

機械加工システム展

潜在的
問題解決のご提案



Webからの
事前登録が
可能になりました。

[https://g-expo.net/
event/2018setouchi/
index.html](https://g-expo.net/event/2018setouchi/index.html)

ご来場カード

別紙バーコード印字の
ご来場カードと名刺2枚を
必ずご持参願います。



2018 SETOUCHI

瀬戸内



会場:コンベックス岡山

6.22 Fri. » 6.23 Sat.
10:00~17:00 9:30~16:00

注目企画

特設コーナーをご用意し、それぞれのお困りごとに対応する
選りすぐりのメーカーを集めました!ぜひお立ち寄りください。

1. ロボットシステムコーナー
2. バリ取りコーナー
3. インライン測定・ラインサイド
測定コーナー

三和精機株式会社

TEL(岡山) 086-241-1295

TEL(津山) 0868-26-5077

FAX 086-241-1001

<http://sanwaseiki-ltd.co.jp/>

切削・ツーリング

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。

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




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「トロンマルチチャンファー」
●トロン形状で切れ味がよく、ピビリが少ない
●5枚刃で糸面取りならば、バリの抑えて高速加工ができ工具寿命が延びる

トロンマルチチャンファー




株式会社MSTコーポレーション

問題点 5軸や3軸のマシニングセンタのワーク交換・芯出し作業に時間がかかって稼働率が上がらない、取り付けミスによって不良品が発生している。

解決案 強力なクランプ力を持つHSKインターフェイスの「スマートグリップオート」の採用により、ワーク取り付けの外段取り化と、ハンドリングロボットとの組み合わせによるワーク交換の自動化ができて、稼働率がアップ、取り付けミスも無いので不良品が出なくなりました。

スマートグリップオート




カブト工業株式会社

問題点 先端が摩耗してしまったり、かけてしまったりした場合、修理や研磨でしか対応できなかった。

解決案 先端取替式回転センタを使用することで、お客様の元で交換が可能。また修理や研磨に比べてコストダウンにもつながる。

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




サンドビック株式会社

問題点 外径・端面旋削加工で時間を要し、チップ寿命が悪い。立ち上がりまでの外径加工でチップの欠けや、ワークに傷がつく。

解決案 旋削工具史上最大のイノベーション。画期的な全方向旋削加工、高送りによる高生産性とチップ長寿命化、切屑かみ防止を実現。

コロタンプライム-外径・端面旋削加工工具 (CP-A1108-L5 4325 / DS-CP-30AR-2526-110等)




株式会社三和製作所

問題点 ろう付け加工においてチップが外れる、ろう付け部に隙間がある、精度が出ない、面粗度が上がらない、納期がかかるなどの問題がある。

解決案 ろう付け工程を得意とする三和製作所にお任せください。高精度、高面粗度を持続することができ、コスト削減につながります。

PCDドリル、PCDスローアウェイチップ




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し切りくず処理良好、肩欠けに強く安定長寿命を実現。

マルチドリルネクシオ™MDE型




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、刃先に着着が発生、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いう。

解決案 田野井独自のサイドスルー溝により新しい内部給油のかたちをご提案!切り粉を強力に排出し、長寿命化を実現!

ZC-HT(ゼロチップタップ)



