

東京

「Challenge to the New Normal」
～「その手があったか」を、次々と。～

機械加工システム展

2023年

11.17(金) 10:00~18:00

11.18(土) 9:30~16:00

会場:東京流通センター(TRC)第二展示場 E・Fホール



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。

**WEB事前登録に
ご協力をお願いします。**

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。

既に **お手元にご来場カードがある方** **スマホでも登録可能!**

来場カード+名刺2枚

A4プリントアウト1枚

1 下記URLまたはご来場カード
下段(控え)に記載のQRコードで
機械加工システム展のサイトにアクセス
<https://g-expo.net/event/tokyo2023/index.html>



「事前登録はこちらから」をクリック

2 表示される必要事項を入力
お手元のご来場カードを
ご確認ください。

※販売店の欄には招待してくれた主催店会社名が表示されます。
表示されていない場合は、招待してくれた主催店会社名を
入力してください
※パスワードはお忘れのないよう管理をお願いします。

3 当日はプリントアウト可能な方は
A4で印刷したご来場カードを、
そうでない方は
お手元のご来場カードと
名刺2枚を
ご持参ください。



まだ **お手元にご来場カードがない方** **スマホでも登録可能!**

※QRコードは株式会社デンソーウェーブの登録商標です。

1 下記URLまたはQRコードで
機械加工システム展の
サイトにアクセス
<https://g-expo.net/event/tokyo2023/index.html>



「事前登録はこちらから」をクリック

2 表示される必要事項を入力
※販売店の欄に招待してくれた
主催店会社名を入力してください。
※パスワードはお忘れのないよう管理をお願いします。

3 当日はA4で印刷した
ご来場カードを
ご持参ください。



当日は上段のQRコードを
入口でかざしてご入場いただけます。

工作機械の問題を解決するご提案一覧

※出展内容については変更の可能性がございます。

<p>株式会社アマダマシナリー</p>  <p>パネル表示</p> <p>パンドソーマシン SCP-33PG</p>	<p>株式会社岡本工作機械製作所</p>  <p>CNC成形研削盤 HPG500NCS</p>	<p>オークマ株式会社</p>  <p>CNC旋盤 LB3000EXII</p>	<p>キタムラ機械株式会社</p>  <p>同時5軸制御立形マシニングセンター Madcenter-5AX</p>	<p>コマツ産機株式会社</p>  <p>パネル表示</p> <p>サーボプレス削1F60-1</p>
<p>株式会社ジェイテクト</p>  <p>CNC汎用円筒研削盤 GE3i</p>	<p>株式会社静岡鐵工所</p>  <p>超小型マシニングセンター DT-30N</p>	<p>シチズンマシナリー株式会社</p>  <p>自動旋盤 Clincom A2D</p>	<p>株式会社ソディック</p>  <p>ファイブ軸加工機 ALN800G "1 Groove" Edition</p>	<p>大日金属工業株式会社</p>  <p>CNC旋盤 DL530X100</p>
<p>株式会社TAKISAWA</p>  <p>CNC旋盤 TCC-1100</p>	<p>株式会社ツガミ</p>  <p>CNC旋盤 S205A-II</p>	<p>DMG森精機株式会社</p>  <p>動画上映</p>	<p>中村留精密工業株式会社</p>  <p>精密CNC旋盤 SC-100</p>	<p>ニデックオーケー株式会社</p>  <p>立形マシニングセンター VM53RII</p>
<p>ニデックマシンツール株式会社</p>  <p>パネル表示</p>	<p>PALMARY MACHINERY CO., LTD.</p>  <p>万能工具研削盤 M-40</p>	<p>ファナック株式会社</p>  <p>ロボットリル α14MIB5</p>	<p>株式会社FUJI</p>  <p>NC旋盤 TN300II</p>	<p>ブラザー工業株式会社</p>  <p>SPEEDIO U500Xd1</p>
<p>株式会社松浦機械製作所</p>  <p>パネル表示</p>	<p>株式会社光畑製作所</p>  <p>精密高速旋盤 HKM-430X600</p>	<p>三菱電機株式会社</p>  <p>放電加工機(EDM) MV1200S</p>	<p>株式会社モアソンジャパン</p>  <p>HandySCAN3D™ HandySCAN(BLACK Elite),hyperMILL</p>	<p>安田工業株式会社</p>  <p>CNCジグボーラー YBM 640V</p>
<p>ヤマザキマザック株式会社</p>  <p>立形マシニングセンター VCN-600</p>	<p>アルム株式会社</p>  <p>ARUMCODE[®]1 Computer Does Everything NCプログラム自動生成ソフトウェア</p> <p>ARUM Factory365 ARUMCODEシリーズを月額利用で提供</p>	<p>NCG CAM Solutions Ltd</p>  <p>NCG CAM NCG CAM Solutions Ltd.</p>	<p>キャムタス株式会社</p>  <p>Speedymill/NEXT, たまごWin</p>	<p>株式会社C&Gシステムズ</p>  <p>CAM TOOL</p>
<p>ジェービーエムエンジニアリング株式会社</p>  <p>ロボティクスアプリケーション OCTOPUZE</p>	<p>株式会社ゼネテック</p>  <p>Next Levelの加工体験へ Mastercam. 2023</p> <p>MasterCAM</p>	<p>株式会社ブレイン</p>  <p>CAD/CAM</p>	<p>HEXAGON</p>  <p>vero edgecam</p> <p>EDGE/CAM(EDGE/CAM2022.1), DES/GENERIG(SIGNER2022.3)</p>	<p>北浜グローバル経営株式会社</p>  <p>北浜グローバル経営株式会社 Kitahama Global Management Co., Ltd.</p>
<p>株式会社ほんとうのこと</p>  <p>補助金申請支援、営業力強化支援</p>	<p>三井住友トラスト・パナソニックファイナンス株式会社</p>  <p>ファイナンスリース</p>	<p>三菱HCキャピタル株式会社</p>  <p>三菱HCキャピタル株式会社</p> <p>工作機械スピードリース、ESGリース、プレイスリース</p>	<p>ニデックオーケー×キケンゼロバリドリル</p> <p>会場内ニデックオーケーブースにてコラボデモ実施します!</p>  <p>※お時間詳細は別途ご案内予定です。</p>	

UNISOLコーナー フルサト・マルカホールディングスのソリューションを集めました!

(株)ソノルカエンジニアリング



ソノルカエンジニアリングの省エネタイプ高性能チラーは、豊富なラインアップであらゆる用途に対応します。

ON-OFF制御
スクロールコンプレッサ搭載で省エネ!



