップが豊富な生爪を即納・低価格でご提供。

解決策

生爪

GIGA



ギガ・セレクション リミテッド

超硬切削工具を使いたい、値段が高く導入しづらい。

問題点

高品位の超硬母材・コーティング・ユニークな設計で高品質を保証。リーズナブルな価格設定で、刀具費の削減も実現可能です。

解決策

エンドミル・超硬ドリル

GIGA



株式会社ゲケン

バリ取り作業をなくしたい。

問題点

「バリの出ない」ゼロバリシリーズを使用する。

解決策

ゼロバリシリーズ

株式会社 ゲケン



株式会社北川鉄工所

多品種ワークの自動化への対応や段取り替えに時間がかかる。

問題点

多品種ワークに対して段取り替え時間の大幅な短縮。外段取りによる工場の自動化を無人運転にて実現します。

解決策

バレットクランプPCX138



株式会社鬼頭精器製作所

複合旋盤用回転工具をお使いのユーザー様向け修理サービスです。工場内でお使いの回転工具で精度が悪い、製品公差不良が多いなどの不具合でお困りのユーザー様、ぜひご相談下さい。

問題点

お預かりした修理品の分解・洗浄を行い、不具合の原因を調査します。特定した原因を取り除き、再組立調整を行うことにより、新品同様の精度を取り戻すことが可能です。

解決策

複合旋盤用回転工具修理サービス

鬼頭精器製作所



株式会社キトー

建物の構造上天井クレーンが設置できない。作業場所のレイアウト変更が多いが、コスト面から何基もクレーンを設置できない。

問題点

今までにない移動キャスター付きの架台式ライトクレーンで、建物を利用することなく設置が可能。レイアウトに合わせて移動させることができるため、天井クレーンを入れるより、設置工数とコストを削減できます。

解決策

モバイルライトクレーン



京セラインダストリアルツールズ株式会社

●エア工具はエネルギー変換効率が悪く、大きい電力量が必要。●生産効率を上げるべく、省力化を進めたい。●安全衛生をより充実させたい。

問題点

コンパクト&軽量、ハイパワーな次世代ACブラシレス工具「Lシリーズ」への置換でエネルギーコストを削減します。ハイパワー、変速機能付きで、効率良く幅広い作業が可能です。

解決策

次世代ACブラシレス工具「Lシリーズ」

京セラインダストリアルツールズ株式会社



共立精機株式会社

刃具測定の無人化で機械を効率よく稼働させたい。

問題点

ツール着脱、刃具交換、テーパ清掃、ツール総重量の測定まですべて無人化できる、自動ツール交換「ツールプリセット」を使用する。工具管理は、ツールマネージャー一括管理可能。

解決策

ツールプリセット EZ-4030N

共立精機株式会社



株式会社空気清浄機サービス

問題点

まだ新品のフィルタに交換していませんか?使い捨てのフィルタは産廃に繋がり地球温暖化の原因になっています。

解決案

フィルタの洗浄再生で約90%性能が回復します。産廃ゴミ、消耗部品の削減により最大50%のコストダウンが実現できます。



フィルタ洗浄

テスト洗浄
承ります!

グラボテック株式会社

問題点

パイプ状のワークに対し、円周方向の刻印ができない。現状、手作業での刻印作業時間が長い。不均一な刻印で見づらい。

解決案

回転軸により自動で円周方向に刻印。品質が統一され時間短縮・品質向上に貢献。費用対効果UP。



卓上型電磁式刻印機+回転軸
IMPACT Ezm+RD1

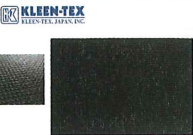
クリーンテックス・ジャパン株式会社

問題点

●長時間に亘る立ち仕事による足腰の疲労
●疲労・痛みによる作業効率の低下
●集中力低下による製品の落下事故
●冬の寒さからくる底冷え
●作業、歩行時の転倒によるケガ

解決案

●オーソペディックマットを敷きこむことで足腰疲労を抑制
●疲労が軽減され作業効率もアップ



オーソペディックマット

コベルコ・コンプレッサ株式会社

問題点

エア消費量に対して、オーバースペックのコンプレッサを使用してはいませんか?

解決案

コベルコの省エネ診断で、最適なコンプレッサをチェック!電気代を削減しましょう。



給油式スクリーンコンプレッサKobellon
VSシリーズ

株式会社佐藤商事

問題点

工場が広すぎてエア漏れが何処で起きているか分からない。工場が休みの時に人海戦術でエア漏れ箇所を捜しているが、もっと効率よく発見したい。

解決案

超音波カメラを使用することで、カメラを向けるだけで、エア漏れ箇所を瞬時に発見できる。誰でも簡単に使用できるので、知識が無い人も直ぐに使うことができる。工場稼働中でも発見することができる。



