



マシンツール 情報誌 2021

IS MACHINE TOOL INFORMATION MAGAZINE 2021

共に創造する、未来のカタチ、新しいチカラ。

【今年も紙上、動画にて最新技術を提案します】

TOPICS 1 オンラインセミナー開催

TOPICS 2 オリジナルキャンペーン開催



IS 岩瀬産業株式会社

INDEX

切削工具

	ページ
住友電気工業(株).....	02
京セラ(株).....	03
オーエスジー(株).....	04
(株)不二越.....	05
イスカルジャパン(株).....	06
(株)イワタツール.....	07
エフ・ピー・ツール(株).....	07
(株)栄工舎.....	08
(株)エムツール.....	08
岡崎精工(株).....	09
(株)田野井製作所.....	09
サンドビック(株).....	10
セコ・ツールズ・ジャパン(株).....	11
ダイジェット工業(株).....	12
(株)タンガロイ.....	13
テグテックジャパン(株).....	14
日本超硬(株).....	14
日進工具(株).....	15
ノダプレシジョン(株).....	16
富士元工業(株).....	16
HORN.....	17
山田マシンツール(株).....	18
ユニオンツール(株).....	19
三菱マテリアル(株).....	20

工作用機器

	ページ
エヌティーツール(株).....	20
(株)イマオコーポレーション.....	21
カトウ工機(株).....	22
共立精機(株).....	23
(株)スーパーツール.....	23
(株)北川鉄工所.....	24
大昭和精機(株).....	25
津田駒工業(株).....	26
(株)ナベヤ.....	27
(株)日研工作所.....	28
豊和工業(株).....	29
ユキワ精工(株).....	29
(株)サカエ.....	30

工作機械

	ページ
(株)岡本工作機械製作所.....	31
ブラザー工業(株).....	32
ヤマザキマザック(株).....	33
DMG森精機(株).....	34
(株)滝澤鉄工所.....	35

研磨研削・切削油

	ページ
永興電機工業(株).....	36
ニューレジストン(株).....	36
(株)ジーベックテクノロジー.....	37
スリーエムジャパン(株).....	38
(株)テイケン.....	39
モニター(株).....	40
(株)イチネンケミカルズ.....	41
大同化学(株).....	42

測定工具

	ページ
(株)アールエフ.....	43
(株)第一測範製作所.....	43
(株)オーツカ光学.....	44
オチヤセイキ(株).....	45
(株)小坂研究所.....	46
スリーアールソリューション(株).....	47
(株)東京精密.....	48
新潟精機(株).....	49
日本ヴィジョン・エンジニアリング(株).....	50
ヘキサゴン・メトロロジー(株).....	51
ベクトリックス(株).....	52
(株)ミットヨ.....	53
ミネベアミツミ(株).....	54
レニショー(株).....	55
(株)尾崎製作所.....	56
シチズンファインデバイス(株).....	57
(株)テクロック.....	58

岩瀬産業エンジニアリング部門

	ページ
RGチーム・エンジニアリングチーム.....	58

▶ マークをクリックして頂くと、各メーカーのページへ移動します。

目次へ戻る

住友電気工業(株) Sumitomo Electric Industries, Ltd

メーカーHP

切削工具

住友電工
Connect with Innovation

SUMITOMO
CARBIDE - CBN - DIAMOND

Global Support, Global Solutions.



切削動画
公開中
VIDEO OF CUTTING



鋼旋削用コーティング材種
AC8020P



高能率粗加工用高送りカッタ
SEC-スミデュアルミル DMSW型



ミリング用汎用材種
ACU2500



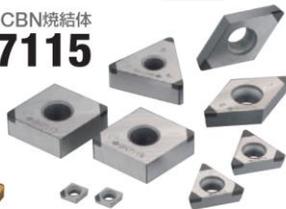
超硬コーティングドリル
マルチドリル ネクシオ
NEXEO MDE型



万能・高精度隅削りカッタ
SEC-ウェーブミル WEZ型



焼結合金仕上げ加工用CBN焼結体
スミポロン BN7115



コーテッドCBN焼結体
焼入鋼加工用スミポロン
**BNC2115
BNC2125**



鋳鉄・難削鋳鉄・焼入鋼加工用 ソリッドCBN焼結体
ユニテッドスミポロン BNC8115/スミポロン BNS8125

住友電工 切削工具 公式アプリ for iOS/Android



加工計算アプリ
SumiTool Calculator



材種、チップブレーカ対照アプリ
SumiTool Converter



<https://www.sumitool.com>

フリーダイヤル 110番
0120-159110
9:00~12:00, 13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)

SUMITOMO
ELECTRIC
GROUP

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

京セラ (株) KYOCERA Corporation

メーカーHP

切削工具

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジニアリング部門
岩瀬産業

KYOCERA



チップ先端角25° 微い加工用工具

ZBMT シリーズ

チップ先端角 25° で独自クランプ構造を採用。
外径ホルダ、ボーリングバーで多彩なラインナップ



高切込み対応 高送りエンドミル

MFH Boost

「高送り」×「高切込み」でミーリング加工のさらなる高みへ。
自動車部品、難削材加工、金型など幅広い分野で活躍



高精度・高能率
ハイレーキカッター

MFSE45



「Finish-Free」1パスで荒と仕上げを同時に
高能率で美しい仕上げ面



ブレード式 突切り工具

KPK シリーズ

チップ交換をストレスフリーに
高性能と優れた経済性を表現



直接給油対応 自動盤用ホルダ

JCTM シリーズ

選べる給油方法。配管レス / 配管による
内部給油に対応



小内径加工用工具

EZバー

簡単位置決めで高い繰り返し
精度。多様な加工に対応



K-series
Let your potential shine



高硬度材加工用 (微細加工)
ソリッドボールエンドミル

2KMB

京セラ独自技術のコーティング
MEGACOAT[®]HARD EX で
「長寿命」「高品位」「安定加工」を実現

高能率 超硬コーティング
ソリッドドリル

KDA

性能もコストも譲れない。
加工性能はもちろん”お客様の欲しさをカタチに。”
を実現した超硬ソリッドドリル



切削工具に関する技術的なご相談は

京セラ カスタマーサポートセンター (携帯・PHSからもご利用いただけます)

0120-39-6369

受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00
土曜・日曜・祝日・会社休日には受付していません。 FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

※個人情報の利用 - お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。 ※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。

京セラ株式会社 機械工具事業本部

〒612-8501 京都市伏見区竹田烏羽殿町6番地

TEL: 075-604-3651 FAX: 075-604-3472

https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

オーエスジー (株) OSG Corporation

メーカーHP

切削工具

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジンアラインメント部門
岩瀬産業

様々な加工シーンで活躍
A-TAP
The A Brand



CLICK



Aタップとの相性抜群
Synchro Master
タップホルダ



CLICK



耐久を高め、刃欠けを防ぐ
EXZ-SFT
一般用高耐久型
スパイラルタップ



CLICK



1パスで加工可能
AT-1
ワンレボリューション
スレッドミル



CLICK



OSG

LINE UP!

製品ラインアップ

ヘリカル穴あけ、
ねじ切り同時加工
AT-2
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル



CLICK



幅広い被削材に対応
A-DRILL
超硬ドリル



CLICK



センタリングと
穴面取り加工の2加工
**AD-LDS
PLDS**
リーディングドリル



CLICK



安定したフラット加工を実現
PDZ
インデキサブルフラットドリル



CLICK



新製品登場!
GAUGE
ねじゲージ



CLICK



新たなミーリング
スタンダード
**AE-VM
シリーズ**
超硬防振型エンドミル



CLICK



高硬度鋼加工に最適
**AE-BM-H
AE-BD-H
AE-ML-H**
高硬度鋼用超硬エンドミル



CLICK



DLCコーティングが
非鉄加工を変える
**AE-TS-N
AE-TL-N
AE-VTS-N**
非鉄用DLC
超硬エンドミル



CLICK



バリのない銅電極を削り出す
AE-LNBD-N
銅電極用DLC
超硬エンドミル



CLICK



OSG WEB SHOWROOM



≪ アクセスはこちら



オーエスジー株式会社

F-367.2021.08 (TP)



マークをクリックして頂くと製品情報を、マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

NACHI

HP LINK



ものづくりの現場の生産性向上、コストダウンに貢献し、
切削加工での困りごとを解決する「アクアREVOシリーズ」と「Hyper Z シリーズ」をご紹介します。

アクアREVOドリルセミロング

切りくずを細かく分断し、排出性に優れ、
外部給油方式で直径の7倍までの穴深さを加工することができる
セミロングタイプが登場。

[寸法範囲] AQRVDSL

φ 2.0~16.0 109寸法



アクアREVOドリルオイルホール

新発想のオイルホール形状「REVO Power Cooler」を開発。
REVO-Dコートと超平滑化処理に加え、流体解析の活用により
冷却性・潤滑性・切りくず排出性をさらに向上。

[寸法範囲] AQRVDOH3D / 5D / 8D

φ 3.0~16.0 各131寸法



アクアREVOミル

刃長1.5Dのギャッシュランドタイプを追加。
汎用性が高く、剛性の低い、機械でもびびり振動を抑制し、
安定した加工性能を発揮。

[寸法範囲] RVM2G-1.5D 2枚刃 φ 1.0~20.0 20寸法

RVM4G-1.5D 4枚刃 φ 1.0~20.0 20寸法



Hyper Z ロースパイラルタップ

高硬度鋼やダグタイル鋳鉄などの被削材に対応し、
切りくずが絡みつきやすい横型マシニングセンターでも
安定加工を実現。M14~M24の大径サイズ12寸法を追加。

[寸法範囲] ZSP-LS

M3~M24 22寸法



目次へ戻る

イ斯卡ルジャパン (株) ISCAR JAPAN LTD.,

メーカーHP

切削工具

The Best is Now BETTER

今こそBESTな工具を

×4 コーナー
ポジ
ビビリなし



LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

ロジック4ターン

低抵抗、高剛性クランプ、
ポジ切刃旋削工具

Tech Talk
(製品動画)



×4 送り



LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

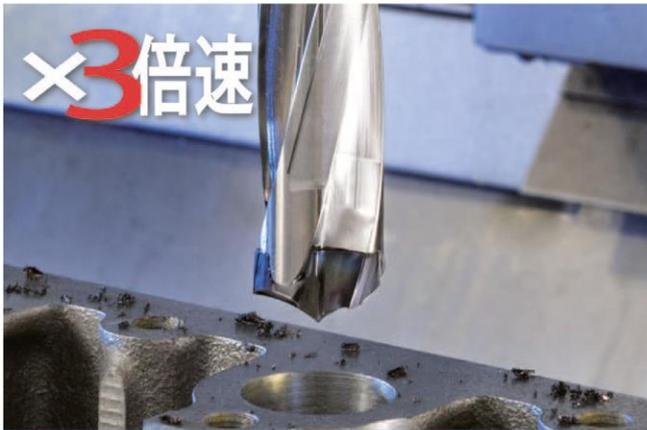
ロジックFグリップ

比類なき剛性、突切・溝入
加工用スクエアブレード

Tech Talk
(製品動画)



×3 倍速



LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

ロジック3カム

3枚刃
超速ヘッド交換式ドリル

Tech Talk
(製品動画)



NEO 90°×8 コーナー



NEODO
S90° LINE

ネオドゥー

8コーナー使い
90°フェスミル

加工動画



NEOLOGIQ
MACHINING INTELLIGENTLY

Member IMC Group
iscar
www.iscar.co.jp



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジン
岩瀬産業
アラインメント部門

目次へ戻る

(株)イワタツール IWATA TOOL CO.,LTD

メーカーHP

切削工具

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジン・アリンク部門
岩瀬産業

GPドリル

- ・超高速小径穴加工
- ・高精度
- ・長寿命

トグロン®マルチチャンファ

- ・超高速加工
- ・面取り速度を3~7倍にUP
- ・バリの発生を抑制

SPセンターZERO

- ・パイロット穴に特化
- ・バリを低減
- ・ドリル位置精度1μm以下

トグロン®ハードドリル

- ・HRC40~72の焼入鋼用
- ・穴径精度/穴面粗度UP
- ・圧倒的なスピード



株式会社イワタツール
IWATA TOOL Co., Ltd.

TEL : 052-739-1090 FAX : 052-739-1084
URL: <https://www.iwatatool.co.jp/>



エフ・ピー・ツール(株) F.P.TOOLS CO.,LTD.

切削工具

精度の極み

エフ・ピー・ツール株式会社



Official Web site
F.P. F.P. TOOLS CO.,LTD.

超硬DLCリーマ Aシリーズ



超硬リーマEシリーズ オイルホール付



サーメットリーマ SD



公式Youtubeチャンネル
製品PVなど公開中!



メルマガサービス エフ・ピー・マガジン
製品情報から技術資料、京都の紹介など定期配信中です。ぜひご登録ください!ご登録はコチラ



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

(株) 栄工舎 EIKOSHA CO.,LTD.

メーカーHP

切削工具

EIKO 株式会社 栄工舎

CSR-MC

超硬ミクロンリーマ

刃径公差 0~+0.001未満
Φ0.5~Φ6.05まで標準在庫

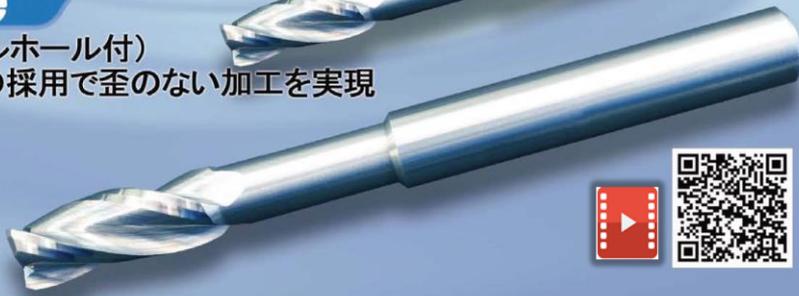
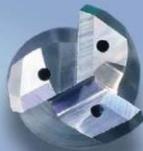


NEW

CSOER-Re

超硬樹脂用リーマ(オイルホール付)

新開発の刃型と溝形状の採用で歪のない加工を実現



切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジンリング部門

(株) エムツール M-TOOLS CO.,Ltd.