(株)管製作所

狙いシャワー洗浄機 KAN TINY SNIPER(KTS)



電動シリンドラを組み合わせた3軸ユニットと、旋回式治具テーブルの組み合わせにより、低コストながらもNC洗浄機のように様々なワークの「狙い洗浄/狙いエアブロー」ができる設備です。コンパクトな寸法で、工場内レイアウトがしやすい設備です。

(株)セキュリティデザイン

EffiBOT 自立走行型搬送ロボット

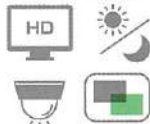
1人でオペレーターとの協働搬送と無人走行による自律搬送の両運用に対応!



監視カメラは防犯目的だけでなく、工場のライン監視や、作業効率の改善にも活用できます。

GFDesign カメラシステム

あらゆるシーンで活用できるカメラ機能



製品ラインアップ



HD-TVIカメラシリーズ



デジタルビデオレコーダー
ネットワークビデオレコーダー



EX-SDIカメラシリーズ



IPカメラシリーズ



AHDカメラシリーズ

GNETエンジニアリング部

自動化をワンストップでご提供!

窓口一本化で問い合わせがスムーズ。また導入後のフォローも承ります。



企画構想



予算化(見積り)



設計
(基本設計/詳細設計)



製作



据え付け



試運転/運転確認



修理/メンテナンス

GNET FAシステム部

お客様の困りごとに、幅広い取引先と連携しながら、解決方法をご提案するFAシステム部。ここにご紹介するのはほんの一例です。

例えば! 製缶の加工を一貫体制で承ります!

加工・塗装・組立・配線、試運転まで請負います。自社設備ではすべてを完結できないことが多い、製缶の加工。ジーネットFAシステム部にご相談いただければ信頼の技術と設備を持つ協力会社にて加工を請け負います。



例 有限会社新工
五面加工機やマシニングセンター、フライス加工機、NC旋盤など充実した機械加工設備を保有

HAN'S ROBOT

HAN'S ROBOT 協働ロボットElfinシリーズ



安全・安心
簡単操作の
協働ロボット

機工メーカー

<p>問題点</p> <p>狭い場所だと安全扉の開閉しづらく、スペースも取ってしまふ。</p>	<p>アイセル株式会社</p> <p>マシンシャッターなら省スペースで効率もアップできます。</p> <p>解決案</p> <p>マシンシャッター</p> 	<p>問題点</p> <p>工程内検査においてねじの深さを検査する場合、ねじプラグゲージとノギスの両方を用いて測定しているため、検査に時間がかかる。</p>	<p>株式会社アイゼン</p> <p>ねじプラグゲージに目盛り付きの切り欠きスリーブをつけることで挿入するだけでかんたんにねじの深さを確認できるようになりました。検査時間が半分に短縮できます。</p> <p>解決案</p> <p>ワンウェイネジ(SPO)、ねじ深さゲージ(SPD)、ボールゲージ(PLB)</p> 
<p>問題点</p> <p>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I/F、エア接続に問題がある。</p>	<p>愛知産業株式会社</p> <p>ハウベックスで自動化すれば、ワークをATCマガジンに格納するだけで主軸でワークを運用でき、I/F、エアの接続が不要です。</p> <p>解決案</p> <p>LANG社ハウベックス</p> 	<p>問題点</p> <p>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はハードルを感じてしまふ。</p>	<p>アイトス株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>ワーキングウェア</p> 
<p>問題点</p> <p>狭い工場内でも置ける手軽なコンプレッサはないか。</p>	<p>アネスト岩田株式会社</p> <p>別置きタンク無しで「省スペース設置」が可能な、タンクマウント式スクリューコンプレッサLRSTを導入する。</p> <p>解決案</p> <p>給油式タンクマウントスクリューコンプレッサ LRST</p> 	<p>問題点</p> <p>常にミストコレクターが100%で運転しており電気代がかさむ。</p>	<p>アマノ株式会社</p> <p>INV搭載により加工内容により8段階の風量調整が可能!</p> <p>解決案</p> <p>AMANO</p> <p>フィルターレス ミストコレクター MR10</p> 
<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>株式会社ALPSツール</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>ALPS CAPTO ツーリングシステム</p> 	<p>問題点</p> <p>合成洗剤の洗浄環境、ワークや設備機器の錆、洗浄や切削溶液の腐蝕臭など「水」の環境課題に取り組みたい。</p>	<p>株式会社Eプラン</p> <p>99.93%が「水」なのに高品質な洗浄効果、バクテリア発生防止の効果を持ち、さらに「錆びない」。スーパーアルカリイオン水が全てを解決します。</p> <p>解決案</p> <p>EPLAN</p> <p>スーパーアルカリイオン水生成装置 UF-15a</p> 
<p>問題点</p> <p>ステンレスなど難削材の荒加工で送り速度が上げられず時間がかかってしまったり工具寿命が短くコストがかかってしまふ。</p>	<p>株式会社石川工具研磨製作所</p> <p>独自の刃形状で高速加工ができるだけでなく、長寿命でコストパフォーマンスに優れております。右記のQRコードより加工動画をご覧いただけます!</p> <p>解決案</p> <p>高速加工用超硬ラフィングエンドミル REMシリーズ</p> 	<p>問題点</p> <p>工作機械のクーラントタンクの底に溜まったスラッジや浮上油に悩んでいる。スラッジ単体の回収装置は最近いろいろと出てきているが、浮上油やスラッジも回収できる装置がない。またオイルスキマーやマグネットフィルターが使っているが、今一つ効果に満足できない。</p>	<p>和泉産業株式会社</p> <p>SV-アルファを導入して、スラッジ回収だけでなく、浮上油や浮上スラッジの回収も可能に!</p> <p>解決案</p> <p>IZUMI</p> <p>SV-アルファ</p> 
<p>問題点</p> <p>溶接後の焼け取りに時間がかかっている。</p>	<p>株式会社イチネンケミカルズ</p> <p>モード・電解液の組み合わせで、SUSの色々な表面処理が可能。ワーク形状に合わせた端子(刷毛、コテ型)を選択可能です。</p> <p>解決案</p> <p>スーパーステンブライトTK-330</p> 	<p>問題点</p> <ul style="list-style-type: none"> ●面取りやバリ取りにかかる時間を短縮したい。 ●面取り工具の寿命が短い。 ●一つの工具で様々な材質を加工したい。 	<p>株式会社イワタツール</p> <p>5枚刃の面取り工具 新製品「トロンマルチチャンファ」</p> <ul style="list-style-type: none"> ●トロン形状で切れ味がよく、ビビリが少ない ●5枚刃で糸面取りならば、バリを抑えて高速加工ができ工具寿命が延びる <p>解決案</p> <p>トロンマルチチャンファ</p> 
<p>問題点</p> <ul style="list-style-type: none"> ●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。 	<p>岩本工業株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>切削液自動供給装置「楽〜ラント」ICS-3100</p> 	<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>INSIZE</p> <p>一定の精度が出る海外製のINSIZEを使用する。過剰品質を選び、コストダウンが可能。</p> <p>解決案</p> <p>INSIZE</p> <p>測定機器各種</p> 
<p>問題点</p> <p>金属、セラミック、ガラス、陶磁器、プラスチック、ゴム製品のバリ取り、研磨作業を効率化したい。深穴・細穴のバリ取り、磨き加工や、各種金型の微細部・リブスリットの磨き加工、エア工具では対応が難しい低速での磨き加工を、効率よく短時間で仕上げたい。</p>	<p>永興電機工業株式会社</p> <p>約3,000種類の先端工具、専用工具とアタッチメント、電動ハイパワーモータの組合せで、あらゆるバリ取り、研磨作業に対応します。作業に応じて組合せは自由自在。問題解決に向けた工具が必ず見つかります。</p> <p>解決案</p> <p>精密電動マイクログラインダ、先端工具・専用工具</p> 	<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>株式会社エスアンドエフ</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>REGO-FIX クーラント供給システム</p> 
<p>問題点</p> <p>効率のいいエアブローはないか。</p>	<p>SMC株式会社</p> <p>バルスブローバルブを使用することで、繰り返し衝撃するピーク圧力により効率的なエアブローが可能。また、連続ブローに比べて省エアです。</p> <p>解決案</p> <p>エア・マネジメントシステム(AMS)・コンパクトICPP・e-Actuator(EQA)・省エネ型IC(BAL)・インバートブローバル(BBG)</p> 	<p>問題点</p> <p>多品種少ロット生産で1日に何回も爪交換があり、時間がかかっている。また高精度に(繰り返し精度も含め)加工をしたい。</p>	<p>SMW-AUTOBLOK株式会社</p> <p>爪交換に必要な時間は1分以内、高い繰り返し精度で高精度を求めお客様に最適です。</p> <p>解決案</p> <p>クイックジョーチェンジチャックKNCS-N</p> 
<p>問題点</p> <p>溶接作業で手間のかかる溶接歪み矯正や溶接後のスバットの処理、位置決めのための治具製作など、実際に溶接をする以外の前後工程で多くの手間を取られていました。</p>	<p>株式会社エステーリンク</p> <p>溶接作業用3D 定盤では専用のクランピングツールによりワークを素早く強力に固定し、溶接歪みを抑えることができます。</p> <p>解決案</p> <p>溶接作業用3D 定盤 移動式リフティングテーブル</p> 	<p>問題点</p> <p>非接触式のツールプリセッタは高価であり、操作が複雑である。</p>	<p>エヌティーツール株式会社</p> <p>よりシンプルに、よりコンパクトに。コストを追求した非接触式高性能プリセッタSOTP型。操作簡単・作業性UP!!</p> <p>解決案</p> <p>ツールプリセッタ(SOTP-40C-18)(FALCONI)・ポストマスター(BMA)・リワー(VFD)チャック(PHC)</p> 