超音波カメラA56、工業用内視鏡X2000

産機テクノス株式会社

問題点

工作機械クーラントタンクや洗浄機タンク内では、上部には浮上油・浮遊スラッジが、下部には沈殿したスラッジが堆積しており、ワークの加工品質、洗浄度や作業環境に悪影響を及ぼしている。これらの、コンタミは、既存のインラインフィルタやマグパだけでは、なかなか取りきれない。

解決案

浮上油・浮遊スラッジは、高性能浮上油回収装置「エコマ」で、下に溜まったスラッジは簡易水切り機能付きのスラッジ回収装置「スラッジバキューマー」で、簡単に除去できます。お試し下さい。



エコマ・スラッジバキューマー

株式会社三興製作所

問題点

近年の荒加工は超硬化が進んでいるが、実際製品価格が高く、また切削中の欠損等の問題があり、うまくいっていないのが現状である。

解決案

新開発Nコーティングを採用した幅広いサイズ構成のN-REαを、“充”切削で使用する。



N-REα

株式会社三友精機

問題点

ベテラン作業員にヘリサート挿入作業を頼っている。誰でも簡単に作業できるようにしたいがどうすればいいか。

解決案

ヘリサート挿入工具とカウンター機能搭載の電動ドライバー、3軸方向に操作可能な垂直アームのセットで、誰でも失敗せずにヘリサート作業が可能になります。



SANYU INSERT SYSTEM、タングステン合金製挿入具(参考品)、ジンプラナー、ヤマダカウンター

ジーネットエンジニアリング部

問題点

●単純作業を低コストで自動化したい。
●産業用ロボットを導入できるだけのスペースがない。

解決案

ハンズロボット社の協働ロボットを使用することで現在の単純作業を低コストで自動化することが可能です。



HAN'S ROBOT

しめ太郎

問題点

ソフトな荷物もハードな荷物も相手を選ばずしっかりホールドできる安価な荷締具はないか?

解決案

しめ太郎はトラック輸送時の荷崩れ防止や、集積された資材の倒壊防止の際に最適です。荷物の角によるベルトの損傷・磨耗を防止するための保護コーナーなどもご準備しています。



ベルトラッシング

クール・テック株式会社

問題点

洗剤、油剤、クーラントのコストが高い。クーラントの劣化のため、職場環境が悪化する、また製品品質が安定しない。

解決案

クーラント液をアルカリイオン水で浄化することができるのでクーラント液を長寿命化できます。砥石や刃物の寿命が延び、加工スピードを上げられるため、生産性が向上します。



高pHアルカリイオン水生成装置
AGシリーズ

クランプテック

問題点

国産メーカーのクランプ機器はイニシャルコストが高い。

解決案

品質が安定している安価な海外製品を使用することでコストダウンに繋がります。



クランプ機器

ケルヒージャパン株式会社

問題点

オイルミストで汚れた床面をモップ等で清掃しているが、時間がかかり効率よく清掃できない。

解決案

コンパクト床洗浄機で簡単に、より綺麗に、効率よく清掃が可能です。コードレスで使用可能なため、作業面での安全性も高いです。



床洗浄機 BD35/15 C Bp

嵯峨電機工業株式会社

問題点

金属加工品の目視検査で見たい傷がよく見えない。検査員が変わると見落としが発生する可能性がある。クライアントからの要求が厳しくなってきた。

解決案

目視検査ライトに平行光線に近い光源を採用し、傷を見やすい環境にする。



目視検査用高出力LEDライト
FLS-LED20D-C

三機工業株式会社

問題点

ロボット導入による搬送自動化を図りたいが、どこに相談したらいいのかわからない。

解決案

ロボットとマテハン技術の融合により、安価で最適なシステム構築が可能。



ロボット活用センター

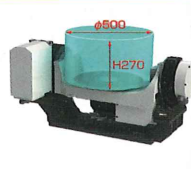
株式会社三共製作所

問題点

小型MCで複雑・大型ワークの加工をしたい。工程集約してサイクルタイムを短縮したい。

解決案

小型MCながらφ500×H270の幅広い治具エリアを確保。ワークの自動脱着/着座確認に使うロータリージョイント最大13(12+1)ポートを装着可能です。



CNC円テーブルRTG500

サンドビック株式会社

問題点

●90°の肩削りフライス加工で加工面に段差が生じる
●加工後のバリや表面品質の低下
●軽切削時の工具寿命の短さ
●難削材の加工での工具摩耗

解決案

●高精度な Cutter ボディとチップの配置により、真の90°加工を実現し、追加の仕上げ作業を不要にします
●シャープでバリの無いエッジ設計により、高精度で良好な表面品質を維持します



高精度肩削りフライスカッター
CoroMill® MS20

株式会社シー・エス・シー

問題点

●圧縮空気周辺設備のコストを削減したい。
●人手不足で大変な潤滑作業を、低コストで自動化したい。

解決案

●互換エレメントでエア性能向上+コスト削減を実現します。
●電源不要で給油作業を簡単に自動化!
●大変で危険な3K作業こそ自動化を!



