

セミナーご紹介

■2/6(木)

11:00~
12:00

A 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～
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

講師:ヤマザキマザック株式会社

会議ホール・定員150名

13:00~
14:00

B 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～
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。

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

セミナーと合わせて特設ブースの実演加工をご覧ください! 詳細はp1へ!

15:00~
16:00

C どうするバリ取り!? ～バリ取り現場へのロボット導入 勤コツ～

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、完全に自動化することは困難な"バリ"に対し「最短・最適」を目指した取り組み事例についてご紹介いたします。

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

■2/7(金)

10:30~
12:00

D 大廃業時代の町工場生き残り戦略 ～浜野製作所奮闘記～

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。

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

12:30~
13:30

E プロフェッショナルになるための切削加工(初級編)

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。

講師:イiscal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
ミール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

14:00~
15:00

F 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ェアFactory Managerの紹介～
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。

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

セミナー WEB 申込書 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。事前に登録をいただくと、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。



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		主催店
貴社名		
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、革新の一步



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。

2.6 THU 10:00-17:00
2.7 FRI 9:30-16:00

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、よろしくお願いいたします。
※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/chubu2025/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。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よう管理をお願いします。

セミナー予約も同時にできます!

3

当日はA4で印刷したご来場カードをご持参ください。



見本

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!!

2月6日(木)

- 11:00~11:30 **セキュリティデザイン**
空気の中で「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**
空気の中で「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)アイキュー
(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)
アベックス ダイナミクス 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)エヌピーケー
(株)エフ・イー・シー
エムゲ・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
徳川鉄工所
オリオン機械(株)
カトウ機(株)
カネテック(株)
(有)ガリユー

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)タプチ
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)ディーテック
DHF JAPAN(株)
帝国チャック(株)
トーヨーマキシングシステムズ(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)
ニテックドライブテクノロジー(株)
(株)NIVAC
日本ウイジョン・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)
日本クラントツル(株)
日本精密機械工作(株)
日本産過工業(株)
ノガ・ウォーターズ(株)
(株)ハーテック・ミフ

■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)
ニジェイテクト
ジェーピ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
タケテックス(株)
(株)ナガセインテグレーション
ニテックオーケーケー(株)
ニテックマシニング(株)
PALMARRY 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)マシニング
(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あります。

コラボレーションコーナー

~その手があつたか!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!

アマノのアイテムとSDGのちょこっとエンジニアリングでトータルサポート!

オリオン機械(株)
精密空調機

(株)ミットヨ
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!

電ドラボールPlus & ヘリサート挿入工具

**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

- 自動搬送ロボット**
REALIZE/匠のロボット施設を活用し物流の自動化を実現
- 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
- 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

<p>株式会社アマダシナリー</p>  <p>バンドソーマシン SCP-33PC</p>	<p>株式会社イワシタ</p>  <p>超音波研削盤 IUGO101</p>	<p>遠誠株式会社</p>  <p>ファイバーレーザー LCW1500</p>	<p>オークマ株式会社</p>  <p>NC装置 OSP-P500</p>	<p>株式会社岡本工作機械製作所</p>  <p>NC高精度成形研削盤 HPG500NCL</p>
<p>キタムラ機械株式会社</p>  <p>模型マシニングセンター Mycenter HX250IG</p>	<p>コマツ産機株式会社</p>  <p>CNC内筒研削盤 G3P100L</p>	<p>株式会社ジェイテクト</p>  <p>CNCヒヤゼンフライス盤 AN-SRN</p>	<p>株式会社静岡鐵工所</p>  <p>形彫り放電加工 AL40G+</p>	<p>株式会社ソディック</p>  <p>門形マシニングセンタ MV-BxII</p>
<p>大日金属工業株式会社</p>  <p>CNC旋盤 DL530x200</p>	<p>株式会社ナガセインテグレックス</p>  <p>高精度平面研削盤 SGS-85</p>	<p>株式会社TAKISAWA</p>  <p>CNC旋盤 TCN-2100</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 VM53RII</p>	<p>ニデックマシンツール株式会社</p>  <p>門形マシニングセンタ MV-BxII</p>
<p>PALMARY MACHINERY CO.,LTD</p>  <p>万能工具研削盤 M-40</p>	<p>フジ産業株式会社</p>  <p>長尺NC加工機 FB-2000-20-ATC-S</p>	<p>ブラザー工業株式会社</p>  <p>無駄なく、削れ。 SPEEDIO</p>	<p>株式会社松浦機械製作所</p>  <p>精密高速旋盤 HKM-430X800</p>	<p>株式会社光畑製作所</p>  <p>精密高速旋盤 HKM-430X800</p>
<p>三菱商事テクノス株式会社</p>  <p>3DプリンタAZ600, CADソフトalfaTKG</p>	<p>ヤマザキマザック株式会社</p>  <p>高性能CNC旋盤QUICKTURN200MB, 協働ロボット EzLOADER20</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、プレリース</p>	