メーカーHP

切削工具



MSSC シート面カッター

油圧機器ポート部Oリング溝加工用工具

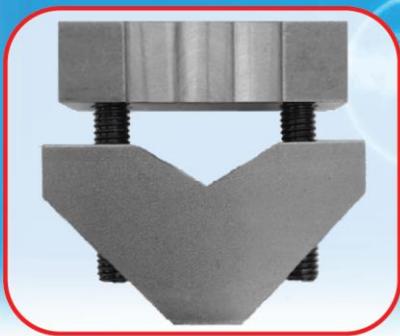
ソリッドしかなかった工具をスローアウェイ化!!

PF・M・UNFの油圧ポートの規格に合わせて、
製品ラインアップを致しました。
コスト・能率・製品精度も向上致します。



三角生爪 TRI

硬爪が生爪に変身!!



通常(硬爪)のスクロールチャックに取り付けると、
生爪チャックに変身! 1台2役!!
三角生爪をワーク径に合わせて成形して使う事で、
硬爪に比べて精度の高い加工が可能です。



THECUT プロモーション動画



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

NEW

SDシリーズ
超硬ソリッド
リーディングドリル
SDLA
Carbide Solid Leading Drills

Size 先端角度90° φ3-12

Coating OK-Aコート

■ 超微粒子超硬合金
Micro Grain Carbide

1. 一般鋼～難削材加工に対応!
ステンレス鋼、焼入鋼(～HRC60)加工可能!

2. 多彩な加工用途!
①穴の面取り加工 ②センタリング加工
③V溝加工 ④横送りC面加工!

3. 独自の刃型でパワーアップ!
切れ味と耐久損性を高立した刃先形状!

●先端角2段形状により刃先中心部強度UP!
●切れ味のよい独自のシンニングを採用!
●OK-Aコーティング採用により
耐磨耗、耐熱性、耐溶着性UP!

◎ 当社実験による

全品即納
In Stock Immediate Delivery

Okazaki
OKAZAKISEIKO CO.,LTD.

CLICK

SDLA

超硬ソリッド
ロング剛カミル5枚刃
SEE5GLA
Carbide Endmills 5NT
LONG GORIKI-MILL

Size φ6-20

Coating OK-A
OKコートプレミアム

■ 超微粒子超硬合金
Micro Grain Carbide

1. 剛カミル5枚刃にロングサイズが追加!

2. 立壁加工にて「フル刃長」加工が可能!

3. 5枚刃+不等分割刃+強ネジレ → ビビリ抑制、面粗度UP!

全品即納
In Stock Immediate Delivery

Okazaki
OKAZAKISEIKO CO.,LTD.

◎ 岡崎精工株式会社

測定工具

エンジン
岩瀬産業
部品部門

TANOI

～新技術で世界の産業に革命を～

公式HP

製品解説

加工動画

製品解説

加工動画

**「オンリーワン製品」なら、高速加工・高品質な
ねじ加工が実現出来ます!**

ゼロチップタップシリーズ
ZC
Zero Chip Tap

● サイドスルー溝からの給油により、
切粉を強力排出、切粉残りゼロへ!
● ADC/FC/FCDの高速加工に最適!
● 豊富なラインナップ展開
(切削: M3～M24、転造: M3～M12)

● 内径サライ刃でめねじ山頂部(シーム)をカット!
● コンタミ(異物混入)や締め付け不良、斜め締め等の
ねじ不良を大幅に削減!
● 豊富なラインナップ展開
(M2～M20、ロングシャンク、食付1山等)

シームレスタフレット
Seamless Taflet

製品解説

加工動画

製品解説

加工動画

◎ 田野井製作所

デジタルソリューション

CoroPlus®



CoroPlus™



高度な切削加工分析

- 切削加工、工場、企業—マイクロからマクロレベルまでのプロセスインテリジェンス
- ネットワーク化された工具と機械が、ライブストリームでのモニタリングやプロセスの最適化を実現



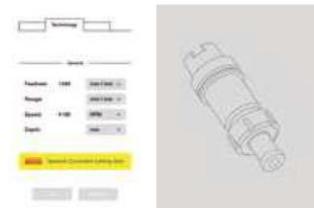
設計および計画のコネクティビティ

- 推奨される工具および切削条件を使用するCAD/CAM環境下に統合することが可能
- ISO13399に基づくツールライブラリ

切削加工内のコネクティビティ

- 最新のセンターによる、加工工具データの収集
- マシンモニタリングIoTシステムにより加工プロセスの安全性が向上
- 簡単に遠隔操作が可能な工具構成

ソフトウェア・ソリューション



CoroPlus® ツールガイド

ネットワーク化され、統合されたソフトウェアにより、いつでも適切なデータを使用することができます。生産計画時間が大幅に減少し、生産効率が向上します。

切削工具



Silent Tools™ プラスと Coromant Capto® プラス

ネットワーク化された Silent Tools™ プラスと Coromant Capto® プラス切削工具は、金属加工プロセスの詳細を確認し、工具や切削加工の遠隔での監視や調整を可能にします。

プロセス・モニタリング



プロセスコントロール

マシンモニタリングIoTシステムにより、加工プロセスに関する情報を取得するとともに、無駄を削減して生産量を向上するために、ニーズに応じて生産工程の分析と最適化を実施できます。



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

セコ・ツールズ・ジャパン(株) Seco Tools Japan K.K

切削工具

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門



現場改善力強化プログラム

- ・ 加工行程の効率改善支援
- ・ 生産性とコストの最適化と技術トレーニング

Consulting Machining Process / GUARANTEED COST SAVINGS / Seco Technical Education Program

セコ・ツールズ・ジャパン株式会社
 〒144-0035
 東京都大田区南蒲田2-16-1
 テクノポートカマタセンタービル
 Tel 03-3733-8111
 www.secotools.com/jp

SECO TOOLS
のHPはこちら



SECO



高剛性「6コーナ」仕様! 高能率 肩削りカッタ ショルダー6

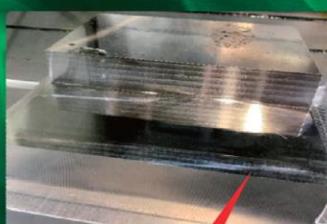


DIJET®

●加工面比較

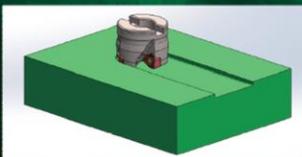
ショルダー6

他社



加工面良好!

●加工事例



結果

溝加工においても工具剛性が高いため、塵屑の切りくず排出量160cm³/minを実現。また、インサート及びねじ破損なく安定した加工が可能。

被加工材料	名称	プレス金型	
	被削材	FC250	
	硬さ	—	
工具	形番	EXSIX-4050R-22	
	インサート形番	YCMU090708ZER-PM(JCB118)	
条件	回転速度	Vc	800 (min)
	切削速度	Vf	126 (mm/min)
	送り速度	Vr	800 (mm/min)
		fz	0.25 (mm/t)
		ap	4 (mm)
		aw	50 (mm)
		クーラント	エアブロー(内部)
	使用機械	門型MC	

円弧状の切れ刃軌跡
外周切れ刃軌跡を円弧状とすることで、大きな軸方向切込み量でもカスプハイットが小さく抑えられ、高効率・高精度な立削加工が可能。

ポジティブ刃仕様
独自の3次元インサート形状によって本体アキシタルレーキが鋭角の角度を有するため、切削抵抗の低減を実現。

●インサート形状 Feature of insert

- 両面使用可能な6コーナ仕様
- 7.5mmの厚みによる剛性で荒加工領域での安定加工が可能
- コーナRはR0.8とR1.6をラインナップ



一般鋼やブリハードン鋼(35HRC以下)の加工には耐欠損性に優れた(JC8050) 鑄鉄や焼入れ鋼(50HRC以下)の加工には耐摩耗性に優れた(JC8118)

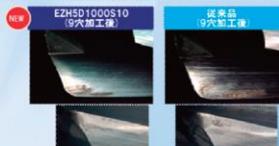


●インサート材種適用領域

使用分級記号	P 鋼				M ステンレス鋼				K 鋳鉄				H 高硬度材			
	PH1	PH2	PH3	PH4	MH1	MH2	MH3	MH4	KH1	KH2	KH3	KH4	HH1	HH2	HH3	HH4
適用領域	JC8118				JC8118				JC8118				JC8118			
	JC8050				JC8050				JC8050				JC8050			

●加工事例

焼き入れ後のダイス鋼の穴あけ加工



結果

EZHSD1000S10は9穴目以降もバリ無く加工可。100穴目まで安定した加工が可能。

被加工材料	名称	テストピース
被削材	DC53 (熱処理あり)	
硬さ	59.5HRC	
形番	EZHSD1000S10 (φ10)	
材種	DHコート(ハードコート)	
回転速度	n	n=299min ⁻¹
切削速度	Vc	Vc=9.4m/min
送り速度	Vf	Vf=15mm/min
送り量	f	f=0.05mm/rev
穴あけ長さ		30mm(止まり)
クーラント		水溶性切削油(外部)
使用機械		立形MC

高硬度材の穴あけ加工



結果

真鍮穴で62穴の連続加工。従来ドリルの4倍の寿命を達成。エンドミルでのヘリカル加工からドリル加工にすることで約2.5時間の加工時間短縮。

被加工材料	名称	テストピース
被削材	工具鋼(SKD11)	
硬さ	60HRC	
形番	EZHSD1200S12 (φ12)	
材種	DHコート(ハードコート)	
回転速度	n	n=345min ⁻¹
切削速度	Vc	Vc=13m/min
送り速度	Vf	Vf=26mm/min
送り量	f	f=0.075mm/rev
穴あけ長さ		40mm(貫通)
クーラント		水溶性切削油(外部)
使用機械		立形MC

NEW

高硬度材用 EZハードドリル



Features 1

高硬度材用新コーティング被膜「DH1」および高韌性母材により70HRC高硬度材の安定した穴あけが可能

- ・硬度・耐酸化性を大幅に向上した高硬度被膜「DH1」コート
- ・採用により耐摩耗性を向上し、長寿命を実現
- ・ドリル素材は高韌性の超微粒子合金を採用し耐欠損性を向上

Features 2

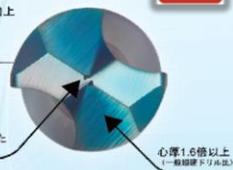
本体剛性が高い

- ・心厚が一般超硬ドリルの1.6倍以上

Features 3

耐欠損性を大幅に改善

- ・弱切れ15°を採用
- ・外周肩部にコーナRを設けコーナ部のチップングを解消
- ・高硬度材に適したシンニング形状により中心部の耐欠損性と切りくず排出性を向上



新PVD被膜(DH1コート)

従来コーティング被膜に比べて高硬度かつ酸化開始温度も高いため、高硬度材の高速加工において安定した切削性能を発揮。

●各PVDコーティング被膜の特性

	DH1コート(ハードコート)	DVコート(ダイヤモンドコート)	DZコート(TiAlN)
被膜硬さ(Hv)	3,500~3,700	3,300~3,500	2,800~2,900
酸化開始温度(°C)	1,100~1,200	1,000~1,100	700~800
摩擦係数	0.5	0.65	0.6



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。



過去の話。

「再研して
コスト削減」は、

約1分でヘッド交換。再研の手間も、流動在庫確保も、見えない管理コストも、
寿命のばらつきまでも一度に解決で、総コスト大幅ダウン。
さらに、抜群の穴径精度と真円度を誇る、高精度加工用 DMC 形ヘッドも新登場。
使わない手は、もう、ありません。

DRILLMEISTER
ドリル・マイスター



詳しくはこちら



株式会社タンガロイ - www.tungaloy.co.jp



目次へ戻る

テグテックジャパン(株) Taegu Tec Japan Ltd.

メーカーHP

切削工具



RHINOXTURN
XNMG 70° LINE
(ライノXターン)

加工動画



- ・70度 両面使い
ダウンサイジング多機能旋削チップ
- ・最新XNMVチップは
前挽き・後挽き加工に対応可能



CHASE4FINISH
HIGH FEED MILL
(チェイス4フィニッシュ)

加工動画



- ・刃先調整不要な、超仕上カッター
- ・4コーナー使いスクリュークランプ方式
- ・ハイボジすくいワイパー形状チップ採用



日本超硬(株) NIPPON CHOKO CO.,LTD

メーカーHP

切削工具

新超硬材種により
加工寿命3倍達成!!

切削試験データ(超硬ドリルノンコート)

項目	内容
工具	φ6 超硬ドリル
コーティング	ノンコート
加工機	ファナックα-D14MBJ
被削材	S50C
回転数	4700rpm
切削速度	89m/min
加工深さ(止り穴)	20mm
切削油	外研給油/水溶性エマルジョン

切削試験結果

材料	寿命(穴)
TZ10	420穴
超々微粒超硬合金	140穴
超微粒超硬合金	136穴
一般超硬合金(K種)	82穴

従来超硬合金の3倍の長寿命!!

材料種	組成	抗折力/ GPa	硬度/ HRA
TZ10	WC-Ti(C,N)-CrC-10%Co	4.7	92.7
超々微粒超硬合金	WC-Vc-CrC-10%Co	3.8	93.7
超微粒超硬合金	WC-CrC-10%Co	4.1	91.8
一般超硬合金(K種)	WC-10%Co	3.5	89.9

① TZ10 100穴

② 超々微粒超硬合金 100穴

③ 超微粒超硬合金 100穴

④ 一般超硬合金(K種) 82穴

手砂轮 正断切刃 マージン部

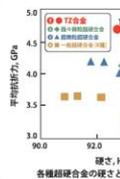


TZ合金(新超々微粒超硬合金)
世界最高の強度と耐摩耗性

素材
メーカーと
タイアップ!

