

遠州やらまいか展2025

# 現場改善展

12/18 (木) 9:30~18:00

浜松市総合産業展示館 北館4階

1号・2号ホール

〒435-0007

住所：静岡県浜松市中央区流通元町20-2

電話番号：053-421-1311

来場特典



治一郎のバームクーヘン  
※数量限定

ご来場は事前登録制となっておりますので裏面来場QRコードよりお申し込みください

## 遠州やらまいか展2025 セミナーのご案内

◆会場：浜松市総合産業展示館 北館 3階 7号室  
定員：各40名  
当日はセミナー開始15分前までに会場までお越しください

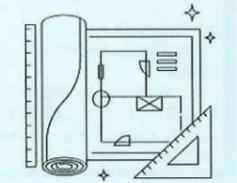
第1回  
10:00~11:30

講師：タンガロイ スキルアップセミナー 古谷様  
テーマ：切削加工の理論を理解しよう！  
※寿命、工具損傷、切削条件などの対策方法を解説します



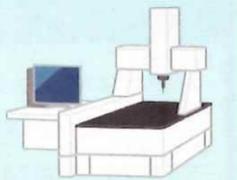
第2回  
14:00~15:00

講師：計測アドバイザー 森永様  
テーマ：図面の読み方についての基礎知識



第3回  
16:00~17:00

講師：東京精密 戸田様  
テーマ：測定機が支える現場の品質保証と効率化



事前お申込みはこちら

ご参加には事前のお申込みが必要です。



販売店様

ユーザー様



お問い合わせ

〒431-0442 静岡県湖西市古見1154番地の7  
株式会社 アクティーツール  
TEL 053-576-0600  
FAX 053-576-4261



# 切削加工ゾーン

## イ斯卡ルジャパン

**現場問題点**  
 ・鋳抜き穴のボーリング加工に時間がかかってしまう  
**改善案**  
 ・3枚刃ヘッド交換式ドリルにボーリング加工専用のヘッドを追加しました  
 鋳抜き穴ボーリング加工の直進性に特化した抜群の切り屑処理で加工効率をアップさせます



QUICK 3 CHAM F3Bヘッド

## オーエスジー

**現場問題点**  
 ・切り屑が詰まり、加工不良や工具破損が起こる  
 ・物流停滞・人手不足への対応が製造業の急務  
**改善案**  
 ・切り屑ゼロで加工効率を最大化 A-XPFFが生産性向上を実現  
 ・工具管理をDX化 スキャンだけで発注・管理を自動化



MONOI i th box

## 京セラ

**現場問題点**  
 ・刃数が少なく加工能率があげられない  
 ・加工面の白濁・バリが発生  
 ・工場内の設備設置スペースに限られる  
**改善案**  
 ・超多刃仕様によるアルミ部品の高効率加工を実現  
 ・独自形状のPCDインサート搭載による優れた加工品位  
 ・小型マシニング(BT30)にも対応する軽量設計



アルミ加工用 超多刃カッター MD90

## ジーベックテクノロジー

**現場問題点**  
 ・バリ取りを手作業でしているのを自動化したい  
 ・汎用旋盤でバリ取りしたい  
**改善案**  
 ・バリ取り専用カッターと、オーダーメイドの加工プログラムで、2次バリを抑制し、高品質な穴バリ取りを自動化  
 ・ねじや交差穴加工後のバリ取りをミーリング機能のない旋盤でも自動化



旋盤用バリ取りブラシ

## 曽根田工業

**現場問題点**  
 ・加工時のビビリ  
 ・加工精度のバラツキ  
**改善案**  
 ・タングステンヘッドの採用により、拘束面の強度が上がる事でビビリ・加工精度のバラツキが解消  
 ・破損した超硬ホルダーのヘッド修理を低価格、短納期でも行っております



MaxVPoint

## タンガロイ

**現場問題点**  
 ・作業が複雑で工具交換に時間がかかる  
 ・交換時に刃先精度を守るために特定の作業員しか交換できない  
**改善案**  
 ・ヘッド交換式工具とすることで工具交換時間を短縮  
 ・操作が容易で精度も高いので作業員を選ばず交換できる