オメガエア、バルサルブル

シーフォース株式会社

問題点

商品管理における品番・バーコード・ロゴ等の印字を内製化または品質向上させたい。

解決案

レーザーマーカで品番印字等が可能です。また手書きや打刻外注手配と比べ時間・費用を大幅に抑えられます。



レーザーマーカ装置

JOHNAN株式会社

問題点

ロールタイプの油吸収材は、通路に敷くとめくれあがりするで危険。

解決案

滑り止め付きの油吸収材アブラトル「ER-100-0.5-F」を使用することで、油吸収材が床面にしっかりと貼りつき、めくれ上がりを防止します。



アブラトル

株式会社スギヤス

問題点
モノの運搬作業は人が付きっきりとなり、お金を生まない無駄な搬送コストばかり発生させてしまふ。重量物運搬に於いては、作業負担も大きく、労災にも繋がらない。
複雑なAGVは扱いが難しくても簡単には触れない。また、重量級のAGVの導入コストは非常に高く、簡単には手を出すことができない。

解決案

搬送したい経路の床に磁気テープを貼るだけで無人搬送が可能!
ワンタッチ操作で、女性・高齢者問わず誰でも安全に操作可能!
AGVでは驚きの低コストを実現! ABMを使用いただければ、搬送の悩みは簡単に解決できます!

デリバリーハンド ABM15

株式会社スギヤス



住友電気工業株式会社

問題点
生産性に大きく関わる工具交換の短縮と、作業者の安全性向上のための作業簡易化が求められている。

解決案

ヘッド交換式クイックチェンジホルダAPM型にて交換時間の短縮と生産性向上に寄ります。

小物部品加工用ヘッド交換式クイックチェンジホルダAPM型



スリーアールソリューション株式会社

問題点
●ピント調節が難しいため作業によって観察レベルにばらつきが出る。
●画質が良くないためワークを鮮明に撮影できない。

解決案

高速オートフォーカス機能搭載でワンタッチで誰でも簡単に使える3R-MSBTVTYを使用する。

高速オートフォーカスマイクロスコブ 3R-MSBTVTY

スリーアールソリューション株式会社



株式会社セキュリティデザイン

問題点
搬送用ロボットを取り入れたいが、大掛かりな設備と投資が必要で導入しづらい。

解決案

小型で小回りが利くAspina AMRは、標準パッケージに機体とソフトウェアが標準装備しており、1年以内に回収可能な投資額です。

製造現場向け自動搬送ロボット「AspinaAMR」



株式会社全晴

問題点
簡単に直角度を測れる測定器を探している。

解決案

ダイヤルゲージをスライドさせることで直角度を測ることができる直角度測定器を使用する。

同心度測定機、直角度測定機(TK-S001)、隙間測定機(HE-HAD01)

ZENSEI



象印チンブロック株式会社

問題点
従来の押釦操作であれば、組み立て作業や治具交換、型合わせ作業が困難。

解決案

スライドグリップタイプの電気チェーンブロックは、固定グリップが縦形のため、片手でも無理なく自然な体勢でグリップを握ることができ、まるで吊り荷を直接持つて動かしているようなダイレクトな操作感。組み立て作業や治具交換、型合わせ作業にオススメです。

スライドグリップ式電気チェーンブロック



大有株式会社

問題点
重いロールを安全に反転させたい。

解決案

シンプル構造の反転リフターで、どなたでも安全にハンドリングができます。

ロール反転機T型



ダイキン工業株式会社

問題点
便利で安全な暖房機はないか。

解決案

現場での使い勝手に配慮した設計のセラムヒートを使用する。

遠赤外線暖房機 セラムヒート



大昭和精機株式会社

問題点
突き出しが長い加工でのビビりによって生じる問題「表面粗さの低下」「加工寸法の不良」「工具寿命の低下」を抱えている。

解決案

特殊ダイナミックダンパー内蔵のスマートダンパーで瞬時にビビりを軽減。工具突き出しが長い加工での高速・高効率加工を実現。

スマートダンパー



ダイセン株式会社

問題点
エアブローによる対象物のキズ防止とエア消費量の削減を同時におこないたい。

解決案

樹脂製バルスダスターを使用することにより、対象物のキズを防止でき、最大35%エア消費量を削減できます。

樹脂製バルスダスターガン/マシンガンノズル



株式会社田野井製作所

問題点
めねじをサライする作業でハンドタップを使用するとねじ山を拡大してしまったり傷がついたりしてしまふ。またタップを斜めに挿入した場合にかじりを発生させてしまふ。

解決案

SR-TFは転造タップなので切れ刃が無いので、ねじ山を傷つけることなくサライすることが可能です。またタップ先端にガイドがついているためスムーズに入りかじりも抑えることができます。