<p>問題点</p> <p>SUS304やSUS316(L)のタップ加工で「切りくずが巻き付く」「突然タップが折れる」「寿命が短く安定しない」などのトラブルが頻発。</p>	<p>EMUGE FRANKEN</p> <p>「JP-Multi プラス」タップシリーズで水溶性切削油を用いたステンレスのタップ加工でも安全でトラブルのない加工が可能になります。</p> <p>JP-Multi プラス タップシリーズ</p>	<p>問題点</p> <p>ホルダの焼きばめ作業を平準化したい。</p>	<p>株式会社MSTコーポレーション</p> <p>誰でも簡単に焼きばめ作業が可能でヒートロボを使用する。300℃の低温焼きばめで、ホルダを傷めません。</p> <p>焼きばめ装置ヒートロボ HRD-01S</p>
<p>問題点</p> <p>超硬ロータリーバーのコストを削減したい。</p>	<p>MCT</p> <p>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。</p> <p>超硬ロータリーバー</p>	<p>問題点</p> <p>洗浄剤の環境汚染問題を改善したい。</p>	<p>エムシートラスト</p> <p>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浄剤です。</p> <p>スクラブハンドクリーナー</p>
<p>問題点</p> <p>停電時は、工場設備を最低限稼働させたいので、システムサーバー、パソコン用業務継続電源を準備したい。</p>	<p>エリパワー株式会社</p> <p>パワーインスリーをサーバールームと事務所に設置して、サーバー、インターネット(ONU/ルーター)をバックアップすることができます。</p> <p>POWER YILE 3(パワーインスリー)</p>	<p>問題点</p> <p>工作機械の機上での段取り作業に時間が掛かり、機械の稼働率が伸び悩んでいますか?</p>	<p>株式会社エロワ日本</p> <p>エロワチェ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。</p> <p>パワーチェック+プランクバイス148G</p>
<p>問題点</p> <p>長時間LED照明を使用した場合に発生する作業員の目の疲労が心配である。</p>	<p>株式会社オーツカ光学</p> <p>有害なブルーライトが発生しない有機ELパネル光源のモデルライトなら目に優しく、目視検査がしやすい。</p> <p>有機EL検査照明モデルライト EL270F</p>	<p>問題点</p> <p>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。工場内が臭んでいる。あるいは工作機械等に集塵機を付けられない。</p>	<p>株式会社オーデン</p> <p>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、作業員の健康被害防止や働き方改革のお役に立ちます。</p> <p>株式会社 オーデン</p> <p>広域型空気清浄機HG311</p>
<p>問題点</p> <p>国産メーカーのスクロールチャックはインisialコストが高い。</p>	<p>徳川鉄工所</p> <p>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。</p> <p>スクロールチャック</p>	<p>問題点</p> <p>工作機械のクーラントチャラー整備不足による加工精度の低下・補正工数の増加・清掃・整備に手間と費用がかかる。</p>	<p>オリオン機械株式会社</p> <p>RCCシリーズは移動可能な循環方式のため、配管接続だけで既存設備に後付け可能。メンテナンス性の向上を実現。</p> <p>FCMC55A(エコハイブリッドチャラー)</p>
<p>問題点</p> <p>マシニングセンタでワーク加工後、バリ取り加工もしたいが、良い方法はないだろうか?</p>	<p>カトウ工機株式会社</p> <p>工具先端軸が全方向に5°傾動するので、ワークの輪郭に追従させてバリを除去できるバリ取りホルダを使用する。</p> <p>バリ取りホルダDBR7-P</p>	<p>問題点</p> <p>目視検査で不良の見逃しが減らない、反射が強いのでワークが見づらい、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。</p>	<p>株式会社カネカ</p> <p>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。</p> <p>OLEDベースライト</p>
<p>問題点</p> <p>ステンレス・アルミなどの非鉄金属のプレート加工を内製化したい。</p>	<p>カネテック株式会社</p> <p>真空吸着機能と磁力吸着機能を併せ持つハイブリッドチャックは当て板を磁力吸着させることで、非鉄金属のプレート加工が可能です。</p> <p>真空機能付き強力水電磁チャック EP-DV3060</p>	<p>問題点</p> <p>生産ラインの除塵・水切りの工程でのエア消費量が激しく電気代がかさんでしまう。</p>	<p>有限会社ガルー</p> <p>従来のエアブローノズルを小型化し、生産ラインへ組み込みやすくなったラインブラスターを使用してエア消費量を削減する。</p> <p>ラインブラスター</p>
<p>問題点</p> <p>固定配管式のシャワー洗浄機ではノズルからワークまでの距離が離れ、異物を取り切れないほか、乾燥程度もムラがあります。また、多品種対応する場合、ノズルの調整に多大な時間と労力が必要です。</p>	<p>株式会社管製作所</p> <p>電動リングを組み合わせた3軸ユニットと、従形式治具テーブルの組み合わせにより、低コストながらもNC洗浄機のように様々なワークの「強い洗浄/強いエアブロー」ができる装置です。コンパウトで、工場内エアアウトがしやすい設備です。</p> <p>KAN TINY SNIPER(KTS)</p>	<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>ギガ・セレクション</p> <p>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・低価格でラインアップ。</p> <p>生爪</p>
<p>問題点</p> <p>高品質の超硬ソリッドツール(エンドミル・ドリル)をリーズナブルな価格で購入し、生産性の向上とコスト削減を同時に図りたい。</p>	<p>ギガ・セレクション・リミテッド</p> <p>高品質の超微粒子超硬母材に最新のコーティングを施したGIGAの超硬エンドミル・ドリルを使用する。</p> <p>エンドミル・超硬ドリル</p>	<p>問題点</p> <p>バリ取り作業をなくしたい。</p>	<p>株式会社ギケン</p> <p>「バリの出ない」ゼロバリシリーズを使用する。</p> <p>ゼロバリ全機種、ゼロバリfinisher</p>
<p>問題点</p> <p>グリッパの耐久性が低いため、ワーク搬送時把持・保持ミスすることがありラインが止まってしまおう。</p>	<p>株式会社北川鉄工所</p> <p>リニューアルしたNTSシリーズをご使用下さい。高精度、高耐久性、薄型化、軽量化、メンテナンス性も従来品よりも向上しています。</p> <p>ワーク搬送用グリッパNTS2シリーズ、NTS3シリーズ</p>	<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>株式会社鬼頭精器製作所</p> <p>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、再組立再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。</p> <p>鬼頭精器製作所</p> <p>ミールリングユニットの修理サービス</p>