DX

<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>株式会社Aiソリューションズ</p>  <p>HyperMILL CAD/CAMシステムHyperMILL, Mastercam, OneCNC</p>	<p>キャムタス株式会社</p>  <p>Speedy mill Next, たまごWin</p>	<p>ジー・イー・エムエンジニアリング株式会社</p>  <p>Mastercam 2025, OCTOPUZ</p>	<p>株式会社セキュリティデザイン</p>  <p>WimFactory</p>	<p>株式会社ゼネテック</p>  <p>MasterCAM</p>
<p>タクテックス株式会社</p>  <p>SolidCAM CAD/CAMシステム SolidCAM</p>	<p>HEXAGON</p>  <p>VERICUT EDGE/CAM/EDGE/2022.1, DESIGNER/GES/2022.2</p>	<p>株式会社マシンソル</p>  <p>ms-machine monitor</p>	<p>ムラテックフロンティア株式会社</p>  <p>MICS7 成形工場生産管理システム MICS7</p>	<p>株式会社モアソソジャパン</p>  <p>HandySCAN3D (BLACK Elite), hyperMILL</p>	

自動化・省人化

<p>アベックス ダイナミクス ジャパン株式会社</p>  <p>高精度減速機 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。</p>	<p>石井ローラー製造株式会社</p>  <p>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。</p>
<p>株式会社エフ・イー・シー</p>  <p>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。</p>	<p>株式会社キトー</p>  <p>建物の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。</p>
<p>三機工業株式会社</p>  <p>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。</p>	<p>三甲株式会社</p>  <p>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、安定した積荷ができない等)を克服したい。</p>
<p>ジーネットエンジニアリング部</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>シンフォニアテクノロジー株式会社</p>  <p>AGV, EV, 自走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。</p>
<p>株式会社スギヤス</p>  <p>モノの運搬作業は人が付きまわり、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。重量物運搬においては、作業員も大きく、労災にも繋がりがちな。複雑なAGVは強いが難しく、誰でも簡単に扱えない。また、重量物のAGVの導入コストは非常に高く、簡単には手を出さずがたい。</p>	<p>象印チェンブロック株式会社</p>  <p>従来の押印操作であれば、組み立て作業や治具交換、型合わせ作業が困難。</p>
<p>株式会社東京精密</p>  <p>表面粗さ測定を手軽に行いたい。</p>	<p>ニデックドライブテクノロジー株式会社</p>  <p>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。</p>
<p>ハイウィン株式会社</p>  <p>限られたスペースで自動化を進めたい。</p>	<p>ハイテック精工株式会社</p>  <p>ワークの集積で人が介在している。</p>
<p>長谷川工業株式会社</p>  <p>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?</p>	<p>花岡車輛株式会社</p>  <p>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。</p>
<p>株式会社ピカ コーポレイション</p>  <p>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?</p>	<p>マーテック株式会社</p>  <p>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。</p>
<p>株式会社マイコール</p>  <p>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?</p>	<p>株式会社ミツトヨ</p>  <p>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。</p>
<p>レニショー株式会社</p>  <p>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り、修正加工に戻ってしまうワークが多い。</p>	<p>株式会社ROKAE精機</p>  <p>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。</p>