ZCシリーズ、SLシリーズ、W-TFシリーズ、SR-TF



株式会社タブチ

問題点
建物の形状により障害物が多い場合、切断・ねじ切り箇所が増え配管作業が長引く。接続箇所が多く漏れ等のリスクが大きい。

解決案

ライトエアーは樹脂・アルミ・樹脂の三層構造で低重量、配管を自由に曲げられるため、継手使用数が減りエアー漏れのリスクを低減できます。内層が樹脂のため、錆びずクリーンな状態を保ちます。

三層管配管システム エア配管用ライトエアー



WSE

問題点
ロボットできれいにバリ取りができない。

解決案

スピンドルが角度を変えずそのまま横へ平行移動できるWSE社のホルダを利用する。

バリ取りロボットスピンドル&ホルダ



株式会社タンガロイ

問題点
エンドミルの寿命管理、面倒な工具交換、長突出しによる不安定加工を改善したい。

解決案

簡単確実な工具交換、常に新品のヘッド+シャンク長の最適選択で、寿命の安定&安定加工を実現します!

ヘッド交換式エンドミル TungMeister



津田駒工業株式会社

問題点
●工程集約、段取り時間を短縮し、人手不足解消、加工コストを低減したい。●円テーブルを使っているとバックラッシュが広がって加工精度が悪くなる。●5軸機を使っているが、より再現性高くセンタリングクランプをしたい。

解決案

●ワンチャッキングで5軸加工が可能で、工程集約、サイクルタイムの短縮に貢献します。●バックラッシュ調整は不要で、高精度、高剛性を長期間維持します。●高精度、高剛性の5軸用マシンバイスで5軸加工をサポートします。

5軸用マシンバイス V5X-80L



株式会社鶴見製作所

問題点
排水用ポンプの異物詰まりに問題がある。

解決案

ノンクログ羽根車装備のスマッシュポンプを使用すれば、汚水・汚物を効率よく移送することが可能です。

ノンクログ型スマッシュポンプ 80BN43.7



帝国チャック株式会社

問題点
もっと高さの低いチャックがあれば機械サイズを小さくできて、工場スペース、購入価格、ランニングコストを下げられるのに...

解決案

極薄ダイヤフラムチャックでクリアランスを確保!

極薄ダイヤフラムチャック



株式会社東京精密

問題点
表面粗さ測定を手軽に行いたい。

解決案

ポータブル型の表面粗さ測定機なら測定レンジ設定不要で、手軽に測定可能。

表面粗さ測定機 HANDY SURF+



東浜商事株式会社

問題点
水・油などの液体を使用せずに機器を異常加熱から守りたい。また、切削刃物の刃先などの冷却を行いたい。

解決案

コンプレッサの圧縮エアのみで、冷風を発生させるエアクーラーを使用し、熱害によるトラブル等を未然に防ぐことができます。

エアクーラー



株式会社 東陽(長野県)

問題点
裏面のバリ取り・面取りでお困りではないですか? ●手作業で仕上がり安定しない ●面取り工具の寿命が短い ●切削条件をもっと上げたい ●どし、二次バリが出る。切り粉が原因で不具合が発生する。

解決案

●機械による加工で安定した仕上がり(先端径0.75~) ●他社製の cutter に比べ長寿命 ●メーカー比較 ●業界初の11枚刃で高速加工が可能 ●右列左ネジ設計で安定加工を実現
超硬ウラ面取りカッター(BCシリーズ)、オモテ面取りエンドミル(TCMシリーズ)



ToYo Tool

トーヨーマーケティングシステムズ株式会社

問題点
毎日の刻印作業が大変で特定の人しか刻印作業ができず、ミスも多く出て困っている。標準化したい。

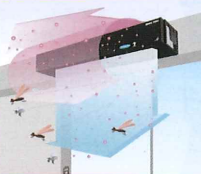
解決案
オール電化のドット式刻印機「MarkinBOX」を使用すれば、男女問わず誰でも簡単に綺麗に刻印作業ができます！
デジタル式手打刻印「Patmark」/「MarkinBOX」



株式会社トルネックス

問題点
工場・施設内の防虫・異物混入対策に。

解決案
トルネックスのエアーカーテンがフマキラー社の業務用忌避剤ウルトラベープPROの有効成分を風にらせて開口部に行き渡らせて防虫します。



防虫カーテン

株式会社ナベヤ

問題点
機械加工範囲に対して、バイス1台取り付けただと稼働時間が短く、生産効率が上がらない。

解決案
5軸マシンバイス付傾斜イケールは、バイスを複数個つけたイケールとなっており、ワークを多数個取り、5面加工で生産効率向上につながります。



5軸傾斜イケール

株式会社錦

問題点
ワーク内径を手作業で磨いていませんか？穴あけ加工後ワーク内径のバリ取りを省人化したい。

解決案
バリッターを使用し、電動工具や工作機械で作業効率化と省人化を実現します。



内径専用グリッドブラシバリッター BU1232J

日鋼YPK商事株式会社

問題点
薄物ワークの加工で歪みが出る。

解決案
MACチャックなら弱い握力での切削が可能になります！



MACチャック

株式会社日進

問題点
難削材の加工において、加工単価が下がっている昨今、生産効率の向上つまり加工条件の向上と製品の精度安定性は各企業の急務です。同社の工具は難削材加工業界の常識に挑戦します。