機工メーカー

<p>問題点</p> <p>使いやすくて安全性の高い電動チェーンブロックを探している。</p>	<p>株式会社キトー</p> <p>キトーの電気チェーンブロックは、インバータ専用設計で運転がスムーズ。事故を未然に防止する安全機構付きです。</p> <p>解決案</p> <p>電気チェーンブロック EQシリーズ</p> 	<p>問題点</p> <p>床のディスクグラインダの記録が危険。</p>	<p>京セラインダストリアルツールズ販売株式会社</p> <p>コード脱着式のディスクグラインダなら、最低限の配線で複数台のグラインダを使用可能。現場がすっきりと片付きます。</p> <p>解決案</p> <p>コード脱着式ディスクグラインダ RG112</p> <p>クランプテック</p> 
<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>グラボテック株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>卓上型電磁式刻印機+回転軸 IMPACT Ezm+RDI</p> 	<p>問題点</p> <p>国産メーカーのクランプ機器はインシヤルコストが高い。</p>	<p>解決案</p> <p>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。</p> <p>トグルクランプ</p> 
<p>問題点</p> <p>長時間の立ち作業で足腰への負担が大きく、疲れやすい。</p>	<p>クリーンテックス・ジャパン株式会社</p> <p>発泡ゴムの持つ弾力が体重を分散し、床面からの反発力を軽減。立ち・歩き作業時の「疲労軽減」に役立ちます! 防水・耐熱・耐薬品性も高く、あらゆる現場に対応します。</p> <p>解決案</p> <p>疲労軽減 オートマット</p> 	<p>問題点</p> <p>現場のハードな使用に耐える、丈夫なクリーナーはないか。</p>	<p>解決案</p> <p>ケルヒヤーのバキュームクリーナーは頑丈で使いやすい!</p> <p>バキュームクリーナー各種</p> 
<p>問題点</p> <p>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?</p>	<p>コベルコ・コンプレッサ株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>給油式スクリュコンプレッサKobalion VSシリーズ</p> 	<p>問題点</p> <p>工具購入費用、社外再研磨費用が多くかかっている。使用後の工具を破棄している。</p>	<p>株式会社サイバーRC</p> <p>GM工具再研磨機での工具購入費用、再研磨費用の削減。また刃先形状の最適化により生産性の向上、不良率低減を実現します。</p> <p>GriStar Multi 5Axis</p> 
<p>問題点</p> <p>部品形状の複雑化により三次元測定機や定盤上でのワーク固定の段取りに時間がかかっていますか?</p>	<p>佐々木工機株式会社</p> <p>三次元測定機や定盤上の任意の位置で真空吸着しワークをクランプすることができます。段取り時間の削減で働き方改革に貢献します。</p> <p>解決案</p> <p>ワーク固定用治具 Air-fix 22B1</p> 	<p>問題点</p> <p>対象物を冷却、乾燥させながら搬送したい。</p>	<p>解決案</p> <p>通気性の良い、ステンレス製ネットのエスコンミニSNCなら、対象物の熱や水分を逃がしながら搬送が可能。</p> <p>アルミフレーム製バンスネットコンベヤSNC</p> 
<p>問題点</p> <p>工作機械クーラントタンクや洗浄槽タンク内では、上部には浮上油・浮遊スラッジが、下部には沈降したスラッジが堆積して、ワークの加工品質、洗浄度や作業環境に影響を及ぼしている。これらの、コンタムは、既存のインラインフィルターやマグセパだけでは、なかなか取りきれません。</p>	<p>産機テクノス株式会社</p> <p>浮上油・浮遊スラッジは、高機能浮上油回収装置「エコモア」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。</p> <p>解決案</p> <p>エコモア・スラッジバキューマー</p> 	<p>問題点</p> <p>加工品質の向上をしつつ、サイクルタイムを短縮して加工効率をあげたい。</p>	<p>解決案</p> <p>バックラッシの無いローラドライブ機構を採用した円テーブルはクランプレス加工が可能で、加工品質向上と非切削時間の大幅短縮が可能です。</p> <p>ローラドライブ、ライナーユニット、インデキシングドライブ</p> 
<p>問題点</p> <p>近年の荒加工は超硬化が進んでいるが、実際には製品価格が高く、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。</p>	<p>株式会社三興製作所</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>N-REα</p> 	<p>問題点</p> <p>6×Dを超える深穴加工では、ヘッド交換式ドリルしか選択肢がなく加工コストが高くなる。また、穴が深くなるほど加工が不安定になり、ビブリの発生や工具寿命の悪化が顕著になる。</p>	<p>解決案</p> <p>業界初、最大7×Dの刃先交換式ドリル、CoroDrill®DS20で6×Dを超える深穴加工でのコスト削減を実現。また、新技術の「ダブルステップ」により削りつき時の切削抵抗が大幅に軽減、深い穴加工でも安定した加工が可能に。</p> <p>CoroDrill®DS20</p> 
<p>問題点</p> <p>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かどうすればいいか。</p>	<p>株式会社三友精機</p> <p>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。</p> <p>解決案</p> <p>SANYU INSERT SYSTEM. シリウス挿入器(特許商品)。シリウスドライバー、垂直アーム</p> 	<p>問題点</p> <p>工場内の圧縮空気の使用を減らしたい。省エネしたい。</p>	<p>解決案</p> <p>OMEGA社のエアフィルターは、フリーツとラップのハイブリッド構造で、最高の粒子除去と圧力抵抗の低減を実現します。</p> <p>OMEGAフィルター</p> 
<p>問題点</p> <p>自社でできない加工などを外注したいが、いくつもの工程があり、複数社とのやり取りが面倒。</p>	<p>株式会社ジーネット FAシステム部</p> <p>FAシステム部は窓口ひとつですべての工程を請け負うことが可能です。</p> <p>解決案</p> <p>ワンストップFAサービス</p> 	<p>問題点</p> <p>●単純作業を低コストで自動化したい。 ●産業用ロボット導入できるだけのスペースがない。</p>	<p>解決案</p> <p>ハンズロボット社の協調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の自動化を実現することが可能です。</p> <p>ハンズロボット(E-03,E-10)、バリ取りドライブシステム</p> 
<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>シーフォース株式会社</p> <p>レーザーマーカで品番印字等が可能。また手書きや打刻または外注環境と比べ時間・費用を大幅に抑えられます。</p> <p>解決案</p> <p>レーザーマーカ装置</p> 	<p>問題点</p> <p>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。</p>	<p>解決案</p> <p>昭和電機SFIサービスで現在の工場内設備・複雑なダクト配管などを3Dレーザースキャナーの技術(測量)により図面化します。</p> <p>作業改善[SFIサービス]</p> 