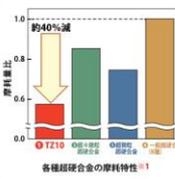
◆世界最高強度

世界最高強度のSGPaを達成。極めて高い強度の材料。高硬度となっても強度が低下しない特徴があります。



◆優れた耐摩耗性 & 高硬度

これまでの超々微粒超硬合金と材料組成が異なるため、優れた耐摩耗性を示します。また、高硬度でも低下しないという実験結果が得られています。

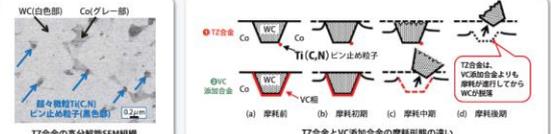


合金組成

- ① TZ10 WC-Ti(C,N)-CrC-10%Co
- ② 超々微粒超硬合金 WC-Vc-CrC-10%Co
- ③ 超微粒超硬合金 WC-CrC-10%Co
- ④ 一般超硬合金(K種) WC-10%Co

◆新製法による超微粒化

TZ合金は、これまでの超々微粒超硬合金と異なるメカニズム(Ti(C,N)のピン止め効果)で超微粒化されています。これによりWC/Coの界面強度を低下させず、優れた特性を実現しています。特許第6227517号等



TZ合金一覧表

材料種	粒径 μm	Co量 wt%	抗折力 GPa	硬度 HRA	特徴	適用工具		適用被削材					
						ドリル	フライス	ローマ	一般	金型	ステンレス	鋳鋼	Ti合金
TZ4	0.4	4.0	4.3 (4.5)	94.8	4%Coでも6GPaを超える強度。高硬度製鋼材に特化。	○	○	○	○	○	○	○	○
TZ6	0.4	6.0	4.4 (4.4)	94.2	6%Coであり、超々微粒超硬合金とK種との特性を併せ持つ。	○	○	○	○	○	○	○	○
TZ8	0.4	8.0	4.6 (4.9)	93.4	強度と摩耗性を両立で向上。TZ10よりも耐摩耗性に優れる。	○	○	○	○	○	○	○	○
TZ10	0.4	10.0	4.7 (5.1)	92.7	世界最高強度の超々微粒超硬合金。高い汎用性を持つ。	○	○	○	○	○	○	○	○

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

NS TOOL

70HRCの高硬度鋼でも 長寿命で高精度

▼製品ご紹介▼

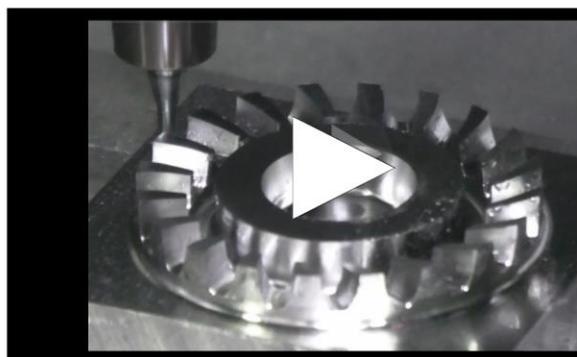
▼加工動画▼

MRBSH230SF

NEW



無限コーティングプレミアムPlus
高硬度鋼高精度加工用
2枚刃ロングネックボールエンドミル
焼きばめチャック対応ショートシャンクタイプ



HAP72 (70HRC) 高精度加工

▼製品ご紹介▼

▼加工動画▼

MSBSH330-5X

NEW



無限コーティングプレミアムPlus
5軸MC加工用3枚刃ボールエンドミル



エンドミルで 『エンドミル』を 削ってみた



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

ノダプレジジョン(株) NODA Precision Inc.

メーカーHP

切削工具

〈DIA-BLD〉 DIA coated Burr Less Drill For CFRP

CFRP用 ダイヤコートバリレスドリル



全サイズ
ダイヤコーティング付

バリと デラミネーションの 発生を抑制

- CFRP加工用の特殊刃型
- ダイヤコーティング付で長寿命
- 豊富なサイズバリエーション

〈PORU〉 PCD Oilhole Reamer Under chamfer

裏面取り付 ダイヤリーマ



全サイズ
オイルホール仕様

2工程を1本に集約

- PCDによる内径・裏面取り加工
- 安定加工で長寿命・高精度を実現

ノダプレジジョン株式会社
<http://noda-precision.co.jp/>

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

富士元工業(株) fujigen kogyo co.,ltd

メーカーHP

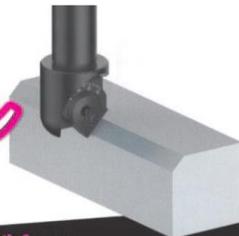
切削工具

NICECUT.

切刃角度可変面取りシリーズ

NEW Mr.ヤングマン

発売以来、お客様にご好評頂いておりますヤングマンが
角度調整できる仕様になって新登場。



大径タイプのマルチアングルです。
(45°時C15面取り可能)
穴面取りにも使用可能。



■本体

型番	刃数	価格(税込み)
MRY32-58T	1	61,050

■チップ

型番	材質型番	使用コーナー数	単価(税込み)	1ケース価格(税込み)	1ケース入数
TNEX270412	ZA10T	2	4,477	13,431	3個
TNEQ270412	ZA10N	6	3,102	9,306	3個
TNMX270412	AC15N	6	3,630	10,890	3個



富士元工業株式会社

北関東営業所
〒372-0834 群馬県伊勢崎市堀口町726
TEL.0270-50-5291 FAX.0270-50-5292



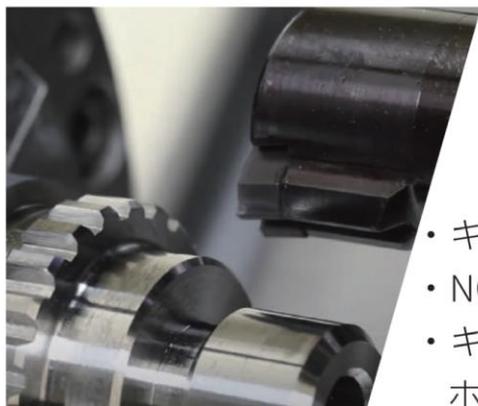
マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

「HORN (ホーン)」ドイツ製 超硬溝入れ工具

旋盤でキー溝加工 ブローチング工具



下穴径φ6～
スーパーミニ形状



下穴径φ14～
キー溝形状

- ・キー溝をはじめ様々な形状に対応！
- ・NC 旋盤でのブローチング加工で**工程集約**が可能！
- ・キー溝、面取り、六角穴用の工具はホルダー・インサートともに**国内在庫**あり！



動画



高能率加工 高送りミーリングカッター



シャンク型



スクリューイン型



アパー取付型

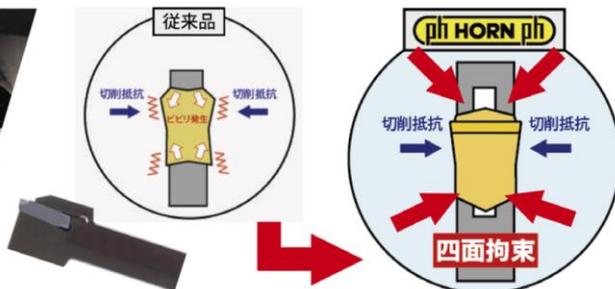
- ・両面 **8 コーナー**式インサート
- ・**ポジ形状**刃先により切削抵抗を低減！
- ・高い刃当たり送りで高能率加工が可能！



動画



高剛性・高能率 溝入れ / 突切り工具



ワンチャッキング削り出しの高剛性ホルダと強固な**四面拘束**により加工時のビビりを抑制！



動画



最新情報が満載！
詳細はこちらから>



phorn.jp

検索



目次へ戻る

山田マシンツール(株) YAMADA Machine Tool Co.Ltd

メーカーHP

切削工具

切削工具

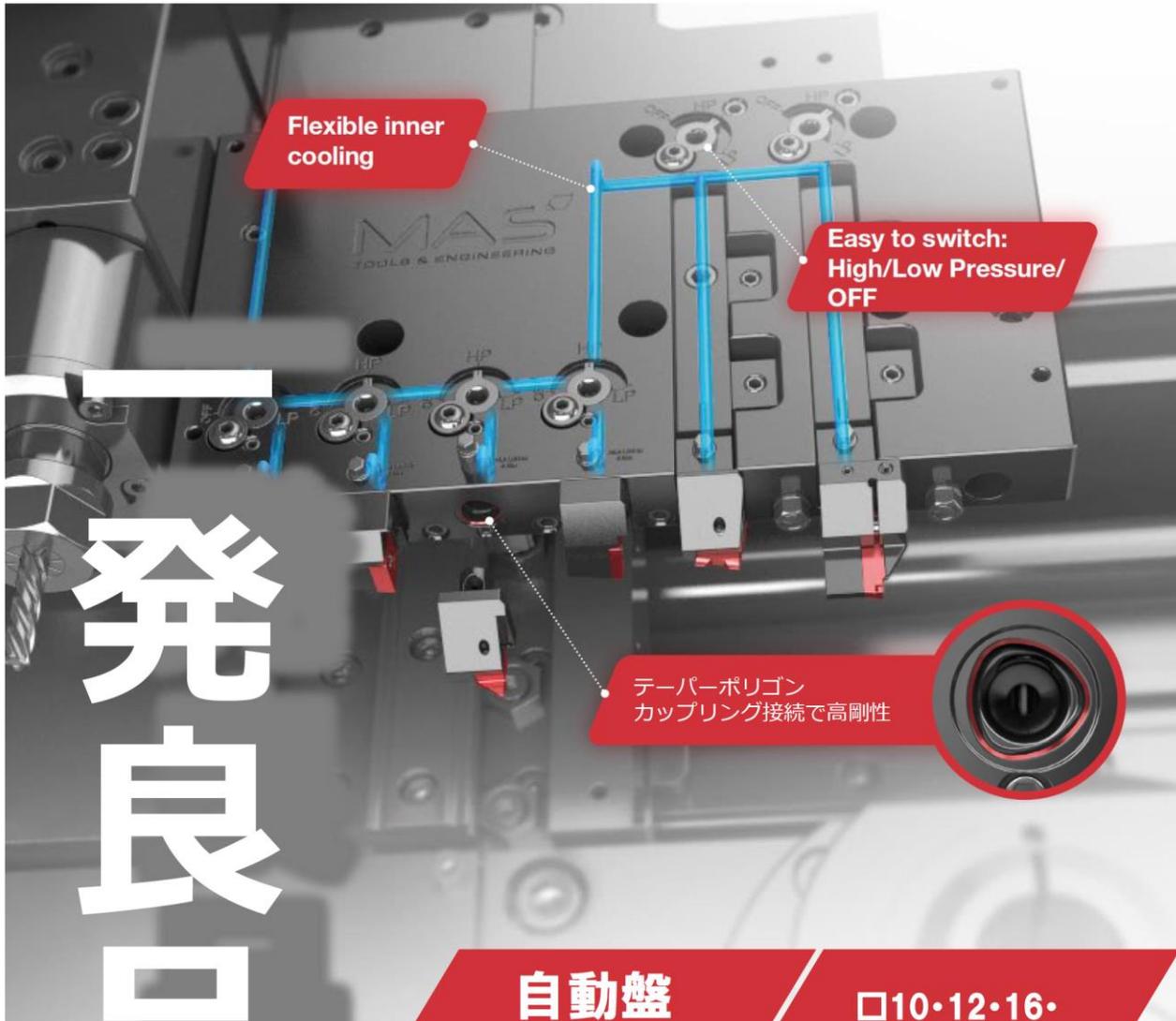
工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジン・アラインメント部門
岩瀬産業



Flexible inner cooling

Easy to switch:
High/Low Pressure/
OFF

テーパポリゴン
カップリング接続で高剛性

発 良 品

自動盤
最適化

□10・12・16・
20シャンク

自動盤で機外段取りの新発想

自動盤用クイックチェンジバイトホルダ

ピーセット

PZターン



MAS社 日本総代理店

山田マシンツール株式会社



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

5軸での“超”能率加工に挑戦！ 高品質×高精度がお求めやすく！

被削材 CENA-V(40HRC)
サイズ 77 x 130 x 高さ80 mm
MC Mikron MILL S 400 U
(GF Machining Solutions様)
CAD/CAM hyperMILL
(OPEN MIND Technologies様)



切削動画

ユニオンツールのニューノーマル
PCB用工具の量産技術が詰まっています

Φ3シャンクで省資源化
品質、精度はそのまま！h4公差にも対応

Start!