解決案
通常の市販エンドミルと比較し、2~3倍の加工送り条件かつ重切削で加工できます。そのためお客様は加工時間を大幅に削減できるため、生産コストの見直しに大きく影響を与えることができます。また剛性が抜群に良く、削れ精度等の公差の安定性も高くなっています。



荒中仕上げ加工用エンドミル SPWFシリーズ

日東工器株式会社

問題点
工作機械周辺の環境改善をしたい。切り粉に付着した切削液を回収し、ムダなく使いたい。

解決案
ウェス拭きやスコップでのムダな作業を改善しオイルパンに溜まった切削液を自動で回収します。



切削液回収ユニット HK-400A

日本アイ・ティ・エフ株式会社

問題点
長く使用しているとツールの交換頻度が上がることで、コストがかかる。

解決案
高硬度の窒化膜、DLC等独自のコーティングを施すことで、ツールの長寿命化につながり、コスト削減に貢献します。



ファインコーティング

日本ヴィジョン・エンジニアリング株式会社

問題点
接眼レンズでの検査は、姿勢が悪くなる。肩が凝る。目が疲れる。

解決案
接眼レンズの無い3D顕微鏡により全て解決します。3D映像が前面に出るため楽な姿勢で検査が可能です。



マンティスコンパクト

日本精密機械工作株式会社

問題点
リウターを長時間使用すると、騒音や振動による作業ストレスでつらい。

解決案
ブラシレス仕様のリウターベグラLB-50なら静音低振動！作業ストレスが軽減されます。



リウターベグラ (LB-50)

日本濾過工業株式会社

問題点
作動油・潤滑油の劣化により、工作機械やプレス機、エアコンプレッサが故障する。電磁弁や油圧ポンプの修理費が高い。オーバーホール費用が高額。突発故障による損失が大きい。

解決案
先進のフィルトレーション技術「ミラクルボイ」で、オイルの汚染度と水分を新油レベルに維持。特許技術の酸化スラッジ除去機能により粘度も維持。自動車・電力・重工業で25年間以上オイル無交換実績多数。



ミラクルボイ SRC-411-12V

ノガ・ウォーターズ株式会社

問題点
マシニングセンタでφ1.6mmからφ15mmくらいの小径ドリル加工後、表面・裏面の面取りと、バリ取り加工まで自動化したいが、良い方法はないだろうか。

解決案
裏面ぐりミニチャンファなら、ミリング・バリ取り・表・裏面取りまで自動化に対応できます。



裏面グミニチャンファ

バーテックス

問題点
国産メーカーの機械周辺機器はインシャルコストが高い。

解決案
品質が安定している安価な海外製品を使用することでコストダウンに繋がります。



機械周辺機器

ハイウィン株式会社

問題点
ステージ部品を取り纏めてコスト低減したい。

解決案
HIWINで丸ごと購入、更にはステージそのものの製作まで可能です。一軸から多軸まで全て対応可能です。



ステージ部品

ハイテック精工株式会社

問題点
ワークの集積で人が介在している。

解決案
コンテナストックを導入することで、スペース効率と製品集積の省人化が向上。



コンテナストック

長谷川工業株式会社

問題点
地球温暖化が問題となる昨今、温室効果ガス(二酸化炭素)排出を削減する移動手段はないか？

解決案
YAEDA社電動モビリティで移動する。



YAEDA 電動サイクル (特定原付モデル) S-01T

株式会社バル

問題点
使用中のクランプノズルが圧力、切り粉等に負けてずれてしまう。段替え中に、気づかずワーク、ツール、作業者に当たりノズルの位置が変わってしまう。段取り替え中等のノズル外しが面倒くさい。

解決案
必要流量に応じた4種類のラインアップがあり、MAXで150BARまでの圧力に対応します。クイックコネクションでワンタッチの取り付け取り外しが可能です。



SCSノズル+クイックチェンジ

BIAX

問題点
バリ取り作業を自動化させたいが、バリの大きさにバラつきがあるため精度の高い自動化が難しい。

解決案
高剛性で高精度なフローティング機構つきBIAXエアスピンドルを使用する。



バリ取りロボット用エアスピンドル

株式会社ピーシーテック

問題点
ロングタップはネジ剛性が弱く、種類・納期・価格がネック。高いので捨てるのがもったいない。

解決案
タップ延長ソケットで標準品をロングに変換可能。タップのみを交換で経済的。細目や左タップにも対応。



タップ延長ソケット

ファナック株式会社

問題点
ロボットによる自動化を進めるにあたり、設置導入に負担がかかる。プログラミングを覚える必要がある。

解決案
協働ロボットCRXシリーズなら、高感度な接触停止機能を持ち、安全柵なしのシステム構築ができます。ダイレクトティーチングで、直感的なロボット操作が可能です。