株式会社タンガロイ

問題点 φ6~φ25mm程度で一般的に使用される超硬ソリッドドリルは、工具交換、再研削に手間と費用が掛かる。

解決案 ヘッド交換式ドリル Drill Meisterは、簡単かつ高精度にヘッド交換が可能で、再研削も不要であることから、大幅にコストを削減できる。

ヘッド交換式ドリル「Drill Meister(ドリルマイスター)」




株式会社ピーシーテック

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




株式会社ライノス

問題点 樹脂製のクーラントホースでは、機械振動及びエアブローや切削油剤の流量を上げると狙いがズレてしまう。

解決案 ヒルトラインは保持強度を大幅に向上させているため、高圧でも狙いのズレはなくなる。

ヒルトライン ステンレス製 クーラントホース




環境改善

アネスト岩田コンプレッサ株式会社

問題点 小型オイル式スクリーコンプレッサは、コンプレッサが回りっぱなしで電気代やメンテナンス費用が高額になる。

解決案 レジプロバックージコンプレッサ、スクロールコンプレッサで解決!! 自動発停制御でムダな運転が一切なく、シンプル構造でメンテナンスも安価に抑えられます。

オイルフリースクロールコンプレッサ




アマノ株式会社

問題点 フィルター式ミストコレクターを使用しているが、フィルター目詰まりによって風量が低下するうえ、フィルター交換が面倒。

解決案 アマノの電気集塵式ミストコレクターを使用すれば、「廃棄物ゼロ・目詰まりによる風量低下なし」で快適な作業環境を実現できます。

電気集塵式ミストコレクター EM-8eII




株式会社エムシートラスト

問題点 作業中に油が手や爪の間に入り込んでしまい、手を洗ってもきれいに落ちない。

解決案 スクラブ粒子の働きで油汚れをきれいに落とす手洗い洗剤を使用する。

スクラブハンドクリーナー




関西環境科学株式会社

問題点 職場の安全性・環境状態を知っていますか?(化学物質、粉じん、騒音など...)

解決案 作業環境測定や個人ばく露測定を活用して、職場に潜んでいるリスクを見える化(数値化)します。

作業環境測定・個人ばく露測定




クリーンテックス・ジャパン株式会社

問題点 長時間の立ち作業で足腰への負担が大きく、疲れやすい。

解決案 発泡ゴムの持つ弾力性が体重を分散し、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! 耐水・耐熱・耐薬品性も高く、あらゆる現場に対応します。

疲労軽減マット「オーソマット」




コベルコ・コンプレッサ株式会社

問題点 エアを使っていない、または少量のエアに対し大きなコンプレッサを稼働していませんか? コンプレッサの消費電力量は工場全体の20~25%と言われています。

解決案 現状の稼働状況はコベルコの省エネ診断でチェック!結果、露点サイズや分散配置などコンプレッサ計画の目安にしていただけ!負荷変動が大きければインバータ機の導入で電気代を大幅削減しましょう。コベルコのコンプレッサは最高能力品質・使いやすさをご提供します。

新世代 総動スクエアコンプレッサ Kobelton VS-SGSシリーズ



昭和電機株式会社

問題点 有機溶剤には、労働者の危険性(火災・爆発など)および有害性(健康障害)の生じる恐れがあります。

解決案 「局所排気装置」を使って作業場の環境を整えましょう!

ベンチレーサ




JOHNNAN株式会社

問題点 油吸収材を通路に敷いているが、通行する度に油吸収材がめくれ上がってしまうため危険である。

解決案 滑り止め付の油吸収材アブラトル「ER-100-0.5-FT」を使用することで、めくれ上がりを防止でき、安全面を確保することができる。

アブラトル ER-100-0.5-FT




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KA-300PA)は、水分除去率99.99999%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(KAAD300とKA-300PA)




JOHNNAN株式会社

問題点 油吸収材を通路に敷いているが、通行する度に油吸収材がめくれ上がってしまうため危険である。

解決案 滑り止め付の油吸収材アブラトル「ER-100-0.5-FT」を使用することで、めくれ上がりを防止でき、安全面を確保することができる。

アブラトル ER-100-0.5-FT



機械周辺機器

アルマーク株式会社

問題点 手作業で印字を行うと、品質がバラつき表示間違いのリスクがある。従来のインクジェットプリンターでは操作が分かりづらくメンテナンスにも時間がかかっている。

解決案 10インチのカラータッチスクリーンの採用により、わかりやすいリストと対話型メニューで視覚的な操作が可能。最新のプリントヘッドは3ヶ月の間手作業によるヘッド洗浄が不要で、日常のメンテナンスがほとんど不要。簡単操作、簡単メンテナンス、しかも高印字品質、簡単・生産性向上安心サポートで製造業の問題解決に貢献します。

リンクス 8900




クランプテック

問題点 国産メーカーのトグルクランプ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




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ークーラーを使用し、熱音によるトラブル等を未然に防ぐことができます。