カーボンニュートラル

<p>株式会社アイキュウ</p> <p>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り手ずらい④電気工事の値段を色々比較したい</p> <p>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提案をさせていただきます②LED照明に変えることで電気料金が半以下になります③LED照明は約10年交換不要ですので買い替える必要がありません④低圧・高圧共に即日施工が可能です</p> <p>LED蛍光灯 18W-A2000、 高天井用LED CS-400-800T、LED投光器 TL-50E-W</p>	<p>アイトス株式会社</p> <p>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もハードルを感じてしまう。</p> <p>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。</p> <p>ワーキングウェア</p>	<p>ソノルカエンジニアリング株式会社</p> <p>問題点 チラーの設置場所が狭い。</p> <p>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。</p> <p>小型チラーCWE-8PTS型</p>	<p>ダイキンHVACソリューション東海株式会社</p> <p>問題点 便利で安全な暖房機はないか。</p> <p>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。</p> <p>遠赤外線暖房機 セラムヒート</p>
<p>アネスト岩田株式会社</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>ブースターコンプレッサEFBS04B-9.5</p>	<p>アマノ株式会社</p> <p>問題点 人材不足で、店舗の清掃に人をさばけない。</p> <p>解決案 ハビボットは、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。</p> <p>AI搭載ロボット洗浄機 HAPIBOT</p>	<p>株式会社タブチ</p> <p>問題点 エア漏れに悩んでいる。錆を止めたい。エア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います。</p> <p>解決案 軽く、曲げられる管を使用することで、エア漏れを低減し、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。</p> <p>ライトエア</p>	<p>株式会社鶴見製作所</p> <p>問題点 排水用ポンプの異物詰まりに問題がある。</p> <p>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。</p> <p>ノンクログ型スマッシュポンプ 80BN43.7</p>
<p>和泉産業株式会社</p> <p>問題点 クーラントに溜まるスラッジを回収したが、スラッジが詰まりすぎて取り除くのが大変。スラッジが溜まるように回収できない。</p> <p>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ネチカを搭載することで錆物ヘッド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。</p> <p>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</p>	<p>岩本工業株式会社</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>切削液自動供給装置「楽〜ラント」ICS-3200J</p>	<p>東浜商事株式会社</p> <p>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。</p> <p>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、熱害によるトラブル等を未然に防ぐことができます。</p> <p>エアークーラー</p>	<p>株式会社トルネックス</p> <p>問題点 工場・施設内の防虫・異物混入対策に。</p> <p>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の有効成分を風に飛ばして開口部に行き渡らせて防虫します。</p> <p>防虫カーテン</p>
<p>永進テクノ株式会社</p> <p>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ふ。</p> <p>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。</p> <p>浮上油・不浄油回収装置EF-TW、 スラッジ回収装置ES-ASLO-ES-M03-ES-S25</p>	<p>SMC株式会社</p> <p>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？</p> <p>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。</p> <p>エアマネジメントシステムAMSシリーズ</p>	<p>日動工業株式会社</p> <p>問題点 水銀灯をLED照明に切替を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わからないとの声があります。</p> <p>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てご提出します。</p> <p>高天井用LED照明</p>	<p>日東工器株式会社</p> <p>問題点 工作機械周辺の環境改善をしたい。切り刃に付着した切削液を回収し、ムダなく使いたい。</p> <p>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。</p> <p>切削液回収ユニット HE-400</p>
<p>SDG株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決案 ちよこつ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レーザーキャプチャーの技術(測量)により図面化します。</p> <p>ちよこつとエンジニアリング</p>	<p>株式会社オーデン</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>広域型空気清浄機HG311</p>	<p>株式会社NIVAC</p> <p>問題点 油(水)も吸いたいけれど、そのために何も掃除機を置きたくない。掃除機のメンテナンスが面倒。</p> <p>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。</p> <p>スーパークリーナーNW-100</p>	<p>日本エアードライヤー販売株式会社</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>KAKIT2R</p>
<p>オリオン機械株式会社</p> <p>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。 ●高精度な空調機を導入しているが電気代が気になる。</p> <p>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。</p> <p>プレジジョンエアプロセッサPAP10C、 プレジジョンエアプロセッサPAP03C</p>	<p>有限会社ガリユー</p> <p>問題点 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エア消費量を削減する。</p> <p>ラインブラスター</p>	<p>日本クランツレ株式会社</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>新型エア式バキュームAC65</p>	<p>日本濾過工業株式会社</p> <p>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。</p> <p>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・重工業で25年間以上オイル無交換等実績多数。</p> <p>ミラクルボーイ SRC-411-12V</p>
<p>ケルヒージャパン株式会社</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>床洗浄機 BD43/25 C BP</p>	<p>株式会社コスメック</p> <p>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。</p> <p>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。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。</p> <p>スマートシリーズ</p>	<p>株式会社ハーテック・ミワ</p> <p>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。</p> <p>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エコシステムを使用する。</p> <p>MIWAエコシステムピクチャーII MEWH8</p>	<p>株式会社ハタヤリミテッド</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>サンフラワーライト</p>
<p>コベルコ・コンプレッサ株式会社</p> <p>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？</p> <p>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。</p> <p>給油式スクリュコンプレッサKobalion VSシリーズ</p>	<p>蔵王産業株式会社</p> <p>問題点 広範囲の床洗浄に労力がかかっている。</p> <p>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。</p> <p>スクラブメイト MMg730 Plus</p>	<p>株式会社フクハラ</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>ドレンデストロイヤー</p>	<p>フルタ電機株式会社</p> <p>問題点 コンプレッサを使用している連続エア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設置工事が大変 ⑤エアの中に水と油が含まれる</p> <p>解決案 コンプレッサ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コンプレッサで同じ出力で電機代が安い(約年間40万円程度削減可能) ②定期メンテナンス不要なし ③低騒音65.5dB ④配管が簡単 ⑤水も油も含まれない</p> <p>コンプレッサ CLB153</p>
<p>株式会社佐藤商事</p> <p>問題点 工場が広すぎてエア漏れが何処で起きているかわからない。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。</p> <p>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。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可能。</p> <p>超音波カメラA156、工業用内視鏡X2000</p>	<p>産機テクノス株式会社</p> <p>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バだけでは、なかなか取りきれない。</p> <p>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。</p> <p>エコモア・スラッジバキューマー</p>	<p>株式会社ブンリ</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>チェーンバケットスキマ-CBS</p>	<p>株式会社目名製作所</p> <p>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</p> <p>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、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。</p> <p>ソウジクロン MCY70</p>
<p>株式会社シー・エス・シー</p> <p>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。</p> <p>解決案 OMEGA社のエアフィルターは、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。</p> <p>OMEGAフィルター</p>	<p>株式会社シービーテック</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>集塵機フィルタ洗浄リユースシステム</p>	<p>JOHNNAN株式会社</p> <p>問題点 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。</p> <p>ドレン処理装置ドレントレー</p>	
<p>株式会社静科</p> <p>問題点 工場内外、機械の防音をしたいたが、作業性を落とさずに環境改善する方法はないだろうか？</p> <p>解決案 防音パネル人静タイプAなら、薄型軽量で不燃認定を取得しているため、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。</p> <p>防音パネル人静タイプA</p>			