軽量協働ロボットCRX-10IA

フェナードライブス

問題点
Vベルトを使用しているが、水・油・粉塵などで寿命が短い。交換時は機械をばらす手間がかかり、在庫管理も大変。

解決案
悪環境でも寿命が長く、長さ調整可能で交換も簡単な、リンク式Vベルトを使用する。



リンク式Vベルト

問題点
オイルフリーコンプレッサが必要だが、コストがかかるし空気が少ないので導入し難い。また給油式コンプレッサのドレンをそのまま排出したいが油分が含まれていてできない。

解決案
オイルバスター、ドレンデストロイヤー



富士元工業株式会社

問題点
ハンディータイプの面取り機で、単面の高いチップを使用しておりランニングコストがかかっている。

解決案
C面取り用チップがローコスト、さらに8コーナー使用でランニングコストの削減。



面取り機

問題点
アルミ加工での断続切削や横穴や溝などが混在する場合、従来の2枚刃PCDリーマでは穴径・真円度が安定せず高精度加工が困難である。

解決案
全周ガイド+PCD1枚刃により加工時のツール挙動を抑制。断続切削でも優れた加工精度を実現。DLCコート付与することで全周ガイド化の懸念事項であるアルミ溶着を防止できます。



真丸Zリーマ

株式会社プライオリティ

問題点
ワークにキズを付けずに微細微小バリのみ除去したいが良い方法はないだろうか。

解決案
磁性ピンメディアと洗浄液で微細・微小バリを除去できる磁気研磨機を使用する。



高性能磁気研磨機ブリティック

問題点
難削材、アルミの小径タップの切削性を改善したい。切削油で手があれる。機内がべとつく。腐敗が早い。

解決案
独自のバイオコンセプト(良い菌で悪い菌をコントロール)で人体に優しい。植物油ベースにより切削性を向上し高品質な加工面と工具の長寿命化を実現します。



B-Cool MC660

ブルーム・ノボテスト株式会社

問題点
3次元測定機及び手動測定は機械からワークを外すため、修正加工の際に再芯出しを行わなければならない。

解決案
「フォームコントロールX」は機上で自由曲面形状の高精度な測定データが収集でき、修正加工と作業効率向上が可能となります。



TC50、TC52、TC63-10、LC50-DIGILOG、Z-Nano、Z-pico

問題点
圧縮空気には思わぬ事故を招くリスクがあります。

解決案
●エア・ヒューズを使用し、ホースのバースト時の危険を回避します
●ツールの残圧解放機能をもった機器を使い、残圧による誤作動を防止します
●ツールレグを使用し、エアツールに必要な十分なエア圧のみを供給します



ホースガード&ツールレグ

株式会社ブンリ

問題点
タンク清掃やクーラント液交換に費用や時間を費やしている。マグネットセパレーターのチェーンやスプロケットを頻繁に交換している。製品メンテナンスの時間がかかっている。

解決案
従来マグネットセパレーターの弱点を克服!業界初、駆動部を液中⇒液外へ。スラッジや砥粒で摩耗しないため、「消耗部品削減」「メンテナンス頻度削減」を実現しました。



マグネティックセパレーター フェニックスNEO

問題点
手打ち刻印の場合、作業者の技量により統一された刻印ができず、刻印品質が担保できない。

解決案
刻印を自動化することで、誰でもケガなく明確な刻印が可能。消耗品はペンと電池のみ。ランニングコストも抑えられます。



電磁ペンマーキング装置 VM2140

株式会社ベッセル

問題点
除電エアガンの配線故障を無くしたくないですか? 高圧ケーブルを長く伸ばして使用していないですか?

解決案
高圧ケーブルを使用せず、エアホースのみで動きますので高圧ケーブルの断線、修理がありません。



静電気除去発電ガン G-9

問題点
NC旋盤をもっと活用したいのだが。

解決案
●ワークに応じて3爪、2爪の2通りの使い方ができます。
●円柱形ワークも異形ワークもこれ1台で把握可能です。



HO23M8 ツーアンドスリー 楔形2&3中空チャック

株式会社ホータス

問題点
ドリルを手作業で再研磨しているが、どうしても取り代が多くなったり、角度等のバラツキが出てしまい、均一な研磨ができない。

解決案
誰が再研磨しても簡単に研磨できて、同じ精度で研磨できるドリル研磨機を活用する。



ドリル研磨機DG-1S、DG-20S、DG-34

問題点
モノづくり企業において、人材不足の問題や、働き方改革・残業時間の短縮への課題など、労働環境が日々変化してきています。企業を存続していくため、生産性向上、自動化を目指すものの、多品種少量生産なので実現していくのが難しい企業様へ、お勧めです。

