セミナーご紹介

■2/6(木)

11:00〜12:00 Ⓐ **マザックトータルソリューション**
〜お客様と一緒に生産現場の問題を解決するヤマザキマザック〜
講師：ヤマザキマザック株式会社
会議ホール・定員150名
生産量と品種に合わせた充実の加工機+自動化搬送システムのご提案

13:00〜14:00 Ⓑ **GPTベースでインパクトある製品開発をする**
〜どのように?メーカーのAI活用事例から学ぶ〜
講師：アルム株式会社
代表取締役　平山 京幸氏
会議ホール・定員150名
大規模言語モデルLLMであるGPTのAPIで製造関連アプリケーションを着想し、
開発するやり方について話します。製造分野でインパクトある製品開発の提言をします。

セミナーと合わせて特設ブースの実演加工をご覧いただくことで、より理解が深まります! 詳細はp1へ!

15:00〜16:00 Ⓒ **どうするバリ取り!?** **〜バリ取り現場へのロボット導入 勘コツ〜**
講師：バリ取り問題解決チームTAFLINK
藤本工業株式会社
技術本部 本部長　松井 敦仁氏
会議ホール・定員150名
これまで職人技であったバリ取り作業工程においても、職人技術とロボットの融合が進んできています。
浜松ものづくりマイスターでもある松井氏による、完全になくすことは困難な"バリ"に対し「最短・最適」を目指した
取り組み事例に関してご紹介します。

■2/7(金)

10:30〜12:00 Ⓓ **大廃業時代の町工場生き残り戦略** **〜浜野製作所奮闘記〜**
講師：
株式会社浜野製作所
代表取締役CEO
浜野 慶一氏
会議ホール・定員150名

下町のどこにでもある町工場が、テレビ・新聞をはじめ多数のメディアに取り上げられ、
日本のトップレベルの大学から学生を採用し、海外ベンチャーとも取引を始めることができたヒミツとは?
そんな希望を、浜野社長が語ります。

12:30〜13:30 Ⓔ **プロフェッショナルになるための切削加工(初級編)**
講師：イスカルジャパン株式会社
プロダクトマネジメント・マーケティング コミュニケーション部
ミーリング製品プロダクトマネージャー
倉橋 慶成氏
会議ホール・定員150名
切削加工の基礎知識とトラブルシューティングについてご紹介します。

14:00〜15:00 Ⓕ **ICコード・IDラベルを使った機械加工現場の生産性の向上**
〜製造情報の総合管理ソフトウエアFactory Managerの紹介〜
講師：BIG DAISHOWA Japan株式会社
ITシステム部 課長　楠見 哲也氏
会議ホール・定員150名
Tool IC Cood IDラベルを利用した工具管理システムの事例紹介。
「段取作業の時間短縮」「段取ミスを無くしたい」「工具購入費を少なくしたい」
「機械稼働状況や工具所在地を明確にしたい」等へのご提案。

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事前登録について」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。 2/6(木)			2/7(金)		
			A	B	C	D	E	F
			A	B	C	D	E	F
			A	B	C	D	E	F

ふりがな 貴社名		主催店
ふりがな 住所	〒	
電話		
FAX		

2025 中部 機械加工システム展

次の一手、革新の一歩

The next step, a step towards innovation.

Access

ポートメッセなごや 第3展示館
名古屋市港区金城ふ頭二丁目2番地

〔電　車〕あおなみ線「金城ふ頭駅」より　徒歩約5分
〔車利用〕伊勢湾岸自動車道　「名港中央IC」降車

≪駐車場について≫
ポートメッセなごやの駐車場は使用できませんので、お車でお越しの際は、金城ふ頭駐車場をご利用ください。
入庫時に発券される駐車券を必ず会場へご持参ください。総合受付にて無料駐車券または回数券と引き換えいたします。会場内の精算機では精算されないようご注意ください。

THU 2.6 10:00-17:00 ▶ FRI 2.7 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き、ご来場カードをご持参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、よろしくお願いします。
※ご来場カードをお持ちでない方は、名刺2枚をお持ちいただければ、会場での当日登録も可能です。(入退場にお時間がかかる場合もありますのでご了承ください。)

ご来場カードWEB事前登録

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。

❶ **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/chubu2025/index.html
「事前登録はこちらから」をクリック

❷ **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。2文字以上入力すると候補が表示されます。
※パスワードはお忘れないよう管理お願いします。
セミナー予約も同時にできます!

❸ **当日はA4で印刷したご来場カードをご持参ください。**

当日は印刷したご来場カードの上段のQRコードを入口でかざしてご入場いただけます。

特設ブースタイムスケジュール

新たな発見がここにある!!

事前予約なしでご参加頂けます。
直接、特設ブースまでお越しください。

2月6日(木)

11:00~11:30	セキュリティデザイン	空気の力で「見える化DX」~エアウォッシャーカメラの紹介~
12:00~12:30	ギガ・セレクション-リミテッド×イスカル	工具負荷一定による高速荒加工と高速リーマー加工
13:00~13:30	東京精密	加工精度を維持する為のATC振れ検査装置のご紹介
14:00~14:30	アルム	マシニングセンター用NCプログラムを自動出力するアプリケーション~「ARUMCODE」について加工実演を交えてご紹介します~
15:00~15:30	ティーテック	工具観察による切削加工の効率化と収益力向上の実現

2月7日(金)

10:00~10:30	ブルーム-ノボテスト	機上測定が叶える 工程集約!!
11:00~11:30	セキュリティデザイン	空気の力で「見える化DX」~エアウォッシャーカメラの紹介~
12:00~12:30	東京精密	加工精度を維持する為のATC振れ検査装置のご紹介
13:00~13:30	アルム	マシニングセンター用NCプログラムを自動出力するアプリケーション~「ARUMCODE」について加工実演を交えてご紹介します~
14:00~14:30	タンガロイ	限界高速加工への挑戦