エアークーラー




日東工器株式会社

問題点 今までのジェットタガネは重たくて太い、ニードルも広がりやすい。

解決案 重量940gと軽く、グリップ径φ34と細く、ニードルも広がりにくい新設計、簡単ニードル交換。

ジェットタガネ JT-16



古川精機株式会社

問題点 箱に排出される加工機や装置でワーク同士の干渉によって擦り傷、打痕その他キズが発生し、不良率が上昇する。生産性が下がる。

解決案 ワーク同士が干渉せずキズをつけないワークスツーカーを使用する。

ワークスツーカー タッチパネルタイプ




マーテック株式会社

問題点 アイボルトのアイの向きを変えるため、アイボルトを緩めて使用し、ワークとアイボルトの間に隙間ができ、ボルトが曲がってしまい危険。

解決案 常に荷重方向にリンクが動くフレノ・リンクボルトを使用する。

フレノ・リンクボルト



株式会社オカシギ

問題点 小物ワークを加工した後に、現場でバリ取りをしたい。また平面出しをしたいのだが、良い方法は無いだろうか。

解決案 片手で機械の横に持ち運びができる小型バリ取り機ハンディターナーテーブルを使用する。

小型バリ取り機
ハンディターナーテーブルOSH-T100A



DJI JAPAN

問題点 生産性の向上や効率化が求められる現場で、施設や設備の保全、点検等は大きな負担に。ドローンやロボットが担える業務から「ヒト」を解放し効率化を図る。

解決案 DJI ドローン製品は、カメラを搭載する空撮用です。作業所の設備、高所点検、稼働状況確認、橋梁、インフラ、建設、造船等の点検、調査、監視、測量等へも活用できます。

DJI INSPIRE V2.0




富永工作所

問題点 アルミ面取りにおいて、被削物に傷つきやすい、二次カエリが出る、切粉の飛散がある、騒音がひどい。

解決案 被削物を固定し、直進スライド装置に装着した切削刃を無回転直進させる。

富永工作所
エコスカット150




日本ニューマチック工業株式会社

問題点 粉体貯蔵タンク、ホッパー、シュートにはブリッジ、ラットホールが発生することがあるが、設備の後付工事が困難である。

解決案 台座シートをホッパーに直接両面テープで貼り付けることができ、溶接工事が不要。また円錐部でも取り付けが可能。

マジカルノッカー MGK-30A




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て、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




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




機械保全

アイセル株式会社

問題点 安全カバーの開き扉では開閉スペースが問題。引き戸では作業スペースの確保が困難。ハッチ/ボックス式の扉では設計が難しい。

解決案 マシンシャッターは開閉がスライド式のため、扉が出っ張ることなく、ワイドな作業スペースが確保できる。

マシンシャッター



株式会社イチネンケミカルズ

問題点 工場内の床コンクリートにおいて、粉埃が発生する。床がひび割れて見た目も悪く、良い作業環境なのか不安。

解決案 長期間の耐久性・施工性に優れた塗床材、アイコートシリーズで工場の床を塗装施工する。

合成樹脂系床塗材アイコート



ザーレン・コーポレーション株式会社

問題点 手動給油（グリスタップ）での事故リスクや給油漏れ、人件費を抑えたい等の問題点

解決案 パルサーPLCでの最大8カ所の給油の自動化と省力化バルサーPLCでの給油自動化の遠隔モニタリング!

バルサーPLCシリーズ、PLCシリーズ

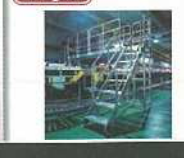


長谷川工業株式会社

問題点 カタログ品では作業床の高さがピッタリ合う製品がない。

解決案 オーダーメイドの作業台で安全最適な作業環境を提供します。カタログ品をベースにした簡単な特注作業台から、完全オーダー品まで幅広く対応。新サービス「特注職人」による技術との直接打合せでスピーディー且つより深い提案が可能です。

特注作業台




育良精機株式会社

問題点 旋盤のタンクの底にたまったスラッジによる切削液の腐敗・悪臭を予防したい。

解決案 スラッジバキュームクリーナー ISK-SVC4Lは、スラッジをラック吸引し、旋盤や給材機が多く並ぶ通路でも取り回しやすいコンパクトサイズで、機械稼働中でも使用可能です。フィルター不使用中でもコストダウンできます。

スラッジバキュームクリーナー ISK-SVC4L




SMC株式会社

問題点 ●1年を通して冷却水の温度が一定にならない。
●冷却のために水道水を使用しているが、コストを下げたい。

解決案 チラーを使用することにより、季節を問わず安定した温度の冷却水の供給が可能。クーリングタワーがなくても簡単に安定した冷却水を用意できる。

サーモチラー HRSシリーズ




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ません。

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。お試しください。

「エコモア」高機能浮上油・浮遊スラッジ回収装置
「スラッジバキューマー」簡易水切り式スラッジ回収装置



バリ取りコーナー

「バリ取り・面取り加工の生産性向上対策!」

悩みの尽きないバリ取り・面取り加工のお困りごとはこのコーナーですべて解決!