解決案
Smart Terrace AIOを使用する。



Smart Terrace AIO

株式会社ミットヨ

問題点
表面粗さ測定をもっと効率よく行いたい。

解決案
大きく見やすいカラーグラフィックLCDで、測定結果をその場で鮮明に確認可能。



粗さ測定機SJ-210

問題点
エアーマイクログラインダーでゴム砥石を使いたいが、グラインダーの最高使用回転数が高すぎるため使用できない。

解決案
最高回転数の低いエアーマイクログラインダーをご用意しました。



エアーマイクログラインダー

ユニバーサルロボット

問題点
溶接・ネジ締め・バリ取りなどの工程で人手不足により作業者が集まらない。

解決案
ユニバーサルロボットは力覚センサが標準装備のため、作業者が従来行っていた工程を自動化できます。



協働ロボット

問題点
●リベッティング加工において生産性が上がらない。品質が安定しない。●組み立て/接合作業が属人化してしまっている。●作業者の教育に時間とコストがかかってしまっている。●リベット、部材のセットで人が機械から離れられない。

解決案
吉川鐵工ではリベッティングマシンを主軸に組み立て/検査工程におけるお客様課題をオーダーメイドで解決します。生産性向上、品質安定、人材採用難でお困りの方はお気軽にご相談ください。



電動リベッティングマシン(FRE-05)+リベット自動供給装置+協働ロボット

リニア・ビズ

問題点
よくカップブラシやハンドブラシを使用しているが、品質に問題が無ければコストが安いものを使用したい。

解決案
リニア・ビズのカップブラシ、ハンドブラシを使用する。



カップブラシ・ヒネリカップブラシ・ペブルブラシ・ハンドブラシ

問題点
NC旋盤用外部クーラントの回転工具を使用しているが、実際の切削箇所に直接供給できないために工具寿命が低下する。

解決案
外部クーラントの回転工具を自社でセンタースルーにレトロフィットするREGO-FIXのクーラント供給システムを使用する。



Set RCR(回転工具用)、Set RCS(固定工具用)

加工実演ブース ”30番機での最新加工実演“

会場内の加工実演ブースにおいてFANUCロボドリルα-D21MiB5 Plusにて、
出展メーカーイテオシ工具&ツールを用いた加工デモンストレーションを実施します。

スケジュール

11月21日(金)

- ① 10:30~11:00 イスカルジャパン株式会社
- ② 11:30~12:00 住友電気工業株式会社
- ③ 13:30~14:00 株式会社タンガロイ
- ④ 14:30~15:00 サンドビック株式会社
- ⑤ 15:30~16:00 ギガ・セレクション-リミテッド



11月22日(土)

- ① 10:00~10:30 ギガ・セレクション-リミテッド
- ② 11:00~11:30 サンドビック株式会社
- ③ 12:00~12:30 イスカルジャパン株式会社
- ④ 13:00~13:30 住友電気工業株式会社
- ⑤ 14:00~14:30 株式会社タンガロイ



中小企業ガチャ

中小企業のモノづくりマッチング



各社の得意な加工技術(加工サンプルや会社案内)をガチャガチャへ入れて設置します。
何が出るかはお楽しみ!
サンプルのご提供も随時受け付けています!