出展メーカー一覧

■機械加工周辺機器メーカー

(株)アイキュウ
(株)アイゼン
愛知産業(株)
アイトス(株)
旭金属工業(株)
アネスト岩田(株)
アペックス ダイナミックス ジャパン(株)
アマノ(株)
アラオ(株)
(株)アルプスツール
石井ローラー製造(株)
イスカルジャパン(株)
(株)イズミコーポレーション
和泉産業(株)
(株)イチネンケミカルズ
(株)イワタツール
岩本工業(株)
INSIZE
WEN
永興電機工業(株)
永進テクノ(株)
SMC(株)
SDG(株)
(株)エステーリンク
エヌティーツール(株)
(株)エヌピーケイ
(株)エフ・イー・シー
エムーゲ・フランケン(株)
(株)MSTコーポレーション
MCT
(株)オーツカ光学
(株)オーデン
AUTOWELL
億川鉄工所
オリオン機械(株)
カトウ工機(株)
カネテック(株)
(有)ガリュー
ギガ・セレクション
ギガ・セレクション-リミテッド
(株)ギケン
(株)北川鉄工所
(株)鬼頭精器製作所
(株)キトー
京セライン&ダストリアルツールズ(株)
共立精機(株)
クランプテック
クリーンテックス・ジャパン(株)
ケルヒャージャパン(株)
(株)コスメック
コベルコ・コンプレッサ(株)
(株)小森安全機研究所
(株)サイバーRC
蔵王産業(株)
嵯峨電機工業(株)
(株)佐藤商事
三機工業(株)
産機テクノス(株)
(株)三共製作所
三甲(株)
サンドビック(株)
(株)三友精機
(株)シー・エス・シー
ジーネットエンジニアリング部
(株)シービーテック
(株)ジーベックテクノロジー
(株)シオン
(株)静科
しめ太郎
JOHNAN(株)
シンフォニアテクノロジー(株)
(株)スギヤス
住友電気工業(株)
スリーアールソリューション(株)
(株)全晴
象印チェンブロック(株)
ソノルカエンジニアリング(株)
ダイキンHVACソリューション東海(株)
大昭和精機(株)
大陽日酸ガス&ウェルディング(株)
(株)匠
(株)谷テック
(株)田野井製作所
(株)タブチ
TAFLINK
WSE
(株)タンガロイ
中発販売(株)
津田駒工業(株)
(株)鶴見製作所
(株)ティーテック
DHF JAPAN(株)
帝国チャック(株)
トーチョーマーキングシステムズ(株)
(株)東京精密
東浜商事(株)
(株)トルネックス
(株)ナベヤ
ニシガキ工業(株)
(株)錦
日動工業(株)
日鋼YPK商事(株)
(株)日進
日東工器(株)
ニデックドライブテクノロジー(株)
(株)NIVAC
日本ヴィジョン・エンジニアリング(株)
日本エアードライヤー販売(株)
日本オートマチックマシン(株)
日本クランツレ(株)
日本精密機械工作(株)
日本濾過工業(株)
ノガ・ウォーターズ(株)
(株)ハーテック・ミワ
バーテックス
ハイウィン(株)
ハイテック精工(株)
パウアーズ社
長谷川工業(株)
(株)ハタヤリミテッド
花岡車輛(株)
濱田プレス工藝(株)
(株)バル
BIAX
(株)ピーシーテック
(株)ビカ コーポレイション
フェナードライブズ
(株)フクハラ
富士元工業(株)
二村機器(株)
(株)プライオリティ
ブラザー・スイスルーブ・ジャパン(株)
ブルーム-ノボテスト(株)
フルタ電機(株)
プロテクトエア社
(株)プンリ
ベクトル(株)
(株)ベッセル
豊和工業(株)
(株)ホータス
マーテック(株)
(株)マイコール
松本機械工業(株)
マンヨーツール(株)
(株)ミツトヨ
(株)目名製作所
UHT(株)
リニア・ビズ
レッキス工業(株)
レニショー(株)
(株)ROKAE精機
(株)YHB ECO

■工作機械・DXメーカー 他

(株)アマダマシナリー
アルム(株)
(株)イワシタ
(株)Aiソリューションズ
遠誠(株)
オークマ(株)
(株)岡本工作機械製作所
キタムラ機械(株)
キャムタス(株)
コマツ産機(株)
(株)ジェイテクト
ジェービーエムエンジニアリング(株)
(株)静岡鐵工所
(株)セキュリティデザイン
(株)ゼネテック
(株)ソディック
大日金属工業(株)
(株)TAKISAWA
タクテックス(株)
(株)ナガセインテグレックス
ニデックオーケーケー(株)
ニデックマシンツール(株)
PALMARY MACHINERY CO.,LTD
フジ産業(株)
ブラザー工業(株)
HEXAGON
(株)ほんとうのこと
(株)マシンソル
(株)松浦機械製作所
(株)光畑製作所
三菱HCキャピタル(株)
三菱商事テクノス(株)
ムラテックフロンティア(株)
(株)モアソンジャパン
ヤマザキマザック(株)

※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ございます。

コラボレーションコーナー

~その手があったか!を集めました~

アマノ(株) 環境改善機器 × SDG(株) ちょこっとエンジニアリング

未来が求める、時間と空気を!

オリオン機械(株) 精密空調機 × (株)ミツトヨ 精密測定機

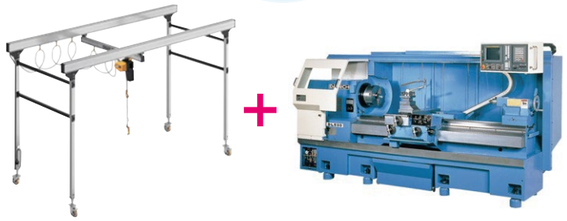
一定温度での精密測定

高品質の特殊空調が求められる
精密測定機と生産現場において
最適な環境を生み出す省エネ空調

(株)キトー モバイルライトクレーンパッケージ × 大日金属工業(株) CNC精密旋盤

ワークの楽々セッティング

アンカー固定不要で三次元搬送を実現!
ワークの段取りがえが大幅短縮!



(株)コスメック エアホールクランプ × (株)三共製作所 CNC円テーブル

小型マシニングセンターを5軸加工に!