最新のヘッド交換式工具群

## 彌満和製作所

**現場問題点**  
 ・切り屑排出不良によるタップ完全山部の欠け・折損  
**改善案**  
 ・「セロリング形状」Z-PROを提案  
 切り屑排出性が向上し、トラブルの少ない安定した加工に繋がります。環境面では、廃棄する被削材が減少しタップ寿命も延びるので、資源枯渇の防止に繋がります



Z-PROシリーズ タップ

## 不二越

**現場問題点**  
 ・CNC自動旋盤のユーザー様は、工具取付け長さに合った工具を探すのに苦慮している  
**改善案**  
 ・CNC自動旋盤用のくし形クロス刃物台での使い勝手を追求。大径から小径まで、工具の取付け長さが揃う  
 ・突出し長さを揃えて、工具交換時の干渉回避、最短移動で能率向上、プログラムの簡素化



LAアクアREVODリル

## 守随本店

**現場問題点**  
 ・計量作業時、計量器までハンドリフトで運搬する工程がある  
 ・台秤の設置スペースがない 計量場所が決まっていない  
**改善案**  
 ・運搬、計量作業が同時に可能で、作業効率がアップ  
 ・移動可能なデジタル台秤。計量場所を固定せず計量作業が可能



デジタル計量器付ハンドリフト

## ミットヨ

**現場問題点**  
 ・薄物・小物ワークの測定にノギスや投影機を使用しており作業効率が悪い  
**改善案**  
 ・置くだけでカンタン、瞬時に測定可能  
 優れた要素認識能力で寸法測定をスマートに  
 タッチパネルで誰でもカンタン・あんしん測定  
 多くのお客様の声を形にした現場に寄り添う画像測定機です



画像測定機QM-Fit

# 環境改善ゾーン

## ジャパンユニックス

**現場問題点**  
 ・手作業のはんだ付けの品質が安定しない  
 ・熟練の作業員でないとはんだ付けができない  
 ・はんだ付けの作業員が集まらない  
**改善案**  
 ・ロボットで手作業を定量化し、安定した品質を実現  
 ・高性能はんだコテJBCシリーズも展示します



卓上型自動はんだ付ロボット

## 名古屋工芸

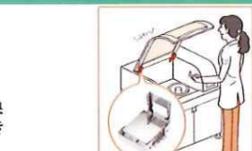
**現場問題点**  
 ・従来の3Dプリンターでは材質の変更、カラー変更、造形の粗さ変更が出来ない  
**改善案**  
 ・最大5つのツールを持つ次世代3Dプリンターを展示  
 ツールチェンジ機能により、異種複合材料や多色での造形が可能になります



ツールチェンジャー 3Dプリンタ

## スガツネ工業

**現場問題点**  
 ・安全カバーを閉じる際に発生する指ツメ事故  
 ・重量扉を開閉する際のストレス  
**改善案**  
 ・パネの力を利用したパワーアシストヒンジへの交換  
 重い扉や蓋を"ふわっ"と軽く開けられる機能で、大きな装置の蓋も片手で楽に開けられ、身体への負担を減らせます



パワーアシストヒンジ

## Preferred Robotics

**現場問題点**  
 ・搬送ロボットを導入して、運搬を自動化したい  
 しかし、コストが高額、本体サイズが大きすぎる  
 設置や設定変更が手間  
**改善案**  
 ・カチャカプロの強みは小型・低価格・簡単  
 AGVにはない簡易さを備えた搬送ロボット(AMR)



小型搬送ロボット

## ファーステック

**現場問題点**  
 ・ワークのクランプ、付け替えなどに時間がかかる  
 ・精度が出ない、ワークが動く、自動化に対応できない  
**改善案**  
 ・永磁クランプブロックで大型ワークの段取り時間を大幅に短縮。独自のスイングジョーとセンタリングシステムにより強く、正確にワークをクランプ。オートワークチェンジャーに対応し、自動化が可能



クランプツール

## キトー

**現場問題点**  
 ・天井クレーンが無い場所での揚重作業  
 ・壊れやすい重量物の搬送  
**改善案**  
 ・ボータガントリーは工具不要で簡単組立  
 ・電気チェーンバランサーは直感的な操作で誰でも使用可能  
 ・新製品のバッテリー式電気チェーンブロックも展示します