出展メーカー一覧

機械加工周辺機器メーカー		工作機械	
愛知産業(株)	(株)空気清浄機サービス	トーヨーマキシングシステムズ(株)	(株)アマダマシナリー
アイトス(株)	クール・テック(株)	(株)トルネックス	オークマ(株)
アネスト岩田(株)	グラボテック(株)	(株)ナベヤ	(株)岡本工作機械製作所
アマノ(株)	クランブテック	(株)錦	キタムラ機械(株)
アラオ(株)	クリーンテックス・ジャパン(株)	日鋼YPK商事(株)	コマツ産機(株)
(株)アルプスツール	ケルビージャパン(株)	(株)日進	(株)ジェイテクト
(株)石川工具研磨製作所	コベルコ・コンプレッサ(株)	日東工器(株)	(株)静岡鐵工所
(株)石蔵商店	嵯峨電機工業(株)	日本アイ・ティ・エフ(株)	シチズンマシナリー(株)
イスカルジャパン(株)	(株)佐藤商事	日本ヴィジョン・エンジニアリング(株)	芝浦機械(株)
和泉産業(株)	三機工業(株)	日本精密機械工作(株)	(株)ソディック
(株)イチネンケミカルズ	産機テクノス(株)	日本通過工業(株)	大日金属工業(株)
(株)イワタツール	(株)三共製作所	ノガ・ウォーターズ(株)	(株)TAKISAWA
岩本工業(株)	(株)三興製作所	バーテックス	(株)ツガミ
INSIZE	サンドビック(株)	ハイウィン(株)	(株)ナガセインテグレッタス
WEN	(株)三友精機	ハイテック精工(株)	中村留精密工業(株)
(株)エスアンドエフ(PCM社)	(株)シー・エス・シー	長谷川工業(株)	ニデックオーケーケー(株)
SMC(株)	ジーネットエンジニアリング部	(株)バル	ニデックマシンツール(株)
SDG(株)	シーフォース(株)	BIAX	ファナック(株)
エヌティーツール(株)	しめ太郎	(株)ビーシーテック	ブラザー工業(株)
エムゲ・フランケン(株)	JOHNAN(株)	ファナック(株)	PALMARY MACHINERY CO.LTD
(株)MSTコーポレーション	(株)スギヤス	フェナードライズ	(株)マシソル
MCT	住友電気工業(株)	(株)フクハラ	(株)松浦機械製作所
エムシートラスト	スリーアールソリューション(株)	富士元工業(株)	(株)光畑製作所
(株)エロワ日本	(株)セキュリティデザイン	富士精工(株)	三菱電機メカトロニクステクノロジー(株)
(株)オーツカ光学	(株)全晴	(株)ブライオリティ	安田工業(株)
(株)オーデン	象印チェンブロック(株)	ブラザー・スリスループ・ジャパン(株)	ヤマザキマザック(株)
AUTOWELL	大有(株)	ブルーム・ノボテスト(株)	CAD/CAMメーカー 他
オリオン機械(株)	ダイキン工業(株)	プロテクトエアー	NCG CAM Solutions Ltd
カトウ工機(株)	大昭和精機(株)	(株)ブンリ	キャムタス(株)
(株)カネカ	ダイセン(株)	ベクトル(株)	(株)CSGシステムズ
カネテック(株)	(株)田野井製作所	(株)ベッセル	ジェービーエムエンジニアリング(株)
カフト工業(株)	(株)タブチ	豊和工業(株)	(株)ゼネテック
ギガ・セレクション	WSE	(株)ホータス	(株)ブレイン
ギガ・セレクション リミテッド	(株)タンガロイ	松本機械工業(株)	HEXAGON
(株)ギケン	津田駒工業(株)	(株)ミツトヨ	(株)モアソンジャパン
(株)北川鉄工所	(株)鶴見製作所	UHT(株)	(株)ほんとうのこと
(株)鬼頭精器製作所	帝国チャック(株)	ユニバーサルロボット	三菱HCキャピタル(株)
(株)キト	(株)東京精密	吉川鐵工(株)	三和ロボティクス(株)
京セラインダストリアルツールズ(株)	東浜商事(株)	リニア・ビス	
共立精機(株)	(株)東陽(長野県)	REGO-FIX	

※出展メーカー・出展機種につきましては変更する可能性があります。

■11/21(金)

10:30~
11:30

A 測定工具の基礎

測定機の選定とノギス・マイクロの使い方

講師:株式会社ミツトヨ 営業サービス本部 東日本第二営業 サービス部 流通営業課1係 横田 聡氏

12:30~
14:00

B マザックFAソリューション

生産現場の人手不足に対する自動化・ソフトウェアのご提案

講師:ヤマザキマザック株式会社 FA事業部販売課 課長 山崎 俊幸氏

15:00~
16:30

C 切削工具の基礎(初級編)

旋削加工の基礎的な内容(ホルダ勝手について等)から加工のお困りごとと解決に役立つ情報(切りくず処理/加工面品位の向上について等)まで分かりやすく説明します!!

講師:住友電気工業株式会社 ハードメタル事業部 流通販売部 主席 高山 保司氏

■11/22(土)

10:00~
11:30

D 切削工具の基礎(中級編)

現場の課題に応える、切削加工の実践知識

講師:イスカルジャパン株式会社 テクニカルエンジニア 谷口 生弥氏

12:30~
14:00

E ものづくり系Youtuberなんとか重工 切削加工トークショー

切削加工トークショー&ライブ企画!!

①なんとか重工×イワタツール 〜ドリル手研ぎ対決出張版〜

②素材で変わるドリルの世界 〜柔らかいものから硬いものまで実演解説〜

講師:なんとか重工 とんこつ氏/株式会社イワタツール 代表取締役社長 岩田 昌尚氏



なんとか重工
とんこつ氏



岩田 昌尚氏

14:30~
15:30

F ツーリングの基礎

最適なチャック選定および正しい使用方法とメンテナンス

講師:大昭和精機株式会社 営業技術部 森島 榛香氏

セミナー
申込書

WEB
お申込み

オススメ!

表紙に記載しているWEB事前登録の記載をご覧いただき事前登録をしていただくと、セミナーの参加申し込みをWEB上で行うことも可能です。定員集まり次第受付終了しますので、早めにお申し込みください。

■FAXお申込み

下記申込書に記載いただき、主催店へFAXお願い申し上げます。



ご来場カードのこの部分の
No.を記入してください。

お名前		お客様番号	部署名	参加するセミナーを丸で囲んでください。					
				11/21(金)			11/22(土)		
				A	B	C	D	E	F
				A	B	C	D	E	F
				A	B	C	D	E	F
ふりがな	主催店 埼玉県上尾市緑丘二丁目7番19号 イワイ機械株式会社 TEL 048 - 772 - 8 2 1 1 FAX 048 - 772 - 8 2 2 0								
貴社名									
ふりがな									
住所									
電話									
FAX									