クランプレス加工により非切削時間を大幅に短縮!
ワーク穴を内張りしZ軸基準面に引き込むことで
ワーク着座面を除く5面加工を可能に!

(株)三友精機 ヘリサート挿入工具 × (株)ベッセル 電ドラボールPlus

ヘリサート挿入をお手軽に!

手動挿入から変更することにより
手首疲労からの解放と
作業時間の短縮を実現!

お試しできます!
当日参加OK!

(株)セキュリティデザイン セキュリティーカメラ × (株)匠 自律搬送ロボット

AGVでのソリューション提案

1 **自動搬送ロボット**
REALIZE/匠の
ロボット施品を活用し
物流の自動化を実現

2 **監視カメラ連携**
セキュリティデザインの
カメラシステムと連携し、
エリア監視を強化

3 **人検知・ロボット制御**
人の検知に基づき
ロボットの停止/
回避を自動制御

工作 機械の問題を解決するご提案一覧

株式会社アマダマシナリー

バンドソーマシン SCP-33PC

株式会社イワシタ

超音波研削盤 IUG0101

遠誠株式会社

ファイバーレーザー LCW1500

オークマ株式会社
パネル展示

NC装置 OSP-P500

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

横型マシニングセンター Mycenter HX250iG

コマツ産機株式会社
パネル展示

株式会社ジェイテクト
パネル展示

CNC円筒研削盤 G3P100L

株式会社静岡鐵工所

CNCヒザ型フライス盤AN-SRN

株式会社ソディック
パネル展示

形彫り放電加工 AL40G+

大日金属工業株式会社

CNC旋盤 DL530×200

株式会社ナガセインテグレックス

高精度平面研削盤 SGS-85

株式会社TAKISAWA
パネル展示

CNC旋盤 TCN-2100

ニデックオーケーケー株式会社
パネル展示

立形マシニングセンタ VM53RⅡ

ニデックマシンツール株式会社
パネル展示

門形マシニングセンタ MV-BxⅡ

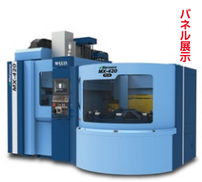
PALMARY MACHINERY CO.,LTD

万能工具研削盤 M-40

フジ産業株式会社

長尺NC加工機 FB-2000-20-ATC-S

ブラザー工業株式会社
動画上映

株式会社松浦機械製作所
パネル展示


株式会社光畑製作所

精密高速旋盤 HKM-430X800

三菱商事テクノス株式会社
パネル展示

3Dプリンタ AZ600、CADソフトalfaTKG

ヤマザキマザック株式会社

高性能CNC旋盤QUICKTURN200MB、協働ロボット EzLOADER20

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
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

DX

アルム株式会社
ARUMCODE 1 Computer Does Everything
NCプログラム自動生成ソフトウェア

ARUM Factory365
ARUMCODEシリーズを月額利用で提供

株式会社Aiソリューションズ

CAD/CAMシステム[hyperMILL][Mastercam][OneCNC]

キャムタス株式会社

Speedy mill Next、たまごWin

ジェービーエムエンジニアリング株式会社

Mastercam2025、OCTOPUZ

株式会社セキュリティデザイン

WimFactory

株式会社ゼネテック

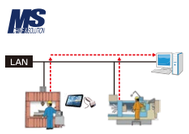
MasterCAM

タクテックス株式会社

CAD/CAMシステム SolidCAM

HEXAGON

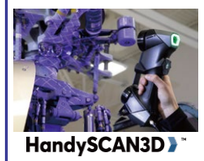
EDGECAM(EDGECAM2022.1)、DESIGNER(DESIGNER2022.3)

株式会社マシンソル


ms-machine monitor

ムラテックフロンティア株式会社

成形工場生産管理システム MICS7

株式会社モアソンジャパン


HandySCAN(BLACK Elite),hyperMILL

自動化・省人化

アペックス ダイナミックス ジャパン株式会社
問題点 半導体製造装置にサーボモータと減速機を取り付けるのだが、減速機にも高精度を求められる。どの減速機メーカーがよいだろうか。

解決案 **高精度減速機AFH/AFHKシリーズAP/APC/APK/APCKシリーズなら、多くの減速比、型式がラインアップされています。**

高精度減速機

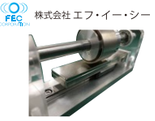
石井ローラー製造株式会社
問題点 コンベアを停止させずに搬送物を一時的に保持したり、ストックする場合に使用するコンベアを探している。

解決案 **アキュームローラーを使用し、コンベアを制作します。アキュームローラーにスプロケットを付け、チェン駆動させます。**

チェン駆動アキュームローラー

株式会社エフ・イー・シー
問題点 駆動部から発生するパーティにより歩留りが低下。

解決案 **非接触駆動部のため駆動部からパーティクルが発生しないマグトランの採用で歩留まりが向上。**


マグトラン

株式会社キトー
問題点 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。

解決案 **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。**

モバイルライトクレーン

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

三甲株式会社
問題点 鉄製コンテナの弱点（錆び移り、組み立て時にスペースを取る、床に傷がつく、安定した段積みができない等）を克服したい。

解決案 **樹脂にガラス長繊維を混ぜ込むことで、プラスチックの軽さと、金属に負けない高剛性なコンテナとして、工業界から食品業界まで様々な業界でご採用いただいています。**

TLコンパレッターシリーズ、

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を実現することが可能です。**

HAN'S ROBOT

シンフォニアテクノロジー株式会社
問題点 AGV、EV、自走式ロボットなどが増えて電動化されていく中でバッテリーを用いた駆動が増える。その際電力消費をどこまで抑えられるかが大きなポイントになるが、従来の製品は駆動を伝達させたり止めることにも電力を消費してしまう。

解決案 **シンフォニアのワンショットクラッチブレーキは、ON/OFFは瞬時の通電のみのため、バッテリー消費を大幅に削減できます。**

ワンショットクラッチ・ブレーキ

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を発生させてしまう。重量物運搬に於いては、作業者負担も大きく、労災にも繋がりかねない。複雑なAGVは扱いが難しく誰で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、簡単には手をだすことができない。