全体
荒取り



5枚刃ラジアス
CXRS φ10 x CR2
回転速度 7,040 min⁻¹
送り速度 4,600 mm/min
a_p 20 mm a_e 0.25 mm
同時5軸+トロコイド
スピーディな荒加工！

荒加工

深溝
荒取り



4枚刃ラジアス
CXERS φ8 x CR2
回転速度 3,600 min⁻¹
送り速度 900 mm/min
a_p 20 mm a_e 0.8 mm

荒加工

全体
中荒



3枚刃ボール
CFB R3
回転速度 12,000 min⁻¹
送り速度 2,000 mm/min
a_p 0.6 mm a_e 1.8 mm
高送り加工による
荒加工後の凹凸面の除去！

中荒加工

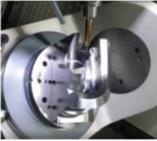
大R
外壁曲面
仕上げ



4枚刃スタンダードテーパパレル
CSTB R3 x R250 x φ12
回転速度 8,000 min⁻¹
送り速度 400 mm/min
a_p 0.8/1.2 mm a_e 0.075 mm
パレルエンドミルによる
ワイドピッチの仕上げ加工！

仕上げ加工

小R
隅取り



3枚刃ロングネックボール
CFLB R1.5 x L10
回転速度 24,000 min⁻¹
送り速度 1,500 mm/min
a_p 0.3 mm a_e 0.1 mm

隅取り加工

小R
隅追込み



4枚刃スタンダードテーパパレル
CSTB R1 x R200 x φ6
回転速度 11,500 min⁻¹
送り速度 900 mm/min
a_p 0.05 mm a_e 0.07 mm
凹凸のある曲面もスムーズに加工

隅取り加工

内径
曲面
仕上げ



4枚刃スタンダードテーパパレル
CSTB R1 x R200 x φ6
回転速度 11,500 min⁻¹
送り速度 900 mm/min
a_p 0.375/0.75 mm a_e 0.075 mm
パレルエンドミルの先端Rで隅取り！
工具本数と交換の手間を低減！

仕上げ加工

Finish! パレル工具は
こちらから



部品加工用の
切削工具は
こちらから



おすすめの工具が

Vale Series



リーフレット



- ・高精度設計
- ・Φ3シャンク×全長38 mm
- ・お求めやすく



直彫り×神速で時短を叶える！

超硬で送り1500の時代がきた！

削れて衝撃！の時代から
これからは 神速で荒加工があたりまえに

新世代コーティングで工具が長持ち
超硬加工は工具の持ちが悪い！の時代から
こんなに削れる！があたりまえに

おすすめの工具が

UDC-H Series

- ・ 削る量も速さも桁違い
- ・ 超硬をあり得ない速さで削る
- ・ 荒～中荒に特化



リーフレット



切削動画



目次へ戻る

三菱マテリアル(株) MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

切削工具

DIA EDGE

技術の進化は止まらない
鋼旋削加工第一推奨 MC6125 新登場

待ちなし、折れなし、曲がりなし

高速切削領域対応
MC6115

幅広い切削領域対応
MC6125

高能率

長寿命

高精度

鋼旋削加工用CVDコーテッド超硬材種

MC6100 シリーズ



汎用超硬ソリッドドリル
TRISTARドリルシリーズ

DVAS

細穴加工の常識を覆す
~より短時間で、より多くの正確な穴を~



三菱マテリアル株式会社

<http://carbide.mmc.co.jp/>

0120-34-4159



エヌティーツール(株) NT TOOL CORPORATION

メーカーHP

工作用機器



ハイドロチャックで 加工課題解決しませんか？

ケース1

重切削加工時の振れ・ビビリ
刃物の抜けにお悩みの場合に



ケース2

治具・ワークの干渉のある
加工や壁際の加工にお悩みの場合に

SLIM スリムハイドロチャック
BLASTER SERIES プラスターシリーズ

抜けない!

ビビらない!

曲がらない!



ハイドロチャック
PHC-H

- ・高剛性と高把握力の実現
- ・芯ズレ精度:3μm
- ・繰り返し精度:1μm
- ・把握径:φ16~φ42

究極の細身設計! 高精度! 様々なクーラント供給も可能!



PHC-SA-C
刃物の外径に沿った
クーラント供給が可能



PHC-SA-NC
→キャップ端面からクーラントを
刃先に向かって噴出



詳細は、こちらのQR
よりご参照ください



NT TOOL



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門



治具を起点に考える 「工程集約」



センタリングクランプ

削り出し加工に特化した5軸加工機・CNC円テーブル用クランプユニット。センタリング機構により、効率的にワーク中心の位置出しが可能です。



高剛性

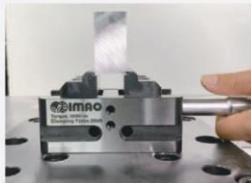
クランプ力
20kN

省スペース

全長
130・170
mm mm

少ない掴みしろ

セレーション
口金 **3.5mm**
ダブテール
口金 **3 mm**



センタリングクランプ



プルフィックス

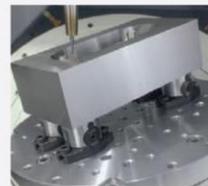
ツール干渉がないシリンダー形状の高精度引込み式クランプ。ワークの下から引き込むことで、5面加工が可能です。



解説ムービー

5面加工の実演

治具の効率化を実現



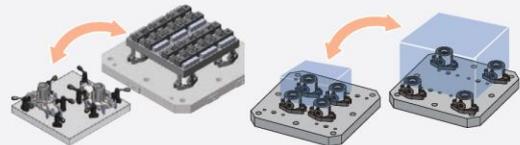
治具の汎用性

素早い治具交換

繰り返し位置決め精度 **5μm**

工程集約

最大クランプ力 **25kN**



取り付け位置を変えることで、さまざまなサイズの治具やワークの交換に適しています。

プルフィックス





<https://youtu.be/uWbYKT-AZ0Y>

超硬ロータリーバー

バリ取りホルダ DBR7-1D型

W616-SP

～伸縮機構で表も裏もこれ1本～

表面・裏面
両面に刃形状



DBR7-1D ロボット用



縮み5mm
and
伸び5mm

セット荷重

YELLOW (弱)	
GREEN (中)	
RED (強)	

加工例

加工前



材質:FCD
回転数:6,000r/min
送り速度:30mm/s

YELLOW

C0.50

GREEN

C0.63

RED

C0.79



DBR7-1D マシニング用

バリ取りホルダ DBR7-P型

～手作業のように自由自在～



DBR7-P マシニング用

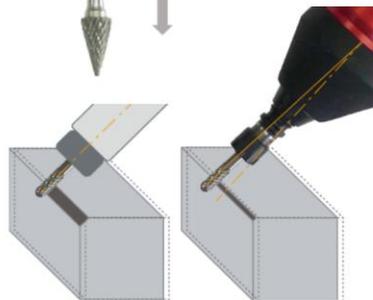


+



縮み5mm
or 伸び5mm

360° 方向に
5° 傾動



形状寸法のバラつきも傾動によって解決



DBR7-P ロボット用



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

共立精機(株) KYORITSU SEIKI CORPORATION

メーカーHP

工作用機器



見て、捉える。

ツールプリセットのバイオニアとして培ってきたノウハウをすべて投入したフルオート測定最高級機。私たちの技術で、生産工場のパフォーマンスを支えます。

ツールプリセット HP-6040[V]

精度

最高性能の光学系採用で、繰り返し精度1μm

操作性

ツールの識別から測定・データ転送までフルオート

ソフト

標準工具から特殊工具まで、便利で豊富なソフト

拡張性

工具データのネットワーク化で生産工場のFAをサポート



※全自動計測システム



生産性向上に貢献する
共立精機株式会社

ツールプリセット HP-6040V-FA 動画はこちら

オートクランパ NW-50Mの詳細はこちら



(株)スーパーツール SUPER TOOL CO.,LTD.

メーカーHP

工作用機器



NEW ITEM INFORMATION 注目のNEWアイテム

■マルチクレーン(軽量型) 旋回タイプ SMC150TH

NEW 旋回機能をプラス!
コンパクトな軽量コの字足クレーン!

◆ SMC150TH

- 釣り上げ荷重: 150kg
- アーム高さ 2段階調節可能
- 揚程: 1,774mm・2,028mm
- 旋回範囲: 左右60°
- 質量: 105kg

メーカー希望小売価格 207,350円(税込み)



左右角度 最大60°

アウトリガーを挿入することにより左右角度最大60°まで旋回が可能!



使用例



機械へのワークの着脱に最適!



MOVIE

倉庫・工場でのパレット荷の積み下ろしに最適!



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

(株)北川鉄工所 Kitagawa Corporation

メーカーHP

工作用機器

kitagawa

驚異の精度を誇る次世代チャックBRシリーズ。



常識を覆す
次世代のチャック。

- ◆ジョー成形直後の把握精度0.01mm T.I.R.※3以下。
- ◆ジョーの浮き上がりも小さく、安定した加工品質を実現します。
- ◆オプションのTnut-Plusを使用することで、ジョー脱着後も把握精度0.01mm T.I.R.※3以下。ジョーの再成形は必要ありません。

0.01mm T.I.R. 0.01mm T.I.R.

把握精度※3

ジョー脱着後の把握精度※1※3

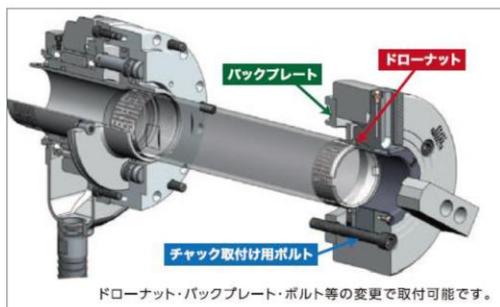
450時間

約450時間/年の節約※2



現在ご使用のチャックから容易に交換可能

現在ご使用の当社チャックB-200、BB200シリーズから容易に交換が可能です。現在ご使用いただいている回転油圧シリンダを継続してご使用いただけるため、最小のコストで最高の性能を導入いただけます。

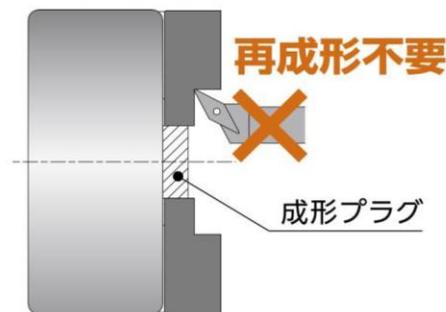


ドローナット・バックプレート・ボルト等の変更で取付可能です。

- ※1 オプション品のTnut-Plusが必要
ジョー脱着後も把握精度0.01mm T.I.R.(※3)以下を実現します。
- ※2 1日3回段取り替え、1回30分のジョー成形の場合。
- ※3 BR12では把握精度は0.015mm T.I.R.となります。

Tnut-Plus

オプションの特殊Tナット“Tnut-Plus”により
ジョーの再成形が不要



BRチャック

今、標準チャックの歴史が変わる！

kitagawa

<https://www.kiw.co.jp>
<https://www.kitagawa.com>
<https://www.kitagawa.com.cn>

株式会社 北川鉄工所 Kitagawa Corporation
Kitagawa Global Hand Company

東京営業課 埼玉県さいたま市北区吉野町1-405-1 〒331-9634 Tel.(048)667-3469 Fax.(048)663-4678



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

目次へ戻る

大昭和精機(株) BIG DAISHOWA SEIKI CO.,LTD

メーカーHP

工作用機器



在庫管理・寿命管理システム搭載 工具収納棚

Tool Cellar GENESIS

ツールセラージェネシス

今から始める工具室のデジタル変革(DX) ～工具の在庫・寿命管理～

棚のLEDとガイド機能により該当する工具位置が一目瞭然。
工具の払い出しや補充ミスを防止。
工具寿命管理により加工不良の防止をサポート。



日本の製造現場に
最適な機能を搭載!!

- 在庫管理
- 棚のロック機能
- カメラによる記録(録画)
- 入出庫履歴管理
- 工具の寿命管理
- **Factory Manager®**と連動

日本製



カタログ



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

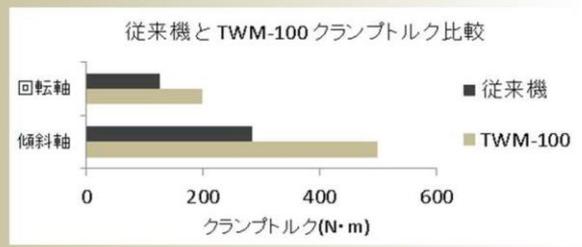


生産性向上に貢献する 次世代モデルNC円テーブル

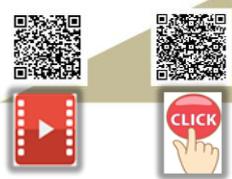
ウォームドライブ円テーブル



- 多軸仕様NC円テーブル
- 強クランプトルク



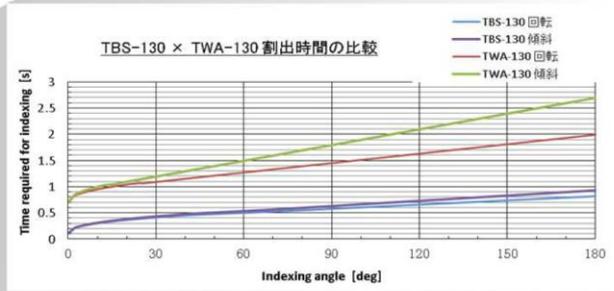
■ TWMシリーズ



ボールドライブ円テーブル



- 津田駒独自の駆動要素
- ノーバックラッシ
- サイクルタイム短縮



■ TBSシリーズ



その他ご提案

- 1軸NC円テーブル + Vクランプ
- リノベーション機



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジン・アラインメント部門
岩瀬産業

5軸マシンバイス 5AU
(コンパクト・確実な締付で生産性を高めるマシンバイス)



付属品
5AU75-GB : ガイドブロック5AUGB14-14 (2個1組)
5AU125-GB : ガイドブロックLTGB18-18 (2個1組)

- 特長**
- グリップ爪で強力にワークをクランプします。
 - 口金の向きを変えて口開きを大きくすることができます。
 - ワークは常にバイス中心位置でクランプでき、高精度加工と段取り時間を短縮できます。(繰り返し位置決め精度: ±0.01 センタリング精度: ±0.02)
 - 摺動面及び口金は焼入 (HRC50以上) により、耐摩耗性に優れています。
 - 機械テーブルとの位置決めは5AU-PIはノックピン、5AU-GBはガイドブロックになります。

■5軸加工機用マシンバイスご使用のメリット!

① ワークの嵩上げで、**加工エリアが広い!**

加工エリア **大**
ワークサイズ増!(ワークへの接近性が高まり切削条件の向上)
干渉エリア **小**

② 少ない掴み代 = **高額な素材費削減!**

3mm

③ 反転加工時に主軸移動が無い**高精度加工と座標の削減ができる!**

●マシンバイスの場合
主軸移動が必要
同心度に影響!

●5軸加工機用マシンバイスの場合
主軸移動不要
高精度加工!