<p>カトウ工機株式会社</p> <p>問題点 鋳物・ADC材などは寸法公差があり、面取りカッターなどでは均一なバリ取りが困難である。</p> 	<p>日本精密機械工作株式会社</p> <p>問題点 部品の研磨やバリ取りでグラインダーや超音波を使用しているが、それぞれのコントロールで作業台が狭くなってしまふ。</p> 	<p>ノガ・ジャパン株式会社</p> <p>問題点 マシニングセンタでφ1.6mmからφ15mm以下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。</p> 
<p>解決案 傾動と縮みまたは伸びの機構により工具がワークの形状に倣い、自動で均一にバリを除去することが可能。</p>  <p>バリ取りツール DBR型</p>	<p>解決案 3WAY TOOLのオールマイティリユーターAM3なら、一つのコントロールでグラインダーも超音波も制御可能、省スペース化が図れます。</p>  <p>オールマイティリユーターAM3</p>	<p>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。</p>  <p>裏座ぐりミニチャンファー</p>
<p>富士元工業株式会社</p> <p>問題点 ハンディータイプの面取り機での面取り加工をしたいが、本体がワークに干渉し加工ができない。</p> 	<p>宮川工業株式会社</p> <p>問題点 従来のバリ取り機は、高回転で重量が重く、ポディーサイズも長いので、作業性に欠けることがあった。</p> 	<p>柳瀬株式会社</p> <p>問題点 バリ取りや表面加工の仕上げ用のちょうどいい素材はないだろうか。</p> 
<p>解決案 ワークへの干渉の少ない小型のハンディー面取り機「ミニハンチャン」を使用する。</p>  <p>ハンディー面取り機シリーズ「ミニハンチャン」HAM1.5-48TP0603</p>	<p>解決案 低速回転で、高トルク。軽量でコンパクトポディー(全長273mm)それでいてハイパワーを実現。片手でラクラク作業を行えます。</p>  <p>電動式バリ取り機バリアバくんMPAR-1</p>	<p>解決案 独自の技術で雑毛したブラシで、削り込みすぎず使いやすいバリキレブラシを使用する。</p>  <p>バリキレブラシBRKB</p>
<p>株式会社ヤマシタワークス</p> <p>問題点 切削工具の寿命を延ばしたい、金型磨きの時間を短縮したい。クリーンな環境で磨きをしたい。</p> 	<p>山田マシンツール株式会社</p> <p>問題点 製品を加工後に加工機から取り外し、刻印工程にもっていくため、それに係る工数や工程が増える。</p> 	<p>UHT株式会社</p> <p>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。</p> 
<p>解決案 金型磨きの短縮、切削工具の長寿命化、クリーンな環境で作業が可能なエアロラップを使用する。</p>  <p>エアロラップ YT-100</p>	<p>解決案 加工機内でのマーキングが可能のため、工程を減らすことが可能。</p>  <p>グラボスター WS-20</p>	<p>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。</p>  <p>低回転エアーマイクログラインダー</p>

バイス・治具・チャック

<p>億川鐵工所</p> <p>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。</p> <p>解決案 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>ギガ・セレクション</p> <p>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。</p> <p>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。</p>  <p>生爪</p>
<p>株式会社三共製作所</p> <p>問題点 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 バックラッシュ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>CNC円テーブルRollerDrive RCDシリーズ</p>	<p>津田駒工業株式会社</p> <p>問題点 立形マシニングセンタを使用しているが加工範囲を最大限に活用するにはどうすればいいだろうか。</p> <p>解決案 T溝を使用してマシンテーブルに直接配置でき、加工ワークの大きさ形状に合わせて容易かつスピーディに段取り替えができるVクランプを使用する。</p>  <p>Vクランプ</p>
<p>株式会社ナベヤ</p> <p>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。</p> <p>解決案 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。</p>  <p>マグネットチャックMTB型</p>	<p>バーテックス</p> <p>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。</p> <p>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。</p>  <p>機械周辺機器</p>
<p>豊和工業株式会社</p> <p>問題点 NC旋盤に標準で付属していたパワーチャックが摩耗してきたので、新品に更新したかったが、価格が高かった為に見送った。</p> <p>解決案 豊和工業のスタンダードチャックシリーズは他社より圧倒的に安い価格で最新設計の優れた機能を提供します。</p>  <p>スタンダードチャックシリーズ H3KT形、H3KB形、H3KS形</p>	<p>松本機械工業株式会社</p> <p>問題点 多品種生産で段取り替え(チャック爪交換)の頻度が多い、不慣れな作業で爪交換を任せられない。</p> <p>解決案 工具を使用せず従来の1/10の時間で爪交換ができる。誰が爪交換をしても簡単に爪交換位置の間違えが無い。</p>  <p>クイックジョーチェンジシステム QJC(II)</p>