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楽々・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

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っ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

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+

ニデックドライブテクノロジー株式会社
問題点 工場自動化に向け簡易的な無人搬送車を設計・製作したいが、駆動機の部品選定に時間がかかってしまう。

解決案 **AGV駆動モジュールは「減速機(車輪)＋モータ＋ドライバ」の一式提案が可能です。工場自動化に向けた無人搬送車の設計・製作が簡単にできます。**

AGV駆動モジュール(SV)

ハイウィン株式会社
問題点 限られたスペースで自動化を進めたい。

解決案 **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

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

コンテナストッカ

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 **YADEA社電動モビリティで移動する。**

YADEA社電動アシスト自転車

花岡車輌株式会社
問題点 上下昇降作業の多い作業場における腰痛などの労災問題に対応したい。

解決案 **常時一定の荷台高さを維持できるので腰痛対策に効果的です。**

UDダンディレベラーシリーズ

株式会社ピカ コーポレイション
問題点 足場を組む時間と労力がかかっていませんか?脚立での作業で危険を感じたことはありませんか?

解決案 **昇降作業台でより安全に!より効率的に!組立・解体の手間を省き、操作に資格は必要ありません。**

油圧マスト式昇降作業台EWA

マーテック株式会社
問題点 重量物の正確な重量を知りたいが、吊り荷に近づいて、荷重計の表示を確認するのは危険。

解決案 **ラジオリンクプラスなら、1,000kg～500tまでの計測に対応、無線式で、正確な重量を手元で確認することが可能です。**

ラジオリンクプラス(RLP2T5)

株式会社マイコール
問題点 工場内での巡回、回収、供給、搬送に多くの時間と人員を費やしていませんか?

解決案 **人的作業務をロボットが代行します。タッチパネルや専用ボタンで、いつでも、どこからでもロボットを呼び出します。**

搬送ロボット、呼び出しベル

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。**

粗さ測定機SJ-210

レニショー株式会社
問題点 3次元測定器での検査時にワークの寸法が出ていないことが分かり、修正加工に戻ってしまうワークが多い。

解決案 **無線信号伝達式プローブRMP60を活用し、仕上げ前のワークを計測、仕上げ時の追い込み量を管理することで、仕上げ後の寸法をコントロールする。**

工作機械タッチプローブ

株式会社ROKAE精機
問題点 工程間のワーク搬送や、部品倉庫から工作機械へのワークローディングを自動化したい。ロボットは固定したくない。

解決案 **複合ロボットは、AMRに協働ロボットが乗っているので、工場内を自由に動き廻ることができ、日々変動する加工ワークにフレキシブルに対応します。部品倉庫、工作機械の位置変動に対応可能。**

複合ロボットCMR

カーボンニュートラル

株式会社アイキュウ

問題点
①カーボンニュートラルを推進したい②電気代を安くしたい③蛍光灯や水銀灯が入手しずらい④電気工事の値段を色々比較したい

解決案
①弊社専門技術者が電気料金やCO2削減のための具体的なご提案をさせて頂きます②LED照明に変えることで電気料金が半分以下になります。③LED照明は約10年間交換不要ですので買い替えの必要がありません。④低圧・高圧共にお値打ち価格でご提供します。

LED蛍光灯 18W-A2000、
高天井用LED CS-400-50DT、LED投光器 TL-50EW

アイトス株式会社

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ハードルを感じてしまう。

解決案
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。

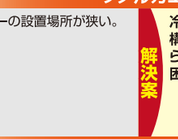
ワーキングウェア

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HVACソリューション東海株式会社

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

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

アマノ株式会社

問題点
人材不足で、店舗の清掃に人をさばけない。

解決案
ハピボットは、AIによる高度な自動走行で自動で床の洗浄を行います。遠隔で稼働状況を確認、清掃ルートの変更なども可能です。

AI搭載ロボット洗浄機
HAPiiBOT

株式会社タブチ

問題点
エアー漏れに悩んでいる。錆を止めたい。エアー配管工事に時間がかかる。配管経路により機器設置に制約がかかってしまう。

解決案
軽く、曲げられる管を使用することで、エアー漏れを低減し、錆の無いクリーンなエアを供給。施工時間が大幅に短縮できます。配管のレイアウト変更が簡単に行えます。

ライトエアー

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

和泉産業株式会社

問題点
クーラントに溜まるスラッジを回収したが、スラッジが目詰まり・すり抜けてしまい思うように回収できない。

解決案
従来のエア吸引にとるストレーナの回収方式に加え小型マグセパを搭載することで鋳物ヘドロや研削盤からの磁性体微細スラッジも確実に回収します。

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

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』

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の有効成分を風に乗せて開口部に行き渡らせて防虫します。

防虫カーテン

永進テクノ株式会社

問題点
浮上油や沈殿スラッジにより、切削液が劣化。詰まりやチョコ停による生産性が低下してしまう。

解決案
誰でも使える浮上油・沈殿スラッジ回収装置により、対象物を回収。液性能を正常化・機械エラーを改善、生産性を安定させます。

浮遊物・不浄油回収装置EF-TW、
スラッジ回収装置ES-A5L0-ES-M03-ES-S25

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しませんか?