JOHNNAN株式会社

問題点
コンプレッサドレン水を産廃処理している。処理コストを削減したい。

解決案
ドレン処理装置「ドレントレー」を導入することで処理コストを大幅に削減します。



ドレン処理装置「ドレントレー」

株式会社スギヤス

問題点
重量物の移動にかかる負担を軽減したい。

解決案
最大1,500kg積載可能なドライブハンドで、女性や高齢の方にも楽に作業ができます。



ドライブハンド BDH15M

住友電気工業株式会社

問題点
色々な被削材を1本のドリルで行いたい。安定した穴あけ加工を行いたい。

解決案
幅広い被削材や加工条件に対応する汎用性を追求したマルチドリルネクシオを使用する。低抵抗で切りくずを分断するので、切りくず処理良好、肩欠けに強く安定長寿命を実現します。



マルチドリルネクシオ™ MDEX型

スリーアールソリューション株式会社

問題点
一度使用したエンドミルや切削用チップに見えない欠けや割れがありワークにキズが入る。

解決案
モニター付き顕微鏡なら、現場で拡大画面を複数人で共有しながら観察できます。また、撮影した画像を保存することも可能です。



オートフォーカスマイクロスコープ 3R-MSBTVTY

株式会社セキュリティデザイン

問題点
搬送を自動化したい。

解決案
協働搬送と自律搬送を組み合わせて運用できるEffiBOTBなら、現場に応じて思い通りに搬送業務を効率化できます。



自律走行型搬送ロボット EffiBOT

象印チェンブロック株式会社

問題点
従来の押釦操作であれば、組み立て作業や器具交換、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、まるで釣り竿を直接持って動かしているようなダイナミックな操作感。組み立て作業や器具交換、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

ソノルカエンジニアリング株式会社

問題点
チラーの設置場所が狭い。

解決案
冷却循環に必要な機器のみで構成されたCWEシリーズならコンパクトで設置場所にも困りません。



小型チラー-CWE-8PTS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

問題点
CNC装置への手入力による工具補正値の登録ミスがワークの不良や機械の破損に繋がるといった事故が発生。ヒューマンミスによるタイムロス等を極力なくしていきたい。

解決案
二次元バーコード、ICチップの搭載を用いて、工具補正値の自動登録を実現。昨今話題のIoT関連の商品として、注目の製品です。



Factory Manager

問題点
エアダスターガンで作業をしているが、エア消費量の削減をしたい。

解決案
パルスダスターガン・マシンガンノズルを使用することにより、最大35%エア消費量を削減できます。



パルスダスターガン・マシンガンノズル

株式会社タック技研工業

問題点
穴あけ加工時の深さ精度が細かく要求され、難しい。加工品種及び加工ストロークを変える頻度が多い。

解決案
メカ送りドリルユニットであれば、送りモーターにサーボモーターを搭載しているため、安定した送り速度と位置決めによって、精度、多品種、加工ストロークの変更調整が対応可能です。



メカ送りドリルユニット

株式会社田野井製作所

問題点
もっと速く加工したい。もっと多くのねじ山を1本のタップで加工したい。

解決案
ねじ山形状とコーティングの最適化により高寿命化を実現。



W-TF(ダブルタフレット)

株式会社タンゴロイ

問題点
複数種類の工具の管理が俗人化しており、整理が行き届いていない。在庫切れや紛失が起さる。

解決案
工具管理システムMatrixなら、保管場所が一目瞭然。探し回る時間も省けます。自動発注アラームで、在庫切れの心配もありません。



工具管理システム(Matrix)

中央精機株式会社

問題点
手動ステージで位置調整後にクランプをしたら動いてしまい再調整が必要になった。

解決案
特許取得の特殊機構により位置調整後に動かないステージを実現しました。フィックスステージ・XY・Z・回転・ゴニオ・二軸ゴニオの6種類です。



フィックスステージ

津田駒工業株式会社

問題点
マシンバイスにおけるかねてからの問題点である、ワーク締め付け時のフレームの反り、ワークの浮き上がりにより、加工精度に満足できない。

解決案
焼入れスチールフレームの採用によりフレームの反りを最小限に抑える。ウェッジナット採用によりワーク浮き上がりを防止。



NCテーブル(MEWS-16CR)、マシンバイス(MUS-10221、SMB)イス(NEX-80S)、TPCコントローラー(TPC-J-K2)