<p>TAFLINK</p> <p>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。</p> <p>解決策 株式会社東洋精工、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リガーなら、職人技に匹敵する高い技術の加工が可能です。</p> <p>バリリガー</p>	<p>WSE</p> <p>問題点 ロボットできれいにバリ取りができない。</p> <p>解決策 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。</p> <p>WSE</p> <p>バリ取りロボット用スピンドル&ホルダ</p>
<p>株式会社タンガロイ</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>工具管理システム(Matrix)、最新高生産性切削工具(ADDFORCE製品)</p>	<p>中発販売株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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!</p> <p>バリアリール</p>
<p>津田駒工業株式会社</p> <p>問題点 5軸機購入するより初期費用をおさえて、5面加工ができませんか?</p> <p>解決策 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。</p> <p>NC傾斜円テーブルTWA-130</p>	<p>株式会社ディーテック</p> <p>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。</p> <p>解決策 工具観察台HORUSは、PCI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。</p> <p>工具観察台TOD-01、TOD-02、工具測定装置TI-0220</p>
<p>DHF JAPAN株式会社</p> <p>問題点 品質のいいエンドミルは高額である。</p> <p>解決策 ひ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。</p> <p>不等分割不等リードエンドミルシリーズ</p>	<p>帝国チャック株式会社</p> <p>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...</p> <p>解決策 新作チャックでクリアランスを確保!</p> <p>TEIKOKU CHUCK CO. LTD.</p> <p>極薄ダイヤフラムチャック</p>
<p>トーヨーマーケティングシステムズ株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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!</p> <p>デジタル式手打刻印「Patmark」/「MarkinBOX」</p>	<p>株式会社ナベヤ</p> <p>問題点 測定工程が滞滞しているせいで、生産効率が上がらない。</p> <p>解決策 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。</p> <p>測定用バイス</p>
<p>ニシガキ工業株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>ドリ研 X26</p>	<p>株式会社錦</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>内径専用グリッドブラシバリッター BU1232J</p>
<p>日鋼YPK商事株式会社</p> <p>問題点 薄物ワークの加工で歪みが出る。</p> <p>解決策 MACチャックなら弱い把握力での切削が可能になります!</p> <p>MACチャック</p>	<p>株式会社日進</p> <p>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。</p> <p>解決策 通常の市販エンドミルと異なり、2~3倍の加工条件かつ重切削加工が可能です。そのため難削材加工現場で大活躍するため、加工コストの削減に大きく貢献をすることができます。また剛性が非常に高く、削り屑等の安定した排出も実現しています。</p> <p>売・中仕上げ加工用エンドミルSPWFシリーズ</p>
<p>日本ヴィジョン・エンジニアリング株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>マンティスコンパクト</p>	<p>日本オートマテックマシン株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>精密ワイヤーナットバイス</p>
<p>日本精密機械工作株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>リューターフレックス極 LF-300</p>	<p>ノガ・ウォータース株式会社</p> <p>問題点 マシニングセンターで1.6mmから15mm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。</p> <p>解決策 裏面ぐりミニチャンファァーなら、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>裏面グミニチャンファァー</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>解決策 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>パワーズ社</p> <p>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格判定しているが、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。</p> <p>解決策 パワ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。</p> <p>ねじ寸法測定ゲージ</p>
<p>濱田プレス工業株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 図面たて付きメックスツールワゴン1つで全ての管理が実現できます。</p> <p>図面立付ツールワゴンHW-M4DB</p>	<p>株式会社バル</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>マイクロマグ</p>
<p>BIAX</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>バリ取りロボット用エアスピンドル</p>	<p>株式会社ビーシーテック</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>タップ延長ソケット</p>