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

日動工業株式会社

問題点
水銀灯をLED照明に切替ご検討されているお客様へLED照明を検討しているお客様よりどの商品を選定して良いかよく分からないとの声があります。

解決案
お客様の元へLED照明のデモ機を持参、明るさを確認できる点灯デモをさせていただきます。また、商品の貸出も可能。水銀灯のワット数とLED照明の明るさを照度分布図にしてご提出します。

高天井用LED照明

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。

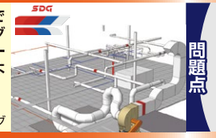
切削液回収ユニット HE-400

SDG株式会社

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
ちょこっ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レーザースキャナーの技術(測量)により図面化します。

ちょこっとエンジニアリング



株式会社オーデン

問題点
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。

解決案
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。

広域型空気清浄機HG311

株式会社NIVAC

問題点
油(水)も吸いたいけれど、そのために何台も掃除機を置きたくない。掃除機のメンテナンスが面倒。

解決案
乾湿両用のNW100で職場の掃除作業を簡単に。シンプル構造でメンテナンスも楽々。

スーパークリーナーNW-100

日本エアードライヤー販売株式会社

問題点
従来のエアードライヤーは、水分除去率が低く、フィルター等の交換が必要です。

解決案
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。

KAKIT2R

オリオン機械株式会社

問題点
●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。

解決案
高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。

プレシジョンエアプロセッサPAP10C、
プレシジョンエアプロセッサPAP03C

有限会社ガリュー

問題点
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。

解決案
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プラスターを使用してエア消費量を削減する。

ラインプラスター

日本クランツレ株式会社

問題点
●電気式バキュームの故障が多い。
●エア式バキュームの吸引が弱い。
●微粉塵に対応しない。

解決案
高効率で高性能フィルタ搭載のエアバキュームAC65を使用する。

新型エア式バキュームAC65

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「ミラクルボーイ」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・重工業界で25年間以上オイル無交換等実績多数。

ミラクルボーイ SRC-411-12V

ケルヒャ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清掃しているが、大変な割にはあまり脱脂できていない。

解決案
床洗浄機でより簡単に、より綺麗に、より効率よく清掃。

床洗浄機 BD43/25 C BP

株式会社コスメック

問題点
通常、製造設備用の機器は動力源(電力、エア圧、油圧)を使うため、コンプレッサ等の動力発生装置も必要となる。

解決案
スマートシリーズは動力源を選ばず、メカニカル機構でも動作が可能なため、自動化の促進だけでなくカーボンニュートラルへの対応も可能だ。

スマートシリーズ

株式会社ハーテック・ミワ

問題点
工場で複数台のコンプレッサの稼働状況を把握したい。

解決案
コンプレッサの稼働状況の把握のみならず、個別の特性に合わせたグループ分別を行い、起動順序、停止順序を自由な組み合わせにて設定可能な、MIWAエコノシステムを使用する。

MIWAエコノシステムビクトリーII MEW-H8

株式会社ハタヤリミテッド

問題点
照度と安全性を兼ね備えた屋外用照明を探している。

解決案
ハタヤLED照明最高照度の全光束36,600lmのサンフラワーを使用する。万一の落雷にも安心のサージプロテクタ付です。

サンフラワーライト

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。

給油式スクリュコンプレッサKobelion VSシリーズ

蔵王産業株式会社

問題点
広範囲の床洗浄に労力がかかっている。

解決案
洗浄幅730mm、バッテリー式のスクラブメイトなら、早く簡単に床洗浄が可能。

スクラブメイト MMg730 Plus

株式会社フクハラ

問題点
給油式エアコンプレッサから排出されるドレンには、油分が混入されるためそのまま下水に放流することができない。

解決案
ドレンデストロイヤーに搭載される特殊フィルタで、油分を吸着除去し5ppm以下の清水にします。

ドレンデストロイヤー

フルタ電機株式会社

問題点
コンプレッサを使用しての連続エアブローには下記の問題点があります。
①電機代が高い。工場エアの約8割がエアブローに使われている　②定期メンテナンスが必要　③音がうるさい　④設置工事が大掛かり　⑤エアの中に水と油が含まれる

解決案
コンプレスCLB153を使用すると簡単に解決します
①5.5kwコンプレッサ→1.5kwコンプレスで同じ番実力で電気代が安い(約年間40万円程度削減可能)
②定期メンテナンス必要なし　③低騒音65.5dB
④配管が簡単　⑤水も油も含まれない

コンプレス CLB153

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AI56、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ーやマグセパだけでは、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。

エコモア・スラッジバキューマー

日本ブンリ

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
チェーンバケットスキマは独自のバケット形状により、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。

チェーンバケットスキマCBS

株式会社目名製作所

問題点
●スラッジ回収におけるクーラント劣化(匂い、切削能力の低下)やクーラントタンク清掃の手間、産業廃棄物の増大
●複数台の工作機械を清掃せねばならないことや、清掃機器はあるがフィルター交換に手間がかかることなど
●非磁性体スラッジ回収の問題

解決案
移動式のフィルターレススラッジ回収機です。タンク内のスラッジ回収を手軽にし、浮上油の発生を抑え、クーラント液の劣化を防ぎます。工作機械を稼働しながらのスラッジ吸引・排出も可能です。

ソウジクロン MCY70

株式会社シー・エス・シー

問題点
工場内の圧縮空気の使用を減らしたい。省エネしたい。

解決案
OMEGA社のエアーフィルターは、プ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。

OMEGAフィルター

株式会社シービーテック

問題点
乾式集塵機のフィルタは洗浄できることを知らないユーザーが多数であり、使い捨てをしていることが非常に多い。

解決案
従来使い捨てられている乾式集塵機フィルタを洗浄し、再利用可能にする。複数回の洗浄が可能であることから、ランニングコストの低減、廃棄物の減少につながる。

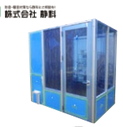
集塵機フィルタ洗浄リユースシステム

株式会社静科

問題点
工場内外、機械の防音をしたいのだが、作業性を落とさずに環境改善する方法はないだろうか?

解決案
防音パネル一人静タイプAなら、薄型軽量で不燃認定を取得しているので、環境の制限を受けずに設置できます。また、加工もできるので、形状が複雑な現場でも対応可能です。

防音パネル一人静タイプA



JOHNAN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「ドレントーレ」を導入することで処理コストを大幅に削減します。

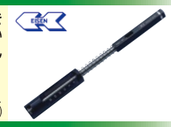
ドレン処理装置 ドレントーレ

機械加工

株式会社アイゼン

問題点
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。

解決案
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しました。検査時間が半分に短縮できます。
ワンウェイネジ(SPD)、ねじ深さゲージ(SPD)、ボールゲージ(PLB)



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・パレチェ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。

解決案
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ので主軸でワークを運用でき、I/F、エアの接続が不要です。
LANG社ハウベックス

旭金属工業株式会社

問題点
狭い場所や入り組んだ場所で作業しやすい工具はないか?