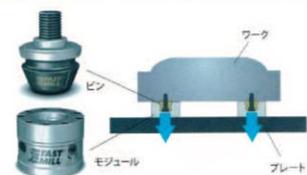
■5軸バイス5AUの口金交換について



FASTMILL
(位置決め付き手締め引込クランプ)

**5軸加工機や5面加工機
金型加工業界のお客様**

位置決め機能付き引込クランプとは



ワークにピンを、プレートにモジュールを設置して強力に下面より引込み、クランプさせる製品です。ご採用の主な効果として

- ①ジグ構築(設計・設置)が容易である
- ②多面加工(工程集約)が行えるため、長時間の稼働ができる
- ③上記より作業者に有効時間が生まれ、職場全体の改善をすすめることができます

位置決め機能付き引込クランプで
段取り時間削減で有効時間の確保

■ご採用例

5軸マシニングセンターの場合

従来 加工できる面が限られる...

導入後 下面引き込みによる多面加工により
段取り時間 50%カット

課題 ジグ干渉領域による工程分割が必要

解決 ワーク下面からワークを引き込み、5面加工を行う

■位置決め機能付き引き込みクランプ ファストミルの特長

①使い勝手が良い!

ピン
モジュールは360度回転
操作位置を自由に設定できます

バランスが悪いワークもピンがテーパ形状のため装着が非常にスムーズにできます。またこの形状によりピンの破損も抑えます

②強力なクランプ力!

トルク15Nm 対角6mm

ピンは3方向からクランプすることで安定した保持ができます。このため、高トルクがかかる円型などの大型加工機でもご使用できます

③様々なワークに対応!

高上げ
XY軸の位置調整

様々なワークに対応するため、豊富なパーツを取り揃えています。複数のワークでパーツを共通使用、一部だけそのワークにあわせた僅かなパーツのみご準備頂くなど、コストを抑えたジグシステムを構築できます

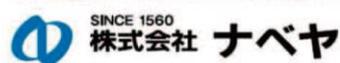
スペーサー
モジュール
スライドプレート
クロックプレート
プレート

ファストミル動画紹介はこちら



<http://www.nabeya.co.jp> E-mail : nabeya@ons.co.jp

●掲載の仕様および価格は2021年2月1日現在のものです。予告なしに変更する事がありますのでご了承ください。●価格には消費税は含まれておりません



営業本部 / 〒 500-8743 岐阜市若杉町 25
TEL.(058)273-6521 FAX.(058)278-0022



詳細はこちらからご確認頂けます。





日研工作所ホームページリンク



MINI MINI MASTER CHUCK

荒・仕上加工兼用「二刀流」エンドミルホルダ

- 高剛性仕様のミニミニチャック新モデル
- レンチ1本で簡単・確実に刃物を装着
- ハイトルク仕様 VMK-H コレットも登場
- 難削材加工にも威力を発揮

NEW



高速回転切削を実現！ MAX.20,000min⁻¹ & G2.5

TiNベアリング内蔵で把握力アップ！

振れ精度4D先端3μm以内！

VMK-H コレット

高精度・高速回転仕様 ツールホルダ

NEW MINI MINI SERIES

ワンランク上のマシニング加工を実現するミニミニチャックが大幅にラインナップ拡充

小径エンドミル&ドリル加工のプロフェッショナル

内部構造刷新による強力把握

MINI-MINI
Chuck
Advanced α

把握径
φ1~12



動画でチェック

ミニミニチャック・アドバンスα

荒・仕上げ兼用「二刀流」
エンドミルホルダ

ステンレス加工の決定打

MINI-MINI
MASTER
Chuck

把握径
φ10~20



動画でチェック

ミニミニマスターチャック

2ピース構造の振動減衰性と
安定した振れ精度を実現

ハイブリッド型焼きばめホルダ

HYBRID
SHRINK FIT
Holder

把握径
φ3~16



動画でチェック

ハイブリッド・シュリンクフィットホルダ

株式会社日研工作所

〒574-0023 大阪府大東市南新田1丁目5番1号
<http://www.nikken-kosakusho.co.jp>



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

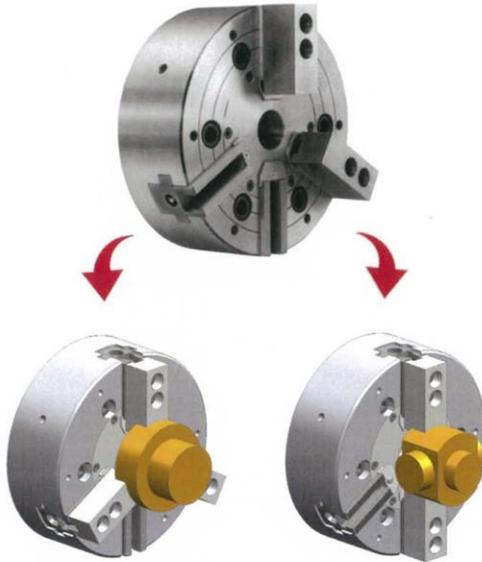
豊和工業(株) HOWA MACHINERY, LTD.

メーカーHP

工作用機器

Howa 楔形2&3爪中空チャック H023Mシリーズ

載せ替えいらずの二刀流、こんなチャックがあったとは！



特長

- 3爪チャックとしても2爪チャックとしても使える一台二役のチャックです。
- 円柱形ワークも異形ワークもこれ1台で把握可能です。

こんなことに困っていませんか？

- ・ ワークごとにチャックを載せ替えるのが面倒。
- ・ 3⇔2爪チャックの交換時間をなくしたい。
- ・ 今まで円柱形ワークを作ってきたが新しく異形ワークも製作したいもののNC旋盤が1機しかない。

豊和工業株式会社



ユキワ精工(株) YUKIWA SEIKO INC.

メーカーHP

工作用機器

YUKIWA スーパーG1チャックシリーズ

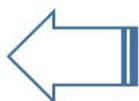


- ☆ワーク品質の向上
- ☆切削工具の購入本数削減
- ☆生産性の向上に貢献

- ・スーパーG1チャック
- ・グリーンG1チャック
- ・ハイブリッドG1チャック

ラインナップ(シャンク)

15T、S20T、BT30、BT40、BT50、BBT30、BBT40、BBT50
HSK25E、HSK32E、HSK40A・E、HSK50A、HSK63A



高い剛性
ご覧ください！

ユキワ精工株式会社 東京営業所
〒335-0002 埼玉県蕨市塚越5-12-12
TEL: 048-434-7101. FAX: 048-434-6101
URL: <http://www.yukiwa.co.jp>
※詳細は、営業員までお問合せ下さい。



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

工場器具・機器の専門メーカー



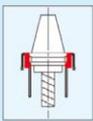
新型ツーリング収納シリーズ各種商品 NT、BT、HSK ツール、KM、NC5、キャプトツールにも対応。

● ツーリングホルダー 特許出願中
(下向き・上向きどちらでも収納可能)

ツールによっては収納できない場合がありますので下記のホルダー寸法図をご確認ください。

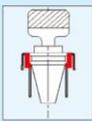
下向き保管

ボトルグリップ部を全面カバーしている為、くらつきを軽減し、刃物を付けたままで、より安全に収納ができます。

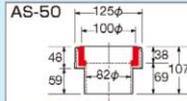


上向き保管

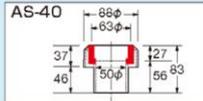
ボトルグリップ部を全面カバーしている為、くらつきを軽減し、より安全に収納ができます。



●ホルダー寸法図



・NT・BT-50・NC5-100
・KM-100・HSK-100
対応



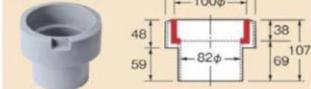
・NT・BT-40・HSK-63
(Fタイプツールは不可)
・KM-63・キャプト
・NC5-63対応



ワゴンタイプ



●AS-50



●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）

○品番 規定出荷数
112226 AS-50 100個

・NT・BT-50・NC5-100・KM-100・HSK-100対応

●AS-40



●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）

○品番 規定出荷数
112227 AS-40 100個

・NT・BT-40・HSK-63(Fタイプツールは不可)
・KM-63・キャプト・NC5-63対応



保管庫タイプ



ラックタイプ

従来型のツーリングホルダータイプも各種取り揃えております。



スーパージャンボ保管庫タイプ



<p>●UT-50</p> <p>●NT-50、BT-50、KM-100、HSK-100、NC5-100専用</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112228 UT-50 100個</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112229 UT-40 100個</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112230 UT-30 100個</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112231 HSK-100P 40個</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112232 HSK-63P 40個</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112233 HSK-63P 40個</p>	<p>●UT-40</p> <p>●NT-40、BT-40、KM-63、HSK-63 (Fタイプツールは不可)、NC5-63、キャプト専用</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112227 UT-40 100個</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112226 UT-50 100個</p>	<p>●UT-30</p> <p>●NT-30、BT-30専用</p> <p>●材質：PP樹脂（ポリプロピレン）</p> <p>○品番 規定出荷数 112225 UT-30 100個</p>	<p>●HSK専用ホルダー（従来タイプ）</p> <p>・HSK-100タイプ</p> <p>○品番 規定出荷数 112252 HSK-100P 40個</p> <p>・HSK-63タイプ (Fタイプツールは不可)</p> <p>○品番 規定出荷数 112251 HSK-63P 40個</p>
--	---	---	---

●HSK-32・40・50・80も製作可能です（受注生産）。価格は都度見積り致します。 各ツールを赤色の蓋で支えています。



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

メーカーHP

精密平面研削盤研削盤 PSG-SA1シリーズ

卓上自動ドレス標準装備の高機能な汎用平面研削盤

ベストセラー機PSG-DXシリーズの後継機種。
汎用的な使い勝手は継承しつつ、効率性・
安全性を高めた機能を多種搭載した新時代の
汎用平面研削盤。

GRIND-X
OKAMOTO PRECISION SYSTEMS
Okamoto



汎用的な使い勝手と便利な機能を各種搭載

- タッチパネルによる細かい条件入力によって条件調整が求められる加工をサポート
- 卓上自動ドレス機能によって作業効率、安全性を向上
- テーブルカバーをSUS製標準とし耐久性向上



注水装置グレードアップ!



従来のパッケージが内容一部変更となり、今まで鉄製だった注水装置と機械本体排水樋がSUS製に変更されました!

機種仕様・動画は下記QRコードから



岡本工作機械

<http://www.okamoto.co.jp>

株式会社岡本工作機械製作所 北関東営業所

TEL:027-385-5300

FAX:027-380-2020



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。



ブラザー工業株式会社 BT30マシニングセンター紹介

下記の最新鋭のマシニングセンターが両毛営業所でご覧になることができます。
実機見学やデモ加工などお気軽に是非お立ち寄りください。
両毛営業所：太田市古戸町676 TEL:0276-55-3790

Compact Machining Center **SPEEDIO**

展示ラインアップ

M300X3

9インチチャック搭載



旋削加工とマシニング加工を
1台に工程集約
ワンチャッキングにより
加工精度も向上！

W1000Xd1



シングルテーブルの
スタンダード機
世界最速レベルのスピードで
サイクルタイム短縮を実現！

F600X1



鉄・鋳物小物部品において
最高レベルの加工能力を実現
古い#40機の置き換えに！

加工デモ



内外径・端面旋削
スレッドレーサーM6
Φ25ボーリングなど
サイクルタイム：202秒



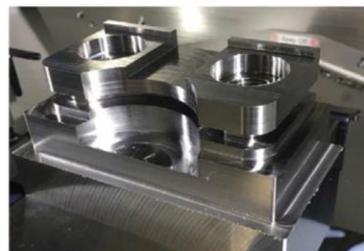
M300X3 10K CTS
材質：AC4B
EVモーターフレーム

Φ16超硬エンドミル
Φ80フライスカッター
M20タップなど
サイクルタイム：123秒



W1000Xd1 10K CTS
材質：A2017
超高速アルミ加工

Φ40側面削り
Φ63サイドカッター
Rc1/2タップなど



F600X1 (高トルク仕様)
材質：S50C
迫力のある鉄加工



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

ヤマザキマザック(株) YAMAZAKI MAZAK CORPORATION

メーカーHP

工作機械

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

Mazak
Your Partner for Innovation

イージー
「EASY」で
旋盤は進化する。

MAZATROL
SMOOTHEZ

3つの“Ez (easy)”により高生産性を実現

- 熱変位制御システム サーマルシールド搭載。
- 15インチタッチパネルによる直感的な操作。
- オフィスPC上に仮想機械を構築。デジタル段取りによりプログラム作成やシミュレーションを効率化。



EASY MACHINING

EASY OPERATION

EASY SETUP

高速・高精度・高付加価値 CNC 旋盤

QTE
SERIES

シンプル・コンパクトな機械設計と高いコストパフォーマンスが魅力のCNC旋盤に、タッチパネル式操作の新型CNC装置を搭載。

QTEシリーズは、操作・加工・運用をもっと“Easy”にすることで生産性向上に貢献します。



QTE-200 SG (500U)

CLICK

ヤマザキマザック株式会社

〒480-0197 愛知県丹羽郡大口町竹田1-131
0587-95-1131 (代表) www.mazak.jp

詳しくは右の二次元コードから
製品紹介ページをご覧ください

Q マザック QTE 検索



NHX 5000 3rd Generation + RPS

第3世代の横形マシニングセンタ。多様化する生産課題を解決するため、お客様の工場スペースに合わせて様々な自動化システムをフルカスタマイズします。不要な待機電力を抑え、工作機械のエネルギー効率を最適化することで省エネにも貢献します。



NHX 5000 3rd Generation + RPS 21

自動化ソリューション

RPS - ロータリパレットストレージ

省スペース性と段取り性を兼ね備え、面積あたりのパレット数が最も多いシステム。



- + ロータリパレットストレージシステム (RPS)
- + キャリアパレットプールシステム (CPP)
- + リニアパレットプールシステム (LPP)

500種以上のメカニカルオプション

切りくず除去! ゼロスラッジクーラントタンク

複数のクーラントノズルを配置してクーラントを攪拌することで、微細な鋳物スラッジを高精度サイクロンフィルタで高効率に回収。



- + クーラントタンク内の清掃作業を大幅に削減
- + 配管・クーラントノズル詰まり、ポンプ破損防止
- + クーラント寿命延長

100種以上のソフトウェアオプション

DMG森精機株式会社

グローバル本社：東京都江東区潮見2丁目3-23
創業地・本店所在地：奈良県大和郡山市



公式Facebook、Instagramも随時更新中!