<p>フェナードライブズ</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>リンク式Vベルト</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、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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>面取り機</p>
<p>二村機器株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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ブセンターを使用する。</p> <p>ワークドライブセンターWBD4-271</p>	<p>株式会社プライオリティ</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>高性能磁気研磨機ブリティック</p>
<p>ブラザー・スイスループ・ジャパン株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>B-Cool MC660</p>	<p>ブルーム・ノボテスト株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 「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。</p> <p>TC50、TC52、Tc63-10、LC50-DIGILOG、Z-Nano、Z-pico</p>
<p>プロテクトエア社</p> <p>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。</p> <p>解決策 エアホースを使用し、ホースの劣化を回避する。ケーブルの固定機能をもった機器を使い、圧力による動作を抑制する。ケーブルを使用し、エアツールに必要な十分なエア圧を供給する。</p> <p>ホースガード&ツールレグ</p>	<p>ベクトル株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 刻印を自動化することで、誰でもくま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。</p> <p>電磁ペンマーキング装置 VM2140</p>
<p>株式会社ナベヤ</p> <p>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?</p> <p>解決策 エアホースのみで可動します。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。</p> <p>静電気除去発電ガン G-9</p>	<p>豊和工業株式会社</p> <p>問題点 NC旋盤をもっと活用したいのだが...</p> <p>解決策 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。</p> <p>HO23M8 ツールアンダスリー 楔形2&3中空チャック</p>
<p>株式会社ホータス</p> <p>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、角度等のバラつきが出てしまい、均一な研磨ができない。</p> <p>解決策 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。</p> <p>ドリル研磨機DG-1S、DG-20S、DG-34</p>	<p>Smart Terrace AIO</p> <p>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、多品種少量生産での実現にいくには悩みの企業様へ、お勧めです。</p> <p>Smart Terrace AIO</p>
<p>マンヨーツール株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 マンヨーツールのブランジアーバーは高剛性、高速度仕様で、あらゆる加工環境をサポートします。</p> <p>ブランジアーバー</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磁石を使いたいが、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>解決策 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>エアーマイクログラインダー</p>
<p>リニア・ピズ</p> <p>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。</p> <p>解決策 リニア・ピズのカップブラシ、ハンドブラシを使用する。</p> <p>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</p>	<p>レックス工業株式会社</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>無電極プラズマランプ</p>
<p>株式会社YHB ECO</p> <p>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。</p> <p>解決策 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。</p> <p>ミストコレクター</p>	

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!!