解決案
自動車の配管や機械の各種配管作業に最適です。
●エアコン、パワーステアリング周り、ブレーキの油圧配管
●込み入った場所の各種センサー
●機械内部の油圧配管のメンテナンス
VCF3 フレアナットタイプクローフートレンチ

アラオ株式会社

問題点
積込み作業中に台車が暴走、接触事故が発生。台車・カゴ車の置き位置が決まっておらず整理整頓ができていない。

解決案
置くだけで車輪の固定が可能、自然暴走を防止します。台車・カゴ車置き場を作り、場内の整理整頓・美観・安全対策に繋がります。
キャスタービットAR-1519

株式会社アルプスツール

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
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・高能率加工のお役に立ちます。
ALPS CAPTO ツーリングシステム

イスカルジャパン株式会社

問題点
負荷変動の厳しい断続切削において高能率加工を実現するカッターはないか?

解決案
高剛性ダブテイルクランプ構造(浮き上がりやビビリを防止)と分厚いチップを採用することで、工具剛性を上げ切削条件アップを可能とする高精度90°肩削りカッターNEODOを使用する。
NEO Do 両面8コーナー90°カッター

株式会社イズミコーポレーション

問題点
マシニング加工にて、ワークの種類が変わる度に治具やバイスの載せ替え、段取り替えをしなければならない。

解決案
汎用性に優れた高精度セレーション付治具バイス「ディベンドバイス PSSシリーズ」を活用する。
ディベンドバイス(PSS-6500F)、エアーメカロックバイス(AMV-1005W)、配管ユニット(チェンジュールクランプ)(MP-3201.V1.4)

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による引火事故や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、危険物ではないので保管の制限がなくなる。
不燃性パーツクリーナー

株式会社イワタツール

問題点
●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。

解決案
5枚刃の面取り工具 新製品「トグロンマルチチャンファー」
●トグ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て工具寿命が延びる
トグロンマルチチャンファー

INSIZE

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
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

永興電機工業株式会社

問題点
●金属、セラミック、カーボン、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。
●次六・縦六・鉄六の面取り、バリ取り、磨き作業や、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。
●ロボットや設備にリンドビースを搭載してバリ取り・研磨作業を自動で行いたい。

解決案
約3,000種類の先端工具・専用工具、多彩なアタッチメントとハイパワーモータの組み合せで、あらゆるバリ取り、研磨作業に対応します。アタッチメントは9種類、モータはブラシレスモータを採用でスピードタイプとトルクタイプの2種類。高トルク作業用の減速機を装着し、ロボットや設備への搭載も可能。問題解決に向けた工具がご提案致します。
精密電動マイクログラインダ E-FORCE

株式会社エステーリンク

問題点
バリ取り作業に時間と手前がかかる。バリ取りがネックで次の工程にスムーズに進まない。溶接作業の段取り時間の短縮に悩んでいる。

解決案
バリ取り機、溶接作業用3D定盤を使用した業務効率化、生産性向上をご提案します。
メタルスライダー200 MS-200、溶接作業用3D定盤 φ16リフティングテーブル

エヌティーツール株式会社

問題点
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。

解決案
よりシンプルに、よりコンパクトに。コスパ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!!
ツールプリセッタ(SOTP-400-1B(FALCON)、ブースマスター(BMA)、パワーハイドロチャック(PHC)

株式会社エヌビーケイ

問題点
機械周辺に金属切り粉・おがくず等が散乱しており危険。また見た目にも不衛生。時々ダスターで飛ばしているが、後での掃除が必要なため、二度手間をかけている。

解決案
エアダスタの代わりにバキューム式クリーナ「JAC-3」を使用し、掃除を行う。またJAC-Pとの組合せで切削油も同時に吸引可能。
クリーナー(JAC-3)、ノッカー(MGK-30A)、エアソー(TS-05)

エムーゲ・フランケン株式会社

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能率が上がらない。

解決案
独自のコーティング「GLT-1」で幅広い被削材に対応。靭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

問題点
ホルダの焼きばめ作業を平準化したい。

解決案
誰でも簡単に焼きばめ作業が可能な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。
焼きばめ装置ヒートロボ HRD-01S

MCT

問題点
超硬ロータリーバーのコストを削減したい。

解決案
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。
超硬ロータリーバー

株式会社オーツカ光学

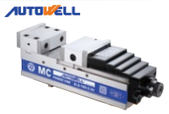
問題点
止まり穴、公差穴、小径穴、深溝等の加工後の検査の時、穴や溝の中に照明の光が届かず見辛くて不良を見逃す。

解決案
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トシリーズや、LED穴・溝・内面検査ルーペポアルーペシリーズを使用する。
LED照明拡大鏡

AUTOWELL

問題点
コストパフォーマンスがあるマシンバイスはないか?

解決案
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。
MCパワーバイス



億川鉄工所

問題点
国産メーカーのスクロールチャック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。
スクロールチャック

カトウ工機株式会社

問題点
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?

解決案
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。
バリ取りホルダDBR7-P

株式会社谷テック

問題点
従来のメタルソー切断機で高硬度材や調質鋼を切断する際は切断時間が遅い、切断寿命が短い等の問題が発生し加工効率が悪かった。

解決案
クランプ～切断まで1サイクルを自動で作動するTMC-315ACなら量産作業に最適です。
メタルソー切断機

カネテック株式会社

問題点
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、精度変位が起きる。

解決案
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ができ、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。
永電磁チャック EP-Q

ギガ・セレクション

問題点
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。

解決案
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。
生爪

ギガ・セレクション-リミテッド

問題点
超硬切削工具を使いたいが、値段が高く導入しづらい…。

解決案
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。
エンドミル-超硬ドリル

株式会社ギケン

問題点
バリ取り作業をなくしたい。

解決案
「バリの出ない」ゼロバリシリーズを使用する。
ゼロバリシリーズ

株式会社北川鉄工所

問題点
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う。

解決案
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。
ワーク搬送用グリッパ NTS2シリーズ、NTS3シリーズ