ロボットシステムコーナー

「工場設備の改善対策!」



各種ロボット技術を集結して、さまざまな企業のロボットシステム構築に貢献します。

株式会社アイオイ・システム

問題点
従来のデジタルピッキングシステムの表示器は、
・ロケーション変更が生じるたびに、
配線を変更しなければならない。
・小さな小物には取り付けが大変難しい。
・せっかく表示器を取り付けたのに、場所を間違えてしまう。

解決案
アイオイ・システムのプロジェクションピッキングシステムが解決します!
欄間口に画像や映像を投影し、カメラによる画像認識や、センサー技術を活用し、ポカよけを実現。
プロジェクションピッキングシステム

株式会社アイオイシステム

三機工業株式会社

問題点
ロボット導入による生産ライン省人化を図りたいが、どこに相談したらいいのかわからない。

解決案
搬送のプロであるコンベヤメーカーに依頼することによりマテハン技術とロボット技術を融合させて安価で最適なシステム構築を実現する。
3Dビジョンを利用したバラ積みピッキングロボットシステム

三機工業株式会社

GNETエンジニアリング部

問題点
さまざまな産業用ロボットがあるが、自社の作業内容に一番適したロボットを選定して、周辺装置とのシステムとして提案してもらえないところはないだろうか。

解決案
多くの産業用ロボットの中から、それぞれの作業内容に一番適したロボットを選択し、システムとしてご提供できるRTC(ロボットテクニカルセンター)に相談する。
ロボットテクニカルセンター

株式会社デンソーウェーブ

問題点
自動化したい部分に作業者がいると、ロボットを置くことができない。

解決案
人協働ロボットCOBOTTAなら作業者と共に安全に作業することが可能。専門的な知識がなくてもダイレクトティーチング機能ですぐに使えます。
人協働ロボット COBOTTA

株式会社デンソーウェーブ

株式会社不二越

問題点
組立作業者が不足している。

解決案
ロボットによる精密組立作業、ロボット同士による協調作業、ロボットによるワークの搬送で簡単、省スペースを実現。
軽量コンパクトロボットMZシリーズ

NACHI

株式会社oneA

問題点
工場の作業員が指示書通り作業をしているはずなのに、ピッキングミスや工程飛ばし等の作業ミスが発生してしまう。

解決案
ランプ指示とシャッターの開閉により間違った作業をすることを無くしポカミス完全にシャットアウト!
ポカよけシャッター

株式会社oneA

インライン測定・ラインサイド測定コーナー

従来の手動の測定方法に比べコストダウン時間短縮につながるインライン測定やラインサイド測定。工作機械上またはラインサイドにて測定するためワークの着脱にかかる時間とコストが削減できます。さまざまなシーンに合わせた測定機やシステムをご紹介します。

「インライン測定・ラインサイド測定の生産性向上対策(工作機械編)」



エヌティーツール株式会社

問題点
測定が簡単でコストパフォーマンスがよいツールプリセッタはないか。

解決案
使いやすさを追求したソフトウェアで、ヒューマンエラーが低減できるツールプリセッタAegis-iシリーズを活用する。
ツールプリセッタAegis-iシリーズ

NT TOOL

株式会社FK

問題点
いろいろな測定作業をする時にダイヤルゲージを加工物に接触させるための作業に時間がかかっていた。

解決案
AP-1からさらに進化、当社の部品を使いダブル微調整で加工物の接触をさせる方法をと、アプローチをやりやすくしました。
ダイヤルゲージスタンド AP-2 JOUZU

FK

大昭和精機株式会社

問題点
プリセッタによる工具径、工具長の測定をもっと簡単スピーディにしたい。

解決案
非接触式、自動認識のため高精度な測定ができ、工具補正值を簡単・確実にマシンニングセンタに登録できるSTPシリーズを活用する。
ツールプリセッタSTP

BIG BIG DASHOWA

株式会社ファム

問題点
面取りゲージやノギスでは、検査作業により測定値のバラツキ等が生じる可能性があります。正確な検査ができていないかどうかの確認がなく、測定に時間がかかりすぎるのが問題です。