DMG MORI

www.dmgmori.co.jp



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

(株) 滝澤鉄工所 Takisawa Machine Tool Co.,Ltd.

メーカーHP

工作機械

TAKISAWA®

6"対応 上下タレット型複合加工機

TM-2000Y2

複合加工機「TMシリーズ」に、コンパクトな
6インチチャックサイズの「TM-2000Y2」が加わりました。

NEW



※写真はオプションを含んでいます。

生産性向上に威力を発揮する本格バー材複合加工マシン

新仕様、新コンセプトで生まれ変わった機種

TT-2100HPG

平行2主軸のベストセラー機「TT-2100」にリアガイド仕様を追加しました。
量産加工の速さと高精度を求めた新仕様です。

TK-2100T

30年のロングセラーモデルを一新したTKシリーズ。
生産性の向上はもちろん、作業性にも配慮して生まれ変わった
コンパクト立形旋盤の決定版です。

NEW



8"+8"対応
ガントリーローダー(Aタイプ)付・平行2主軸CNC旋盤
TT-2100HPG 高精度リアガイド仕様

NEW



8"対応
コンパクトな立形CNC旋盤
TK-2100T

NEW

お客様の生産効率を最大限サポート

TR-IOW

自動化の新たな製品として登場した TAKISAWA
ロボットシステム。コンパクトで、狭い場所にも対応。
ティーチングレスシステムを搭載しているので、
ロボット導入が初めてでもかんたんに自動化が
実現可能です。



ロボットシステム
TR-IOW
TRN-2100 仕様



8"対応
CNC旋盤
TCN-2100

滝澤鉄工所 Youtube チャンネル



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

目次へ戻る

永興電機工業(株) EIKO ELECTRIC INDUSTRIAL CO.,LTD.

メーカーHP

研磨研削・
切削油

EIKO 永興電機工業株式会社

精密電動マイクログラインダ

E-FORCE®

熟成されたモータ技術から生まれた新鋭機



3つのガード構造で
切粉侵入防止



アタッチメントを
スピード交換



inter lock
不適合な組合せを防止

用途に合わせた
アタッチメント



ブラシレスモータ
+
多機能スイッチ



ニューレジストン(株) NEWREGISTON Co.,Ltd.

メーカーHP

研磨研削・
切削油

ニューレジストン 研削用ディスク



異次元の 研削力と耐久性

使えばその差は歴然

ワンタッチ式

用途：一般鋼・ステンレス鋼・アルミなどの表面研削・バリ取り・面取り・焼け取り・軽研削・黒皮取り・塗装はがしなどの作業に

三角形形状のセラミック
砥粒で、エッジの効いた
高い研削力を実現。

オフセット形状で移動
フランジが邪魔にならず、
ベタ使いが可能。

ニューレジストン独自の
パワーブレード設計の
一体型専用バット。

仕様

品番	サイズ 外径(mm)×ねじ径	粒度	最高使用回転数
BC100-36	100×M10	#36	15,000min ⁻¹



ニューレジストン株式会社

<https://www.newregiston.co.jp/>



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・
切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

バリ取りの常識を変える



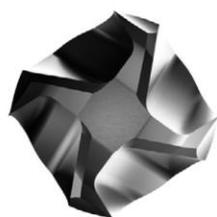
面取りのカエリバリに 困っていませんか？

XEBECバリレス面取りカッター

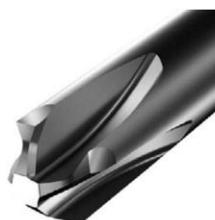
世界初のV字型切れ刃で面取り時に2次バリを発生させずに、面取りを行うことができます。
面取り後のバリ取り工程が不要となるため、バリ取り工数削減、刃具費低減、加工時間短縮等を実現します。
2021年10月よりラインナップを追加。C0.3~C1.5まで対応します。
※小径モデル (C0.3~0.6) は3枚刃となります。



動画

世界初V字型切れ刃
(特許取得済)の採用

4枚刃



先端フラット形状



バリ取り工数の削減

世界初のV字型切れ刃で面取り時に2次バリを発生させず、面取り後のバリ取り工程が不要

刃具費の低減

一般的な面取り工具の2倍以上の工具寿命 (当社比)

加工時間の短縮

4枚刃で高送りが可能

機内計測結果と加工誤差の抑制

先端フラット形状で、機内計測結果と加工位置誤差の原因となる先端丸みやチッピングの影響を低減。

株式会社ジーベックテクノロジー
東京都千代田区麹町1-7-25 フェルテ麹町1・7 4階
TEL. 03-6893-0810 (技術サポート)
FAX. 03-5211-8964
www.xebec-tech.com



3M Science.
Applied to Life.™

3Mの研磨材が現場の生産性を改善します!

スコッチ・ブライト™ ベベルパープル

- **針が飛散しないので、安全に使用することができる**

飛散物が人体に刺さることがなく一般的なカップブラシよりも安全です。
振動が少なく・作業者への負担も少ないため、安全に、安心して使用することができます。

- **きついサビも簡単にサッと落とすことができる**

製品詳細はこちらから ▶
go.3m.com/jp_asd_bevelpurplevideo



砥粒の種類	仕上がり相当	サイズ			最高使用回転数	発注品番	出荷単位	価格(税抜)
		外径	厚み	内径				
S(シリコンカーバイド)	#120	90mm	13mm	M10×1.5mm※ ネジ穴加工済	12,000r.p.m	BEBERU PUR	20個(中箱5個)	¥2,200/個

※電動ディスクグラインダー取り付け専用ネジ加工済み(M10×1.5mm)のため、グラインダーにワンタッチで装着することが可能です。

3M™ フラップディスク 769F

- **精密成型セラミック砥粒で優れた研磨力、しかも経済的な価格**
- **研磨力が長く維持するので、仕事量の多い鉄系材料の研磨に最適**
- **クッション性があり、深キズになりにくいいため誰でも使いやすい**

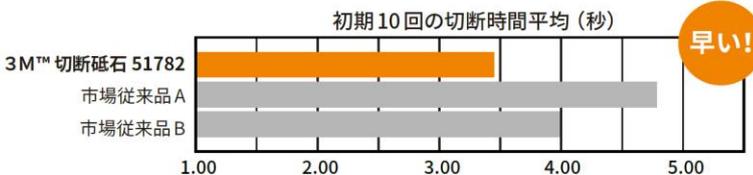
製品詳細はこちらから ▶
http://go.3M.com/jp_asd_769F_MV1



製品名称	外径サイズ	内径サイズ	番手	出荷単位	価格(税抜)
3M™ フラップディスク 769F	100mm	15mm	40+, 60+, 80+, 120+	100個(中箱10個)	¥560/個

3M™ 切断砥石 51782

- **ブレないから入り込みが良く、弾かれないから安全**
- **市場従来品に比べ、高い切断能力、長寿命**



製品詳細はこちらから ▶
<https://www.youtube.com/watch?v=SIVAk8WZolg>



製品名	外径	内径	厚さ	粒硬度	最高使用回転数	発注品番	JANコード	出荷単位
3M™ 切断砥石 51782	105mm	15mm	1.3mm	60R	14,550 r.p.m. (80 m/s)	51782 COW 105X1.3(50)	5902658109294	50枚(中箱25枚)



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。



RZS **新製品**



ビット

ニュータイプのセラミック砥粒を採用した最新の研削砥石です。従来のセラミック砥粒よりもよりシャープな砥粒形状をしており、特に難削材の切れ味重視の加工に適しています。

レジン

難削材



シナジーホイール
Synergy



DIA

セラミックボディーを採用したダイヤモンド・CBNホイールです。研削時に発生する熱によってホイールが熱変形せず高精度に加工ができます。

CBN

また、砥粒層には特殊な気孔を有しているため目詰まりしにくく冷却効果も高くなっております。

レジン

通常のアلمボディーのホイールよりも約25%軽量で大型ホイールにも有効です。

粒度も # 140 ~ # 5000 まで対応可能です。



ルミナスチェッカー



接触検知

砥石とワークの微小な接触を検出する高感度タッチセンサーシステムです。目視や音による判断が不要でLEDによって接触と接触レベルをLEDの色によって表示します。

高感度

研削開始時の当込み、鏡面加工、ツルーイング状態の確認、削り残しの確認、研削点が見つらいフルカバー機での確認などに使用できます。

AEセンサー



テイケン G-AID



研削液

人、環境に優しいテイケンオリジナルの研削油剤です。研削条件により9種類の油剤があります。

環境

特に、劣化しやすい超硬対応タイプのCW2や銅、アルミなどに潤滑性が高いソリュションタイプのC3、長寿命、高性能タイプのC2などが特徴的です。

超硬対応

テイケン製品との相性は特に良くなっております。



目次へ戻る

ミニター(株) MINITOR CO.,LTD.

メーカーHP

研磨研削・
切削油

ミニター株式会社

小型グラインダーの完成形。

コントローラーの軽量小型化を実現
手元スイッチを搭載し、フットスイッチ(別売)装着可能
切る、削る、磨く、プロユースのあらゆるシーンに対応



高精度
精密加工に最適

高トルク 高速
抜群の粘り強さ 35,000min⁻¹



YouTube

超小型・高性能 D.C マイクログラインダー

premo-V35

プレモ

型式: RPM-V35LTDS

NEW — バリ取り工具選定システム —

TOOLNAVI

バリ取り工具を見直しませんか?



4つの項目に を入れるだけ
最適工具が見つかります



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・
切削油

測定工具

エンジン
アリンク部門
岩瀬産業



株式会社 **イチネンケミカルズ**

TVCM

大絶賛放送中!

パーツクリーナー 危険物指定数量を見直してみませんか?

●000355「強力2BクリーナーS」(500ml)
気温が高くても安心 遅乾性タイプ
第二石油類 (引火点21度以上70度未満)



第一石油類 指定数量の5倍貯蔵可能!
※危険物倉庫にて取り扱いの場合

●000251「2Bクリーナー 18L」(18L)
揮発性が低いためワークの浸漬洗浄に最適



●000602「不燃性パーツクリーナー」(191g)
消防法上の非危険物
引火点がないため、安全性が最も高い
自動車部品メーカー様・精密加工工場様等にて
多数ご採用!



従来品 000602



塗り床材「アイコート」のご提案 (塗料販売・施工工事)

●「アイコートET」(二液型エポキシ系塗料)
A液(主剤):B液(硬化剤)=4:1(配合比)
内容量:15kg 塗布面積(一回塗り):70~80m²
※新床の場合は二回塗りが必要となります。

耐摩耗性

耐油性

「アイコートET」 塗布例



●「アイコートUT」(二液型ウレタン系塗料)
A液(主剤):B液(硬化剤)=1:1(配合比)
内容量:10kg 塗布面積(一回塗り):60~70m²

耐候性

耐薬品性

「アイコートUT」 塗布例



※ET・UTは下地がアクリル系塗料※1の場合は上塗り不可。

●「アイコートEFR」(二液型エポキシ系塗料)
A液(主剤):B液(硬化剤)=5:1(配合比)
内容量:15kg 塗布面積(一回塗り):15m²

ローラーで厚塗り可能!

旧塗膜に上塗り可能!

「アイコートEFR」 塗布例



※1 アクリル系塗料とは…一液性アクリル系塗料(シンナー等で希釈し塗布した塗料)です。

「塗り床材アイコート施工動画」



025950「手指の消毒液」
先着100社様限定!1本贈呈アンケート!



地球環境にやさしい切削油剤



非塩素系 不水切削油
ダイカトルGIA・Aシリーズ

非塩素系 水溶性切削液
シミロンCF・SCF・EXシリーズ



ダイカトル使用例
(ギヤシェーパー)



シミロン使用例(研削)

ISO9001/ISO14001認証取得

私たち大同化学は 製造業の皆様のご生産性、
品質向上にお役に立てる金属加工油剤を提供します。
これからの脱炭素社会を見据え、環境への配慮を忘れず、
製造業の皆様のご要望にお応えするため、
豊富な経験と知見を基に、
独自の発想で製品開発に取り組んでいます。



大同化学株式会社



マークをクリックして頂くと製品情報を、



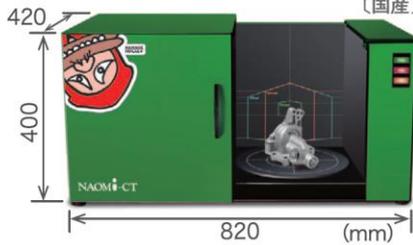
マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

常識を破った 撮影 3D 60秒
スバリ価格 **280万円 CT**
 (税込308万円) Mサイズ
 NAOMI-CT

※差額100万円で380万円CTにアップグレード可
 ※各種サンプル画像や仕様等HPをご確認ください



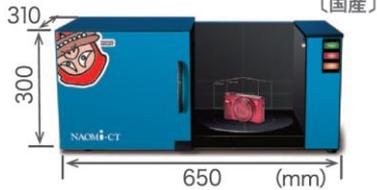
大物撮影 撮影 3D 120秒
スバリ価格 **380万円 CT**
 (税込418万円) Lサイズ
 NAOMI-CT



2D平面撮影装置 撮影 2D 10秒

スバリ価格 **90万円** (税込99万円)

※差額でCTにアップグレード可



レールスライド式 長物撮影

スバリ価格 **580万円** (税込638万円)

※予約受付中

NAOMI-CT
CT
 Lサイズ



先端可動内視鏡
 φ6.9 φ3.9 φ2.8 (mm)

スバリ価格 **33万円~**
 (税込36.3万円~)

360度先端可動
 静止画・動画
 防水・防滴



デモ機貸出
 受付中!! (無料)

詳細はHPをご覧ください



コロナ対策も
 盛り沢山!!