株式会社鬼頭精器製作所

問題点
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。

解決案
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。
複合旋盤用回転工具修理サービス

京セラインダストリアルツールズ株式会社

問題点
●工作機械のインサート交換作業ではインサートの数が多いカッタほど多くの時間と労力を要している。
●締め付け不良に伴うインサートのガタによる加工物の精度不良を改善したい。

解決案
●正転・逆転の電動アシストによりインサート交換作業を快適にサポートします。
●緩かな締め付けトルクの調整が可能。インサート毎に推奨されている締め付けトルク値で正確な増し締め作業ができます。
充電式インサート交換ドライバ DTD500

共立精機株式会社

問題点
刃具測定の無人化で機械の稼働時間を向上させたい。

解決案
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「ツールプリセッタ」を使用する。工具管理は、ツールマネージャで一括管理可能。
ツールプリセッタ EZ-4030N

クランプテック

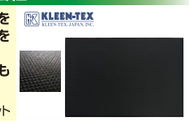
問題点
国産メーカーのクランプ機器はイニシャルコストが高い。

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。
トグルクランプ

クリーンテックス・ジャパン株式会社

問題点
●長時間に渡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
●冬場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



株式会社小森安全機研究所

問題点
工場の自動化において、安全柵に囲まれた産業用ロボットは一見安全に見えるものの、条件によっては作業者の案内柵居残りが発生する。作業者が居残った状況でロボットを誤作動させると重大な労働災害に繋がる。

解決案
安全柵内居残りの労働災害対策として、世界初の3Dレーダーセンサ「SRD」を使用する。
3Dレーダーセンサ SRDシステム S201A-W、人体検出AIカメラ KAG-02

株式会社サイバーRC

問題点
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。

解決案
ドリル、エンドミル、タップ、リーマを含め15種類の切削工具の研削が1台で可能です。自動工具研削盤として、抜群の操作性と豊富なデータ保存量により、誰が操作しても同じ精度の工具再現が可能となります。
GriStar Multi Evolution

嵯峨電機工業株式会社

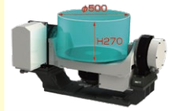
問題点
●目視検査で見つけたいキズが よく見えない。
●若手を育てるのが大変(ベテランと若手の認識の共有が難しい)。
●検査作業者の目の負担が大きい。

解決案
高演色LEDを使用することで、ワークが見やすくなります。またワークの光の反射具合や眼の感度に応じて見やすい明るさに簡単に調整することが可能。
目視検査用高出力LEDライト

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でφ500xH270の幅広い治具エリア確保。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
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、ビビりの発生や工具寿命の悪化が顕著になる。

解決案
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「ダブルスチップ」により喰い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。
CoroDrill®DS20

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、ダンプレス(非接触送入機(参考出品)、シンプレッサー、ヤマハピアッサー

株式会社ジーベックテクノロジー

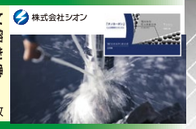
問題点
バリ取りにおける以下の問題を解決したい。
●コスト　●品質
●加工時間
●歩留まり等の効率
●労働環境　等

解決案
表面はセラミックブラシ、ドリル等の穴はプログラム不要のXEBEC裏バリカッター&パス。優れたツールとノウハウで最適なバリ取りを提案。
XEBECブラシ

株式会社シオン

問題点
工場のベタベタ汚れ、悪臭、手あれ、オイルミストなど、『働く環境』を改善したい。洗浄不良を減らしたい。洗浄時間を短縮したい。

解決案
水溶性切削・研削液「ナノキュールシリーズ」油にやわらか潤滑成分として「ナノカーボン分散液」を使用した、水のようにサラサラな性状の水溶性切削・研削液「ナノキュール」なら、工場の「働く環境」を改善できます。ベタつきのないナノキュールなら、洗浄工程の簡素化や、洗浄後の塗装・メッキ・溶接工程での不良率低減を実現できます。
ナノキュール STS-4N改



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

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与。
WEZ、クイックチェンジホルダーAPM

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者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ープ 3R-MSBTVTY

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)

大昭和精機株式会社

問題点
工具を捜す時間がかかる。工具が見つからず過剰発注をしてしまう。工具の欠品で加工が止まる。

解決案
デジタル工具管理棚の導入で必要な工具が「どこにいくつあるのか」を瞬時に把握、段取り時間の短縮、仕入コストの最適化を実現。
ツーリング、ファクトリーマネージャ

大陽日酸ガス&ウェルディング株式会社

問題点
今までの小径用ベンダーでは、限定された材料しか曲げることができなかった。

解決案
他のフリーベンダーシリーズと同様に、SR-400HJ サーボ仕様も、金型を交換することによりアングル(内・外)、鉄筋、丸パイプ、フラットバー、プレス曲げ材等の曲げ加工が可能です。
SR-400HJ サーボ仕様

株式会社田野井製作所

問題点
●内部給油を使用しているが切り粉残り・刃先に溶着が発生してしまう。
●アルミダイカストの加工でオイルホールが切り粉で詰まってしまう。
●横穴オイルホールを使用しているが再研磨回数が限られてしまいトータルコストが下がってしまう。

解決案
弊社独自のサイドスルー溝により新しい内部給油のカタチをご提案!切り粉を強力に排出!高寿命化を実現!
ゼロタップZCシリーズ

機械加工

TAFLINK
問題点 バリ取り作業に対応できる人が少なく相談や技術継承ができていない。バリ取りに時間を取られ生産と品質トラブルが発生してしまう。

解決案 株式会社東洋鐵工所、株式会社アラキエンジニアリング、藤本工業株式会社がタッグを組んだ、TAFLINK。バリ取りのプロにより現場目線で開発されたバリトリガーなら、職人技に匹敵する高い技術の微い加工が可能です。

バリトリガー

株式会社タンガロイ
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きる。

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)、最新高生産性切削工具(ADDFORCE)製品

津田駒工業株式会社
問題点 5軸機購入するより初期費用をおさえて、5面加工ができないか?