電動チェーンバランサー

## テラスレーザー

**現場問題点**  
 ・金型補修を外注に出しており費用・納期がかかる  
 ・金型肉盛り補修は熟練の技術が必要  
**改善案**  
 ・熟練の溶接技術を誰でも簡単に出来る様に金型の肉盛り補修に必要な全ての機能を搭載。T-LASERは、様々なワークサイズに対応する豊富なラインナップで金型メンテナンスから生産性向上とコストダウンを実現します



レーザー肉盛り溶接機

## 光響

**現場問題点**  
 ・トレーサビリティや社内管理用にシリアルナンバーやQRコードの表記が必要。シール、リユーター、プリンター印刷ではランニングコストや人件費が掛かる  
**改善案**  
 ・レーザーマーキングで数秒で文字やQRコードなどを印字  
 ・ランニングコストは電気代のみ  
 ・細部への照射も可能なレーザークリーナーも展示します



ファイバーレーザーマーカ

# 計測機器ゾーン

## オチヤセイキ

**現場問題点**  
 ・測定範囲が幅広く測定技能が必要で測定値が安定しない  
 ・多種形状でノギス測定するが測定値が定まらない  
**改善案**  
 ・UCゲージは汎用性が高くスプラインOBD測定も可能  
 ・精密測定ヘッドPMKは多種の測定子があり、自動測定にも使用可能  
 ・エアマイクロ、デジタルネジ深さゲージも展示します



精密測定ヘッド

## 東京精密

**現場問題点**  
 ・クランクシャフトなどシャフト系ワークは、評価すべき項目が多く、複数の測定機が必要である  
**改善案**  
 ・shaftcomはシャフト系ワークの測定に特化した光学式形状測定機で、複数個所の寸法・幾何公差を高速・高精度に評価可能です。接触式のプローブもオプションで追加可能であるため、横穴などの測定も可能です



光学式シャフト形状測定機

## ヤマザキマザック

**現場問題点**  
 ・カン・コツによるコスト試算と手作業の機上段取り  
**改善案**  
 ・MAZATROL DXはプログラムの自動作成のみならず、機械での段取り作業をサポートします。加えて、加工費の見積もりを自動で作成する機能など、部品加工に必須の機能を搭載しています



マザロールDX

## ファナック

**現場問題点**  
 ・加工精度が安定せず検査工程が余分にかかる  
 ・人手不足により生産を行えない  
 ・危険作業による労災の発生  
**改善案**  
 ・熱変位補正機能を標準搭載  
 ・人手不足はファナックロボットで解決  
 ・ロボットで危険作業からの解放



ロボドリル&ロボット

## オーツカ光学

**現場問題点**  
 ・小径穴内の目視検査で照明拡大鏡を使用しても、穴内にうまく光が届かず不良の見逃しが発生してしまふ  
**改善案**  
 ・拡大鏡に同軸落射照明を組み合わせた事で、小径穴内を影なく照らす事が可能



LED照明拡大鏡

## マザーツール

**現場問題点**  
 ・一人作業エリアの安全確認ができない  
 ・設備の異常温度によるトラブル発生  
**改善案**  
 ・AIカメラを提案。作業員の転倒時にアラーム出力にてお知らせ  
 ・設置型サーモグラフィを提案。異常温度を検知してアラーム出力にてお知らせ



AIカメラ/サーモグラフィ

## ヒューテック・オリジン

**現場問題点**  
 ・シート材の枚数管理は、目視計数が未だに主流の背景があり、ミスが発生しやすく、作業の信頼性に欠けるという課題があります  
**改善案**  
 ・本製品(枚数カウンター)では、シート材に接触又は、非接触にて迅速かつ正確に枚数確認が可能です。板厚の事前入力は不要で、「誰でも」「1人」「簡単に」ご使用いただけ、ボタンを押すと約3秒で計数作業を完了します



枚数カウンター

## NR

**現場問題点**  
 ・クーラントタンク内に沈殿したスラッジの掃除が大変、スラッジの影響で加工に影響が出る  
 ・浮上油を簡単に回収したい・クーラント液補充時、一定の濃度で補充したい  
**改善案**  
 ・エア駆動で強力吸引のスラッジ回収装置の導入  
 ・タイマー付きベルトスキマー、ミキシングガンも展示します



スラッジ回収装置