手のひらにのる高性能 ISSOKU

空気・電気マイクロメータ
 デジアナ表示ユニット **Smp**

コンパクトな筐体に便利な機能が充実

- ◆プローブ（測定ヘッド）の動きに反応し画面を自動切換（2ch）
- ◆多数の演算方法を標準装備
- ◆最大 16 クラスの選別判定



[使用例]



『操作性』『視認性』『共有性』『価格・汎用性』において他製品を圧倒的に凌ぐ表示器

誰でもすぐ使える簡単操作で誤使用を防止

- 調整つまみがなくマスターセットをはじめ、各種設定はすべて画面からの数値入力のみ
- タッチパネルでタブレット感覚でスムーズ操作
- わかりやすいアイコン表示
- 各種設定値をQRコードに登録可能。段取り替え時はQRコードを読み込みだけ。段取り替えの手順が省けます。



測定データの管理・解析が容易
 不良品流出対策、不良品早期発見に有効

- 測定データをエクセルシートへワンタッチで転送。また、測定データを簡単にUSBメモリーに保存可能。データ管理・解析が容易にできます。



製造現場での使用に耐えられる構造

- 工業用に設計されておけ耐油にも耐える構造
- 密閉型で頑強なスクリーン
- 電源スイッチ以外、可動部がなく壊れる箇所がありません
- 自動機などのパネルへの取り付けも可能な全周溝つき構造



測定結果が一目瞭然。見間違いを防止

- 今までの測定器とは違い、実測値で表示（公差値表示も可能）
- 5種類の表示スタイルからお好みのスタイルを選択（デジタル表示、バーグラフ表示、ダイヤル表示、ゼロ）
- 測定値クラス分け機能や管理限界機能により誤判定を防止。一目で合格判定が可能に
- 測定結果は最大0.01μmまで表示可能



Smp 本体価格以上の価格メリット

- 他社製のプローブの接続が可能（※）。現在お使いのプローブをそのまま使用できます
- ※一部例外があります。詳しくは弊社へ問合せ下さい。
- Smp 2チャンネル仕様の使用で、他社製表示器 2台分をカバー
- 電源はPCのUSB端子からの供給でも動作が可能

株式会社 第一測範製作所



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

目次へ戻る

(株)オーツカ光学 OTSUKA OPTICS CO.,LTD.

メーカーHP

測定工具

OTSUKA

LED照明拡大鏡
OLIGHT5シリーズ
<https://www.otsuka-op.com/product/olight5-f/>

より拡く、より楽に、より正確に！



ワイド&クリア
『BIG-レクタ』登場！

- レンズ面積を大幅にUP!
- ARコートを標準化!
- 2倍・4倍をご用意!

特長

- 従来の角形レンズを大型化しレンズ面積を約150%拡大しました！
 - 光量調節の範囲を従来の100～50%間から、100～10%へ向上！
 - スイッチ位置を従来の電源ボックスからヘッド部に移動、集約。
 - ON/OFFや光量調節を手元で可能になりました。
 - ARコート※を標準化し長時間の使用時の目の負担を軽減出来ます。
- ※反射防止コートの意味。レンズ表面への室内照明の映り込み抑制が可能。透過率も約10%改善する。

従来のレクタと BIG-レクタの視野比較

従来の角形レンズ
レクタ 2X
OLIGHT3L
シリーズ

大型化した角形レンズ
BIG-レクタ 2X
OLIGHT5シリーズ



レンズ面積
150%拡大

スイッチはヘッド部分に集約(B型,F型)

スイッチ位置

照明部分



光量は100%から10%まで
手元で無段階に調整可能



OLIGHT3Lで実績のある
白色LEDライトパネルを装備

フリーアーム式



OLIGHT5-F

テーブルスタンド式



OLIGHT5-B

ライトボックス式



OLIGHT5-CL



BIG-レクタ 2XAR



BIG-レクタ 4XAR

株式会社 **オーツカ光学**
<https://www.otsuka-op.com>

〒142-0062 東京都品川区小山 1-1-4
TEL : 03-3491-4126
FAX : 03-3491-4120
MAIL : info@otsuka-op.com



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

目次へ戻る

オヂヤセイキ(株) OJIYA SEIKI CO.,LTD.

測定工具



あらゆる測定のニーズに応える

GLOBAL BRAND

OJIYAS
Brand of High Accuracy

このようなお困りありませんか？

- ・測定者のバラツキを抑えたい！
- ・測定データを管理したい！
- ・実測値が知りたい！
- ・量産品・インライン測定したい！
- ・非接触で測定したい！

オヂヤセイキなら解決できる!



new デジタル式ねじ深さゲージ
DSG-DiR, DSG-Di

0.01m単位のデジタル表示で非常に読み取りやすくなっています



new 精密測定ヘッド
PMK

内径や外径測定等を、コストをかけずに迅速に高精度な測定が行えます



デジタル式空気マイクロメータ
ad-LF

高精度な実測寸法の読み取りおよびデータ管理に最適な比較測定器です

各種ゲージの製作品も対応致します。

OJIYAS オヂヤセイキ株式会社
Brand of High Accuracy

〒947-0042 新潟県小千谷市平沢2丁目11番19号



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

目次へ戻る

(株)小坂研究所 Kosaka Laboratory Ltd.

メーカーHP

測定工具

アーム式三次元測定機 *Beak Master*

スキルレス

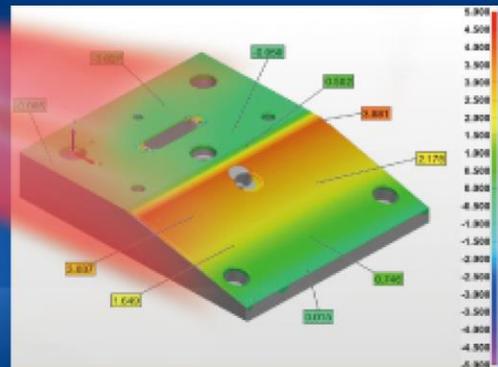
コストレス

設置レス

誰でも簡単。直感的な操作性

治工具・検具レスでコスト削減

どこでも使えるポータビリティ



 Kosaka Laboratory Ltd.



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジン
岩瀬産業
アラインメント部門



スリーアールソリューション株式会社
3R SOLUTION CORP.JAPAN



マスクチェック&記録ができる
モニタ型AIサーマルカメラ

3R-TMC06



3R-TMC03のバージョンアップ版が登場!

- マスク未着用検出
- 警告しきい値変更可能
- ボリューム調整可能
- 非接触で安心の測定
- 最短1.2秒の高速計測
- 誤差±0.3℃高精度測定



最短1.2秒で計測&マスクチェック

人の流れを止めず、スムーズな入館スクリーニングを実現します。

感染リスク
人件費を抑える

密を防ぐ

無人運用が可能なモニタ型 AI サーマルカメラはスタッフ配置の感染リスクと人件費のお悩みを解決。さらに最短 1.2 秒の高速計測6音声案内でスムーズな計測を実現し、人の流れを止めません。3R-TMC03 のバージョンアップ版、3R-TMC06 はマスクチェック機能を搭載。マスク未着用者に対し、画面表示と音声で警告を促します。
※本製品 (3R-TMC06) は医療機器ではありません。

大型モニタと最大約100万画素の高解像度映像で隅々まで点検可能に!

工業用内視鏡 JFIBER



- 先端径 $\phi 2.2\text{mm}$
- 有効長 1~6m
- 充電式
- ライト LED

$\phi 2.2\text{mm}$ の極細径と5.1型の大型モニタで対象物を観察。高解像度の映像と操作性に優れたジョイスティックで暗い場所の隙間や、細い配管内の点検などでもストレスなく観察できます。

$\phi 19\text{mm}$ はドラム缶などの点検に最適です



ジョイスティック操作



5.1型の大型モニタ



高画質映像での観察



ジョイスティックでケーブル先端の可動部を操作できます。配管内など狭小に入り組んだ対象物の操作も思い通りに可動し、作業者の負担を軽減します。

一般の工業用内視鏡より大きい5.1型モニタで観察が可能。(※管内タイプは3.5型モニタ) 観察した映像は動画/静止画で保存ができ、検査後の見直しや資料作成に効果的です。

最大約100万画素の高画質映像で、暗く見えにくい細かい亀裂などを逃さず観察できます。(※先端径・有効長によって画素数は変わります)

**「たった約0.5秒」で
高精細な映像を表示。**

フルHD200万画素、1/2インチCMOS搭載。
PC不要のモニタ接続式顕微鏡。



オートフォーカス顕微鏡 3R-MSTVUSB20AF



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

粗さ / 輪郭形状・真円度・三次元・非接触測定まで 「測定機」のことなら 弊社にお任せください



NEW

※写真は ROND COM NEX Rs 200 DX2 です

ROND COM NEX Rs 300 DX2

検出器 & 測定子の交換無しで
直動・回転方向の粗さも測定可
真円度測定機の決定版がリニューアル



NEW

SURFCOM NEX 200 DX2

検出器の交換無しで
粗さ & 輪郭形状測定
新型広レンジ検出器登場

製品情報はコチラ!



<https://www.accretech.jp/product/measuring/index.html>

動画ライブラリはコチラ!



https://www.accretech.jp/product/measuring/library_meas.html



Opt-scope

触れたくない、柔らかい、高精度粗さ・・・
非接触の三次元表面粗さ・形状測定機で解決



ZEISS METROTOM

内部欠陥の測定も非破壊で
寸法測定精度が保証されたX線CT装置



ZEISS O-INSPECT

接触式測定も画像測定もこれ一台
“マルチセンサ”は伊達じゃない

XYZAX AXCEL

高精度・高速・高環境性
レーザープローブヘッドにも
対応した三次元座標測定機



- 東京精密 / 計測 WEB サイト「Meets ACCRETECH」
<https://www.accretech.jp/metrology-meets/>



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

NIIGATA SEIKI NEW LINE UP / DIGITAL INDICATOR & DIGITAL PROTORACTER

新潟精機



<https://www.youtube.com/user/niigataseiki1960/videos>

今秋発売！注目の新製品をご紹介します！！

デジタルラインインジケータ

NEW



－使用例－



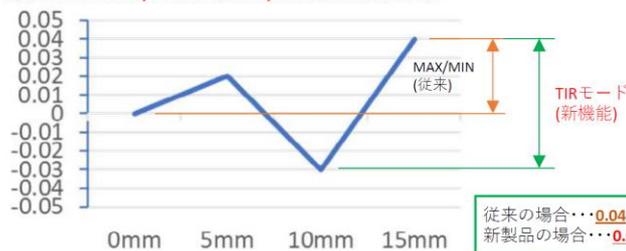
偏心検査器に取付、振れ測定

同シリーズ(ノギス・マイクロ)を合わせて無線内蔵にてご使用いただけます！※ソフト・受信機(別売)



【新機能TIRモード】振れ・真直度測定が簡単に！

※DEI-122MH, DEI-122MW, DEI-252MWのみ



従来の場合・・・0.04と表示(0セット位置からの最大差)
新製品の場合・・・0.07と表示(最大差)

※3量子化誤差(±1カウント)含まず

商品コード	品番	測定範囲(mm)	最小読取値(mm)	最小表示値(mm)	全測定範囲行き指示誤差 ^{※2} (μm)	戻り誤差(μm)	繰返し精密度(μm)	測定力(N)	データ送信用接続ユニット	質量(平蓋装着時)
NEW! 152291	DEI-121MH	12.5	0.0001	0.01/0.005/0.002/0.001/0.0005/0.0001(切替可)	1.8	0.6	0.5	1.5以下	DTC-M1(有線)	130g
NEW! 152292	DEI-121MW	12.5			4	2	1	1.5以下	WI-1M(無線)	130g
NEW! 152293	DEI-251MW	25	0.0005	0.01/0.005/0.002/0.001/0.0005(切替可)	7	3		3.0以下	WI-1M(無線)	140g
NEW! 152294	DEI-501MW	50								190g
NEW! 152295	DEI-122MH	12.5	0.0001	0.01/0.005/0.002/0.001/0.0005/0.0001(切替可)	1.8	0.6	0.5	1.5以下	DTC-M1(有線)	130g
NEW! 152296	DEI-122MW	12.5	0.0005	0.01/0.005/0.002/0.001/0.0005(切替可)	4	2	1	1.5以下	WI-1M(無線)	130g
NEW! 152297	DEI-252MW	25								140g

デジタル角度計レベルニク DP-180

NEW



－特徴－

最小読取値が**0.01単位**と従来より**高精度!**
測定範囲が±180°の為、実質**360°測定可能!**
高精度・広範囲測定可能なのに**コンパクト!**(L83 × W19.2 × H53mm)
USBケーブルで測定データの出力が可能!