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 80BN42.2

帝国チャック株式会社

問題点
高精度に強力に把握できるチャックはないか。

解決案
爪の完全引込み機能を備えた内径把握チャックPAを使用する。ピンとの相互で背面支持しており、高い剛性を保ち、加工物をストッパに強く引込んで把握、浮き上がりありません。



ユニバーサル内径チャック(MS-6 3JAW CENT)、ピナーチャック(PA-25)、トップコックアパー(ACシリーズ)

問題点
情報の属人化や、複数システムでの多重管理が発生し事務工数がかかっている。

解決案
個別受注生産に特化した生産管理システムで情報の一元管理から、利益体質の強化へと導きます。



部品加工業向け生産管理システム TECHS-BK

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

各材質の面取り加工に対応する工具を探している。

問題点

特許の右刃左ネジ形状で長寿命で良質な面取り加工が可能です。

超硬ウラ面取りカッター(BCシリーズ)

ToYo Tool



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ません。ミスも多く出て困っているので標準化したい。

問題点

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手軽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

現状のオイルミストコレクターに満足していない。

問題点

目詰まりしないフィルタのリドエアートルネックスなら、集じん効率がそのまま。フィルタ交換はメーカーにお任せの簡単メンテナンスです。

リドエアートルネックス

tornexx



問題点

鉄製ワークなどの加工時、クランプする箇所がない。加工干渉に注意が必要な場合や作業時間に時間がかかる。

問題点

磁石により、工具レス、下面吸着により干渉領域を軽減できます。工程集約で生産効率を大幅アップできます。

マグネットチャック MTB304HD70S1



新潟精機株式会社

量産品の穴径検査工程を高精度化・効率化させたい。

問題点

ワークサイズに合わせて製作する専用プラグヘッドをワークに押し込むだけ!誰でも簡単に、高精度で安定した測定が可能になります。

Sライン精密測定プラグゲージ

sline



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。

問題点

バリッターを使用し、電動工具や工作機械で作業効率化&省人化を実現します。

内径専用グリッドブラシ(リッター BU1232J)



日鋼YPK商事株式会社

薄物ワークの加工で歪みが出る。

問題点

MACチャックなら弱い把握力ででの切削が可能になります!

MACチャック

NKS Marketing Specialist



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。当社の工具は難削材加工業界の常識に挑戦します。

問題点

通常の市販エンドミルと比較、2~3倍の加工送り条件かつ重切削で加工できます。そのためお客様の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、磨き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

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。

問題点

ウエ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 HE-400

NITTO



問題点

長く使用していると、工具の切れ味が悪くなったり摩擦やカケが生じたりして困る。再生した工具は「切れない」、粗取りにしか使えないイメージがある。

問題点

スピードを磨き、品質を極め、お客様の信頼にお応えする再研磨、再コーティングのワンストップサービスを実現し、切削現場のコストダウンに貢献します。

コーティングサービス



日本ビジョン・エンジニアリング株式会社

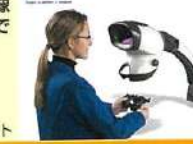
接眼鏡での検査は、姿勢が悪くなる。肩が凝る。目が疲れる。

問題点

接眼鏡の無い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

Visi-D



問題点

従来のエアードライヤーは、水分除去率が低く、フィルタ等交換が必要で高コスト。

問題点

KAKIT2R(KAAD300とKA300PA)は、水分除去率100%で、交換部品等不要な、メンテナンスフリー製品です。安定したドライエアを供給できます。

KAKIT21(KAKIT2R,KA2000AF)



日本精密機械工作株式会社

リユー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がたつかる。

問題点

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

リユーターベグラLB-50

NITTO



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。

問題点

先進のフィルトレーション技術「ミラクルボーイ」で、オイルの汚染と水分を新油レベルに維持。特許技術の酸化ラジック除去機能により粘度も維持。自動車・電力・重工業界で25年間以上オイル無交換実績多数。

ミラクルボーイ SRC-411-12V パーテックス



ノガ・ウォーターズ株式会社

マシニングセンターでφ1.6mmからφ1.5mm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。

問題点

裏座くりミニチャンファーなら、ミリング・バリ取り・裏面取りまで自動化に対応できます。

裏座くりミニチャンファー

NITTO



問題点

国産メーカーの機械周辺機器はインニシャルコストが高い。

問題点

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

限られたスペースで自動化を進めたい。

問題点

コンパクトで高機能設計の産業ロボット用電動グリッパを使用する。

電動グリッパ

HIWIN



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?

問題点

YAEDA社は4年連続世界の電動モビリティメーカーでKSG PROは特定小型原動機付自転車保安基準適合品となります。運転免許不要(※16歳未満の運転禁止)でヘルメットは努力義務ですが、公道走行可能な商品です。(※ナンバー登録、自賠保必須)方向モード切替機能により、歩道、自転車専用通行帯の走行が可能となりました。

YAEDA(KSG PRO)



原田産業株式会社

現在お使いになられているニトリックグローブは油が付着した工具を持つと滑り易かったりしませんか?また破れ易くないですか?

問題点

伸縮性・耐久性・耐油性にも優れた「半使い捨て手袋」である「Grippaz(グリッパズ グローブ)」をご紹介。世界中で日々使用されている作業用手袋に革命をもたらした新次元のグリッパズを手袋に体感ください。

グリッパズグローブ

Grippaz



問題点

ワークの高さがチャックに干渉してしまう。

問題点

突き出しをなくし、最短の長さにしたコレットチャック「ゼロチャック」を使用する。

ゼロチャック



株式会社ファソテック

問題点
3Dプリンタで試作品を作りたいが、納期がかかりすぎる。また、複雑形状の造形は難易度が高く、加工費用が多くなる。

解決案
芯材がカーボンなのでアルミ相当の強度を持ちながら軽量化できる長繊維カーボンファイバー3Dプリンタなので、扱いが簡単です。FDMプリンタの手軽さも兼ね備えています。
マークフォージド社3Dプリンタ



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



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、単価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



富士製砥株式会社

問題点
切れ味と強靭さを兼ね備えた砥石はないか。

解決案
強靭でシャープな切れ味!両面クロス補強でより安全性を高め、ラフ側面によりすぐれた切れ味を発揮するスーパーつるぎを使用する。
スーパーつるぎ



株式会社プライオリティ

問題点
ワークにキス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 プリディック



ブラザー・スイスループ・ジャパン株式会社

問題点
クーラント液の質によって、加工品質に影響が出てしまう。安定した品質を保つことができる金属加工油を探している。

解決案
ブラザー・スイスループ・ジャパンの金属加工油は中性性状のため、ワークへ変色の影響が少なく、人体への悪影響も少なくなっています。卓越した洗浄力で安定した加工面を実現します。
水溶性金属加工油 B-Cool MC660