解決案 NC傾斜円テーブルTWAシリーズなら、ワンチャッキングで5面加工が可能で安定した段取り・加工精度が実現できます。

NC傾斜円テーブルTWA-130

DHF JAPAN株式会社
問題点 品質のいいエンドミルは高額である。

解決案 びびりに強く長寿命のDHFのエンドミルは交換頻度が少ないので、コストダウンが可能です。

不等分割不等リードエンドミルシリーズ

トーチョーマーキ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ので標準化したい。

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綺麗に刻印作業ができます!

デジタル式手打刻印「Patmark」/「MarkinBOX」

ニシガキ工業株株式会社
問題点 ドリ研の部品点数が多く、現場でよく紛失する。限られた人しか使いこなせない。

解決案 ドリ研X26は、従来品よりも部品点数が少なく、差し込むだけでどなたでも簡単に研磨できます。

ドリ研 X26

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チャックなら弱い把握力での切削が可能になります!

MACチャック

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 高精度と丈夫さを兼ね備えたマイクログラインダーはないか。

解決案 h4高周波モータとリューターフレックスの融合で、操作性抜群のマイクログラインダー「リューターフレックス極」を使用する。

リューターフレックス極 LF-300

バーテックス
問題点 国産メーカーの機械周辺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。

機械周辺機器

濵田プレス工藝株式会社
問題点 現場で使用する工具、小物や図面の整理整頓ができない。

解決案 図面たて付きメリックスツールワゴン1つで全ての管理が実現できます。

図面立付ツールワゴンHW-M4DB

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

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。

バリ取りロボット用スピンドル&ホルダ

中発販売株式会社
問題点 安全対策の際、規制線設置の手間や、設置機材置き場の確保に手間取る。

解決案 コンパクトであり、長ストローク(最大12m)なバリアリール!設置も簡単で、これ1台で問題解消!

バリアリール

株式会社ティーテック
問題点 切削工具の摩耗状況確認を各作業者が行うため、使用継続の判断に個人差が発生し、工具管理が曖昧になる。

解決案 工具観察台HORUSは、PCに接続したCCDカメラで観ることで、刃先状態の画像共有と摩耗量の測定により、工具管理の定量化が促進します。

工具観察台TOD-01、TOD-02、工具測定装置TI-0220

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 新作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

株式会社ナベヤ
問題点 測定工程が停滞しているせいで、生産効率が上がらない。

解決案 アルミ製測定用バイスは、かんたん操作で測定時間を短縮します。付属のピンの位置変更で、様々な形のワークに対応可能です。

測定用バイス

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。

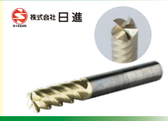
解決案 バリッターを使用し、電動工具や工作機械で作業効率化&省人化を実現します。

内径専用グリッドブラシ バリッター BU1232J

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 通常の荒エンドミルと比べ深い2~3倍の加工送り条件かつ重切削で加工できます。それゆえお客様は加工時間を大幅に短縮できるため、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。また剛性が強靭に強く、振れ精度等の公差の安定性能も高くなっています。

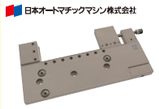
荒・中仕上げ加工用エンドミル SPWFシリーズ



日本オートマチックマシン株式会社
問題点 従来のワイヤーカットバイスでは口開きが最大150mmで、ワークサイズが口開きを超える場合は段取りに時間がかかる。

解決案 最大口開きの210mmのラインアップが増えたことで段取り不要になります。

精密ワイヤーナットバイス



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 裏座ぐりミニチャンファーなら、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。

裏座グリミニチャンファー

バウアーズ社
問題点 工作機械で内径ねじを加工後に限界ねじゲージで合否判定しているが、不可と判定された場合も数値を得られず、何度もねじ検査を繰り返しながら慎重に加工する必要があり時間がかかる。

解決案 バウアーズ社のゲージはねじ寸法を数値化できるため、必要な追加工の数値を簡単に求めることができ、ねじ生産を効率化できます。

ねじ寸法測定ゲージ

株式会社パル
問題点 クーラント液中の微細なごみを取り除くにはどうしたらいいか。

解決案 強力なマグネットフィルターを使用したマイクロマグで、1μ以下の微細スラッジを徹底除去。

マイクロマグ

株式会社ビーシーテック
問題点 ロングタップはネジレ剛性が弱く、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

フェナードライブズ
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

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

二村機器株式会社
問題点 旋盤加工にて精度を向上させたい。大規模な機械改造やロボットなどを導入せずに工程削減を行いたい。

解決案 両センター加工により効率化が可能で、トンボ返しが不要になるワークドライビングセンターを使用する。

ワークドライビングセンターWBD4-271

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 磁性ビ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ティック

ブラザー・スイスルーブ・ジャパン株式会社
問題点 加工面、工具寿命などを改善したい。切削油で手が荒れる。機内がべとつく。腐敗が早い。

解決案 優れた潤滑性・加工性能により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る。

TC50、TC52、Tc63-10、LC50-DIGILOG、Z-Nano、Z-pico

プロテクトエア社
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する
●ツールの自己閉鎖機能をもった機器を使い、残圧による誤作動を防止する
●ツールレグを使用し、エアツールに必要十分なエア圧のみを供給する

ホースガード&ツールレグ

ベクトル株式会社
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る。

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 エアホースのみで可動し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

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の、多品種少量生産なので実現しにくいとお悩みの企業様に、お勧めです。

解決案 Smart Terrace AIOを使用する。

Smart Terrace AIO

マンヨーツール株式会社
問題点 深彫の加工に、精度の良いブランジアーバーを探している。

解決案 マンヨーツールのブランジアーバーは高剛性、高速仕様で、あらゆる加工環境をサポートします。

ブランジアーバー

UHT株式会社
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

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、品質に問題が無い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・ペベルブラシ・ハンドブラシ

レッキス工業株式会社
問題点 水俣条約の採択により水銀を使用する工場内の蛍光灯・水銀灯の使用ができなくなる。

解決案 水銀灯の代替品として水俣条約適合品のLEDより長寿命の無電極プラズマランプを提案します。

無電極プラズマランプ

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

期間限定、当日限定キャンペーンをご用意してお待ちしています!!
当日会場にて是非チェックして下さい!!