解決案
正確な測定をするために、面取り径測定器(穴径・口元径測定)と外形面取り径測定器を活用する。
面取り径測定器

FAM CORPORATION

株式会社ミットヨ

問題点
小物ワークを加工ライン上ですぐに測定したい。また、スペースも限られているが、いい方法はないか。

解決案
MACH Ko-ga-meなら単体で小型ワークが測定できて、移動軸と組み合わせて大物ワークを測定できるシステムの構築も可能です。
MACH Ko-ga-me

Mitutoyo



機械加工周辺機器の問題を解決するご提案一覧

EGPARTS

部品CADデータライブラリー

ヴェロソフトウェア株式会社

Edgecam2017R2・Edgecam2018R1

オークマ株式会社

CNC旋盤 / LB3000EX

OKK株式会社

立体マシニングセンタ / VMシリーズ

株式会社岡本工作機械製作所

CNC成形研削盤 / HPG500-NC

キタムラ機械株式会社

横型マシニングセンタ / Mycenter-HX250iG

キャムタス株式会社

Speedy mill Next・たまごwin

株式会社ジェイテクト

CNC円筒研削盤 / GE3PI-25 PRO

株式会社静岡鐵工所

立形CNCフライス盤 / AN-SRN

シーメンス株式会社(ブレイン) BRAIN

NX

株式会社滝澤鉄工所

CNC普通旋盤 / TAC510L10

DMG森精機株式会社

コンパクトマシニングセンタ / DMU50 3rd Generation

ブラザー工業株式会社

コンパクトマシニングセンタ / SPEEDIO S1000X1

三菱重工工作機械株式会社

精密加工機 / μV5

ヤマザキマザック株式会社

高性能マシニングセンタ / VCN-430A

**出口アンケートに
ご協力いただくと、
もれなく粗品
進呈いたします!**

出展メーカー一覧

機械加工周辺機器メーカー			工作機械・CAD/CAMメーカー 他
株式会社アイオイ・システム	ザーレン・コーポレーション株式会社	ノガ・ジャパン株式会社	EGPARTS
アイセル株式会社	三機工業株式会社	パーテックス	ヴェロソフトウェア株式会社
アナスト岩田コンプレッサ株式会社	産機テクノス株式会社	長谷川工業株式会社	オークマ株式会社
アマノ株式会社	株式会社三共製作所	株式会社ビーシーテック	OKK株式会社
株式会社アルプスツール	サンビック株式会社	株式会社ファミ	株式会社岡本工作機械製作所
アルマーク株式会社	株式会社三和製作所	富士元工業株式会社	キタムラ機械株式会社
育良精機株式会社	GNETエンジニアリング部	株式会社不二越	キャムタス株式会社
株式会社イチネンケミカルズ	昭和電機株式会社	古川精機株式会社	シーメンス株式会社
株式会社イワタツール	JOHNAN株式会社	豊和工業株式会社	株式会社ジェイテクト
SMC株式会社	住友電気工業株式会社	株式会社ホータス	株式会社静岡鐵工所
エヌティーツール株式会社	大昭和精機株式会社	マーテック株式会社	株式会社滝澤鉄工所
株式会社FK	株式会社田野井製作所	松本機械工業株式会社	DMG森精機株式会社
株式会社MSTコーポレーション	株式会社タンガロイ	株式会社ミットヨ	ブラザー工業株式会社
株式会社エムシートラスト	津田駒工業株式会社	宮川工業株式会社	三菱重工工作機械株式会社
株式会社オカスギ	DJI JAPAN	柳瀬株式会社	ヤマザキマザック株式会社
億川鐵工所	株式会社デンソーウェーブ	株式会社ヤマシタワークス	
カトウ工機株式会社	東浜商事株式会社	山田マシンツール株式会社	
カプト工業株式会社	富永工作所	UHT株式会社	
関西環境科学株式会社	株式会社ナベヤ	株式会社ライノス	
ギガ・セレクション	日東工器株式会社	リニア・ピズ	
クランプテック	日本エアードライヤー販売株式会社	株式会社oneA	
クリーンテックス・ジャパン株式会社	日本精密機械工作株式会社		
コベルコ・コンプレッサ株式会社	日本ニューマチック工業株式会社		