ブルーム・ノボテスト株式会社

問題点
3次元測定器及び手動測定は機械からワークを外すため、不良の際に再度機械で追加加工ができない。

解決案
タッチプローブとフォームコントロールは機上で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る。
TC50, TC52, LC50-DIGILOG, Z-nano



株式会社ブンリ

問題点
水溶性クーラントの混入物によって、悪臭が発生する。

解決案
チェーンバケツスキマは独自のバケツ形状により、浮上油を効率よく回収。従来のベルト方式に比べ、約7倍の回収能力です。
チェーンバケツスキマ CBS



ベクトリクス株式会社

問題点
●面倒な測定データの手書きをなくしたい。
●PCへの手入力ミスや転記ミスなどのヒューマンエラーをなくしたい。
●メーカーの違う測定器のデータを一元管理したい。

解決案
測定データを無線入力「テレメジャーII」で、測定業務の「今ある悩み」解決します! いろんな測定器に接続できるので検査作成もラクラク!
テレメジャーII



株式会社ベッセル

問題点
除電エアガンの記録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ないですか?

解決案
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。高圧ケーブルを使用しません。
静電気除去発電ガン G-9



豊和工業株式会社

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。
H023M8ツアードスリー 楔形2&3爪中空チャック



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
誰か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。
ドリ研(DG-1S, DG-1SW), クイックタップ(AQ-12-950-950)



松本機械工業株式会社

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、多品種少量生産などを実現していくための企業様へ、お勧めです。

解決案
チャック爪の自動交換とワーク着脱をパッケージでご提案。69種類204個のオプションから組み合わせてお客様のワークに合ったチャッキングをご提案します。
Smart Terrace AIO



株式会社ミツトヨ

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。
小型表面粗さ測定機 SURFTTEST SJ-410シリーズ



柳瀬株式会社

問題点
研磨時間を短縮し、作業の効率化を図りたい。研削力の高い研磨ディスクは高価。

解決案
B-TOPはセラミック砥粒を使用することにより、高い研削力を表現。またコストパフォーマンスにも優れています。
B-TOPセラミック



UHT株式会社

問題点
エアマイクログラインダーでゴム砥石を使いたい。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マイクログラインダーをご用意しました。
エアマイクログラインダー



リニア・ビス

問題点
オフセット砥石やブラシを大量に使うので、単価は低くてもトータルのコストは馬鹿にならない。

解決案
採用実績も豊富で品質も安心、低価格なリニア・ビスのオフセット砥石、ブラシを使用する。
オフセット砥石/ブラシ



株式会社YHB ECO

問題点
作業現場のオイルミスト対策を考えているが、低コストの製品はないか。

解決案
信頼できる海外製品を使用する。YHBのミストコレクターで快適な作業現場作りをサポートします。
ミストコレクター



東京機械加工システム展を楽しみつくす! セミナー、実演

時間配分お間違いなく! 会期中、常にどこかで開催。見たいセミナー、実演加工を事前チェック! セミナーは、座席数の定員上限がございます。裏表紙申込書

実演加工タイムスケジュール

場所: 会場内アルム特設ブース ※当日10分前から会場内でアナウンスお声がけいたします。

11/
17 (金)

10:00	① 10:30~11:00	アルム
	② 11:30~12:00	住友電気工業
12:00	③ 13:30~14:00	タンガロイ
14:00	④ 14:30~15:00	アルム
	⑤ 15:30~16:00	サンドビック
16:00	⑥ 16:30~17:00	ギガ・セレクション-リミテッド +NTツール
18:00		

お早めにアルム特設ブースへお越しください。
当日で自由にご参加いただけます。

11/
18 (土)

9:30	⑦ 10:00~10:30	アルム
	⑧ 11:00~11:30	ギガ・セレクション-リミテッド+NTツール
12:00	⑨ 12:00~12:30	アルム
	⑩ 13:00~13:30	サンドビック
14:00	⑪ 14:00~14:30	タンガロイ
16:00	⑫ 15:00~15:30	住友電気工業

■ニデックオーケーケー×ギケンゼロバリドリル/会場内ニデックオーケーケーブースにてコラボ実演実施します! ※お時間詳細は別途ご案内予定です。

実演加工見どころ

※メーカー・加工内容は、当日変更になる場合がございます。ご了承ください。

30番機での最新加工実演



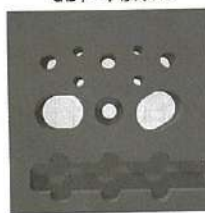
デモ機械:
FANUCロボドリル
α-D21MIB5 Plus

アルム ①④⑦⑨

アルムコードで生成したNCプログラムにて実際に加工までのデモンストレーションを行います。



材質: A5052
サイズ: 100*100*15
CADデータ形式: STL



ギガ・セレクション-リミテッド+NTツール

見どころ
ラフィング1パス10mm溝加工
ハイドロチャックの防振効果
GiGエンドミルの低い切削抵抗
SUSファイターの仕上げ面の良さと倒れの少なさ

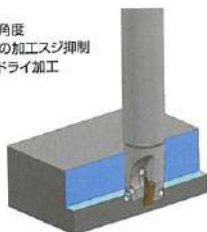
- 工具
 - ① GiGラフィングエンドミル RCEM440-10(φ10)
 - ② GiGASUSファイター SJD440-100(φ10)
- ツーリング
 - NTツール ハイドロチャック BT30-PHC10A-45
- 被削材: S50C



住友電気工業

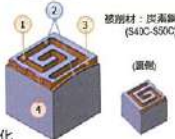
加工内容: 振り込み加工
被削材: アルミ合金
使用工具: WEZ11020E03 + AOET11T308PEFR-S (DL2000) φ20, 3枚刃

- ポイント
 - 良好な壁面直角度
 - 多径加工側面の加工スジ抑制
 - アルミ合金のドライ加工



タンガロイ

SEI GIGASER SOLID MASTER TUNGMASTER



- 実演①
溝・肩加工の高能率化
① 高負荷な加工における高能率加工
② 仕上げ加工における高精度加工

- 実演②
A/Bによる複雑形状面取りの簡易化
② 面取りバスの最適化 (チャンファ)
③ 円面取りバスの最適化 (フィレット)

サンドビック



- 実演①
CoroMill Duraの加工安定性を生かしてBT30機での高生産性をご覧ください。
加工内容: ポケット加工
14度の大きな角度でのラフィング加工
ワイパーブレードによる底面仕上げ

- 実演②
CoroMill M5C90のステップテクノロジー効果で安定した加工とバリ抑制を実現。
加工内容: フライス一発仕上げ加工
バリの少ないきれいな加工面と通常は荒仕上げ工程を分ける加工を一発加工

加工スケジュール完全網羅!

にて事前にお申し込みください。実演加工は、アルム特設で行います。お早めにブースへお越しただければ前列にてご覧いただくことが可能です。

セミナータイムスケジュール

会場：各会議室にて。裏表紙のセミナー申込書にてお申し込みください。

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

株式会社ミットヨ
講師：株式会社ミットヨ 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
第6会議室・定員180名

13:00~
14:00

B アルム
ジェネレーティブAIと完全自動化がもたらす製造業の未来

株式会社アルム
講師：株式会社アルム
代表取締役CEO 平山 京幸氏
第6会議室・定員180名

14:30~
15:30

C MAZATROL DX
加工見積・プログラミング・干渉確認・段取り指示を迅速・簡単に

ヤマザキマザック株式会社
第1会議室・定員70名

16:00~
17:30

D 切削工具の基礎(初級編) 切削加工の理論を理解しよう
工具損傷の原因と対策、切削抵抗と切りくず処理、生産性向上とコストダウンなどを
わかりやすく解説するセミナーです。

株式会社タンガロイ
講師：株式会社タンガロイ マーケティング本部
スキルアップセンター 大屋 周一氏
第6会議室・定員180名

10:00~
11:30

E 切削工具の基礎(中級編)
もう初心者とは言わせない! 切削加工で知っておきたいこと

サンドビック株式会社
講師：サンドビック株式会社
トレーニング&センタースペシャリスト 奥田 晃之氏
第6会議室・定員180名

11:00~
12:00

F 半導体立国復活のシナリオ
日本政府の半導体戦略に見る未来の日本

株式会社岡本工作機械製作所
講師：株式会社岡本工作機械製作所
取締役常務執行役員 伊藤 暁氏
第1会議室・定員70名

12:00~
13:30

G ツーリングの基礎
基礎から学ぼう ツーリングの特長と使い方

大昭和精機株式会社
講師：大昭和精機株式会社
営業技術部 森島 榛香氏
第6会議室・定員180名

裏表紙のセミナー申込書にて
お申し込みください。

出展メーカー一覧

機械加工周辺機器メーカー		工作機械・CAD/CAMメーカー 他
アイセル(株)	クリーンテックス・ジャパン(株)	(株)アマダマシナリー
(株)アイゼン	ケルヒャージャパン(株)	アルム(株)
愛知産業(株)	コベルコ・コンプレッサ(株)	NCG CAM Solutions Ltd
アイトス(株)	(株)サイバーPC	オークマ(株)
アネスト岩田(株)	佐々木工機(株)	(株)岡本工作機械製作所
アマノ(株)	三機工業(株)	北浜グローバル経営(株)
(株)アルプスツール	産機テクノス(株)	キタムラ機械(株)
(株)Eプラン	(株)三共製作所	キャムタス(株)
(株)石川工具研磨製作所	(株)三興製作所	コマツ産機(株)
和泉産業(株)	サンドビック(株)	(株)C&Gシステムズ
(株)イチネンケミカルズ	(株)三友精機	(株)ジェイテクト
(株)イワタツール	(株)シー・エス・シー	ジェービーエムエンジニアリング(株)
岩本工業(株)	(株)ジーネットFAシステム部	(株)静岡鐵工所
INSIZE	(株)ジーネットエンジニアリング	シズンマシナリー(株)
永興電機工業(株)	シーフォース(株)	(株)ゼネテック
(株)エスアンドエフ	昭和電機(株)	(株)ソディック
SMC(株)	JOHNAN(株)	大日金属工業(株)
SMW-AUTOBLOK(株)	(株)スギヤス	ブラザー・スライスルー・ジャパン(株)
(株)エステーリンク	住友電気工業(株)	ブルーム・ノボテスト(株)
エヌティーツール(株)	スリーアールソリューション(株)	(株)ブンリ
エム・グ・フロンケン(株)	(株)セキユリデザイン	ベクトリック(株)
(株)MSTコーポレーション	象印チエンブロック(株)	(株)ベッセル
MCT	ソノルカエンジニアリング(株)	豊和工業(株)
エムシートラスト	ダイキン工業(株)	(株)ホータス
エリーパワー(株)	大昭和精機(株)	松本機械工業(株)
(株)エロワ日本	ダイセン(株)	(株)ミットヨ
(株)オーツカ光学	(株)タック技研工業	柳瀬(株)
(株)オーデン	(株)田野井製作所	UHT(株)
徳川鉄工所	(株)タンガロイ	リニア・ピズ
オリオン機械(株)	中央精機(株)	(株)YHB ECO
カトウ工機(株)	津田駒工業(株)	
(株)カネカ	(株)鶴見製作所	
カネテック(株)	帝國チャック(株)	
(有)ガリユー	(株)テクノア	
(株)管製作所	(株)東京精密	
ギガ・セレクション	東浜商事(株)	
ギガ・セレクション・リミテッド	(株)東豊	
(株)ギケン	トーヨー・マーキングシステムズ(株)	
(株)北川鉄工所	(株)トルネックス	
(株)鬼頭精器製作所	(株)ナベヤ	
(株)キトー	新海精機(株)	
京セラインダストリアルツールズ販売(株)	(株)錦	
グラボテック(株)	日鋼YPK商事(株)	
クランブテック	(株)日進	

※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。

企画コーナーのご案内

ちょっと息抜きいかがですか??

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!

中小企業を応援するガチャガチャプロジェクト!

参加
しませんか?

製造業を中心に各社得意な加工技術をご覧ください!
専用WEBサイトで閲覧できる会社案内のQRコードも同封!

SNSなんでも コーナー

みんなで盛り上げましょう!!

モノづくり業界のSNSは常ににぎわっています!
工場での試作品の画像や加工のアイデアなど、現場ならではの有益な情報が毎日更新され、マニアックな投稿から勉強になることもしばしば。
普段SNSでやり取りをする人たちが交流できるボードをリアルでの展示会で設置して、自由に書き込むという企画はJIMTOF2022から中村留精密様が始めた企画です。
このボードの書き込みを展示会当日に投稿いただくことで、リアルで会場に来られない方にも楽しんでいただくことができます。



ギガ・セレクションTwitterアカウント▶



セミナー申込書

セミナー内容はP10を参照ください。

WEB お申込み

オススメ!

表紙に記載している「WEB事前登録について」をご覧ください事前登録をさせていただくと、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。						
			11/17(金)			11/18(土)			
			A	B	C	D	E	F	G
			A	B	C	D	E	F	G
			A	B	C	D	E	F	G
ふりがな			主催店 機 械 工 具 有限会社 和多屋 八王子市元横山町2-11-7 TEL (042) 648-5231 FAX (042) 656-2478						
貴社名									
ふりがな									
住所									
電話									
FAX									