仕様	測定範囲	表示単位	DEG(度)
最小読取値	±180°	電	リチウムイオン電池
使用温度範囲	0.01°	源	約6時間 ※測定条件により多少異なります。
読取精度	0~40℃	連続使用時間	
繰返し精度	±0.05°(20℃の時)	外形寸法	L83 × W19.2 × H53mm
付属品	±0.03°	質量	125g

●USBケーブル ●スイッチングACアダプタ(本体充電用・AC100V~240V)
●保証書・取扱説明書・検査成績表

商品コード	品番	質量
NEW! 010045	DP-180	125g



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門



外観検査装置 / 光学・画像測定機



3Dビューアー

マンティス

外観検査・手作業に最適
手元が良く見えるビューアー

- ・自然な立体視
- ・長い作動距離と深い焦点深度
- ・人間工学に優れた設計により
長時間作業でも疲れにくい



Mantis



デジタルマイクロスコープ

EVO CAM II

シンプルな外観検査用
デジタルマイクロスコープ

- ・簡単操作で画像キャプチャ
- ・動きに強い 高フレームレート
- ・幅広いズームレンジ
- ・オートフォーカス・自動露光機能



ステレオダイナスコープ

リンクス

観察時の首・肩の負担を軽減させる
人間工学に優れたアイピースレス実体顕微鏡

- ・頭の位置を固定しない自由な作業姿勢
- ・驚異的なステレオ立体像
- ・10:1ズームレンジ
- ・眼鏡の着用も可能



光学・画像測定機

スワイト Pro

小型・簡単操作の光学・画像測定機
初心者にも使い易いソフトウェア

- ・自動エッジ検出による高速・高精度測定
- ・シンプルな測定画面
- ・光学測定と画像測定を統合したシステム
- ・省スペース・高コストパフォーマンス



マークをクリックして頂くと製品情報を、



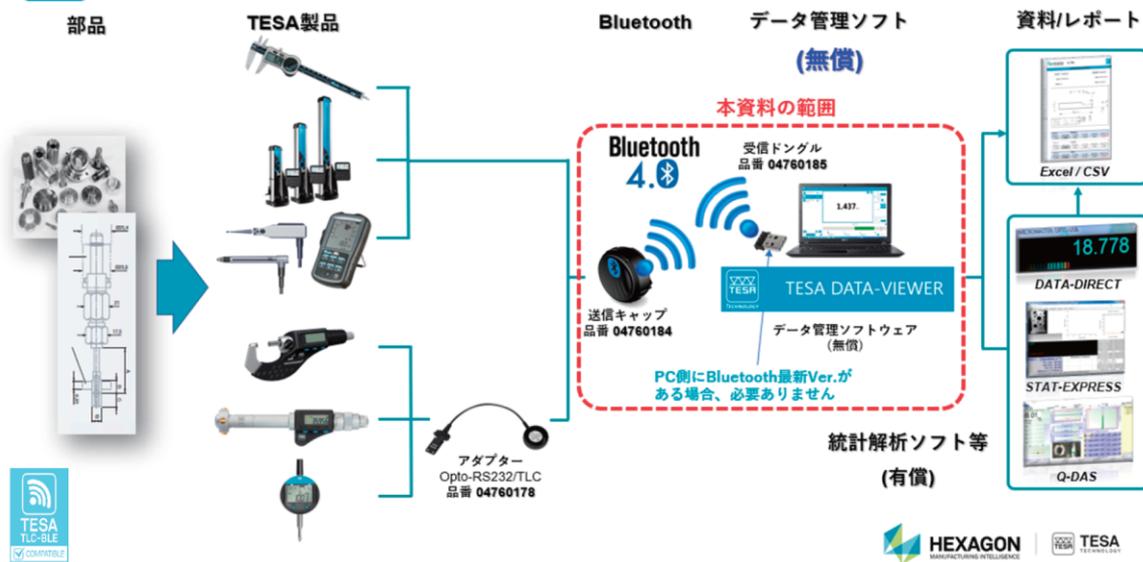
マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。



TESA Bluetooth システム

- 幅広い測定機器から容易・安価に出力

TESA Bluetooth: 幅広い機器から外部出力



【TESA Bluetooth システムの特長】

- 軽量・コンパクトで、さまざまなデジタル測定器に装填可能なキャップ式の送信器です*1。
- 安価な送信器に加え、Excel等へのデータ転送ソフトは、無償でダウンロードできます。
- 「測定結果」「測定者」「機器名」「日時」など、さまざまな情報を一括してExcelの所定の欄に飛ばすことができます。
- 1つのソフトウェアで40機器まで処理可能です*2。



*1 PC側のBluetooth環境に拠り、受信器が必要な場合もあります。
*2 PCのBluetooth機能、各受信器毎に5機器からの受信が可能です。

商品コード	商品名称	概要	備考	定価(税込み)
04760184	TESA TLC-BLE 送信器 (Bluetooth 送信キャップ)		最新のBluetooth機能搭載PCには本送信機のみで送信が可能です。 Bluetoothによる出力には必ず必要となります。	¥8,580
04760183	TESA TLC-BLE スターターキット (Bluetooth 送信キャップ + 受信ドングル + 延長ケーブル)		送信キャップ(04760184)に受信ドングルと延長ケーブルをセットしています。 延長ケーブルで、壁などの障害を超えて受信ドングルを位置します。	¥14,960
04760178	OptoRS232-TLC用アダプター		TLC(テザリンクコネクタ)のない、OptoRS232コネクタ付き測定器用のアダプターです。 TLC送信キャップ(04760184)とOptoRS232付き測定器を接続する為に使用します。	¥20,240
無償 ダウンロード	DATA-VIEWERソフトウェア		tesatechnology.com にて無償でダウンロードできます。 以下の幅広い役割に対応します。 #1 測定結果の表示機能 #2 統計解析ソフトウェア(有償)への展開 #3 Excelの所定の欄に、「測定結果」「機器(シリアル)名」「日時」「作業者名」などを編集して送信	

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジン・リンク部門
岩瀬産業



目次へ戻る

ベクトリックス (株) VECTRIX CORPORATION

メーカーHP

測定工具



※インターネットエクスプローラーには対応していません。
Edgeなどの環境でご利用ください。

測定データを無線で入力！！



測定データを無線入力
テレメジャーII
telemessure II



チャンネル登録よろしくお願ひします！



YouTube

エクセルアドインソフト
QC PRO EX

検査表を瞬時に作成！

まずは、**無料体験版**をダウンロード！！

テレメジャーから送信されたデータをExcelシートに、自動で取り込みます。



ベクトリックスの **テレメジャーII** telemessure

ノギスも、マイクロも、電子秤も、
トルクレンチも、エアマイクロも...



「測った瞬間に無線入力」が可能です。



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

目次へ戻る

(株)ミットヨ Mitutoyo Corporation

メーカーHP

測定工具

切削工具

工作用機器

工作機械

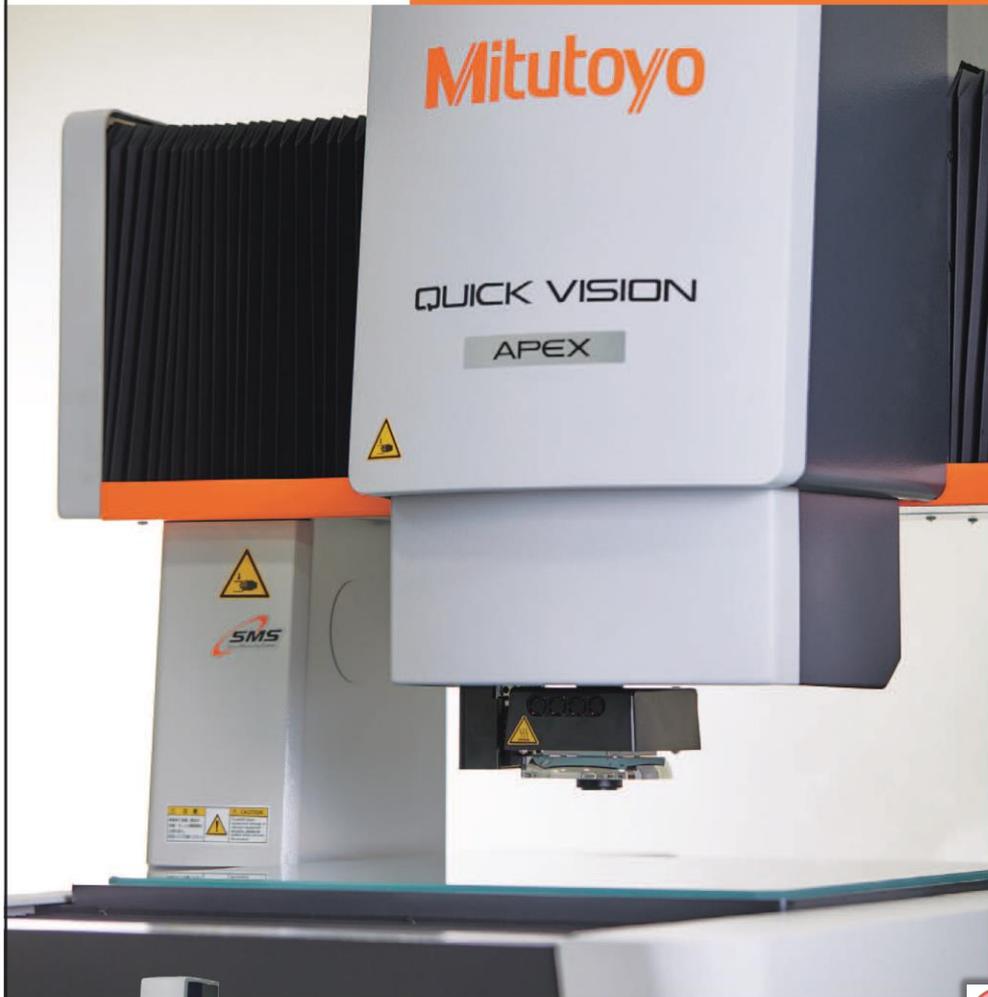
研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門

Mitutoyo

Evolutionary
Advance



非接触測定の高度な進化形



充実の各種測定機能を搭載

- ・ストロボスナップ
- ・ストリーム機能
- ・トラッキングオートフォーカス (TAF)
- ・高性能画像オートフォーカス



CNC画像測定機
QuickVision Proシリーズ



詳細はこちらへ



動画はこちらへ



精密測定で社会に貢献する

株式会社ミットヨ

<https://www.mitutoyo.co.jp>



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

Minebea

射出成形機用 金型内圧・温度同時計測システム MIS-202-PT/PP

勘や経験に頼らない! 成形品質を定量化

成形品の品質に直結する重要なパラメータであるにも関わらず、これまでブラックボックスとされてきた「型内圧波形」「型内キャビティ温度波形」を簡単に低コストで測定、管理、記録することができます。



システム構成

型内圧とキャビティ温度を同時測定されたい場合

MIS-202-PT (内圧+温度測定)



● 内圧、温度 各4CHの組み合わせです

型内圧を測定されたい場合

MIS-202-PP (内圧+内圧測定)

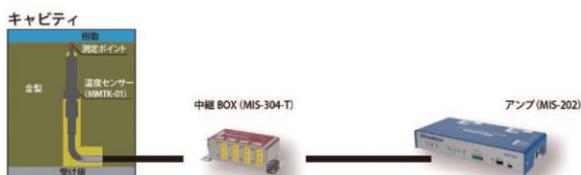


● 圧力、圧力 各4CHの組み合わせです

キャビティ温度センサー

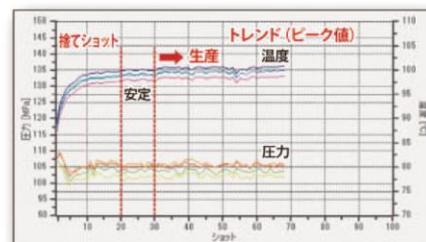
熱電対方式を採用、キャビティ近傍またはキャビティに先端が露出する位置にセンサーを設置し、樹脂挙動に応じた温度変化を自動的に捉えることが可能です。本センサは先端径がΦ1と小型となっており、測定対象が小さい場合も搭載することが可能です。

測定原理



計測ソフトウェア MIS-Anest

見やすさ、使いやすさを追求、解析作業、レポート作成をサポート



ミネベアミツミ株式会社



マークをクリックして頂くと製品情報を、



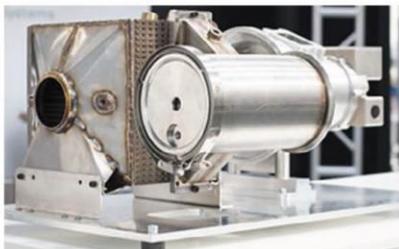
マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

RENISHAW 
apply innovation™

<https://www.renishaw.jp/jp/45484.aspx>



電気自動車と E モビリティ



レニショーとのパートナー関係を通して、競合製品と比較して、平均でコンポーネントの40%の軽量化と小型化を達成できました。

HiETA Technologies 社 (英国)

電動自動車の加工部品、組立部品の計測も RENISHAW 製品が最適です。
トータルソリューションの RENISHAW



切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門



目次へ戻る

シチズンファインデバイス(株) CITIZEN FINEDEVICE CO.,LTD

メーカーHP

測定工具

接触式変位センサ SA シリーズ アブソリュート × 堅牢 × 高耐久

かつてない耐久性と堅牢さを誇る
自信と信頼のSAシリーズ誕生

SA-S110

分解能0.1μmタイプ

SA-S532

32mmストロークタイプ

SA-S110PD

エア駆動タイプ

SA-S510

分解能0.5μmタイプ

SA-S550

50mmストロークタイプ

SA-S510PD

エア駆動タイプ

ミスカウントしない
先進のアブソリュート方式

エラーが一目でわかるLED表示



信頼の耐久性を生む
W軸受け構造
摺動耐久 1億回

脱着簡単なコンパクトコネクタ



選べるコネクタ形状



高度な機能を秘めた、
デュアル表示コントローラ

合否がひと目で判る2色表示の
49mm角コントローラ

SA-SD1*

小型連結タイプ

断線や異常時も自己診断してお知らせ



最大16台まで
連結可能

SA-ERS

RS485通信ユニット

SA-ECL

CC-Link通信ユニット

SA-CD1*

(I/Oタイプ、RS232Cタイプ、BCDタイプ)



公差判定をひと目で確認

精密計測器はこちらへ



詳しくは... <http://cfd.citizen.co.jp/>

シチズンファインデバイス株式会社

〒401-0395 山梨県南都留郡富士河口湖町船津6663-2

TEL:0555-22-1141 FAX:0555-23-2106



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

測定工具

エンジン・アラインメント部門
岩瀬産業

目次へ戻る

(株) テクロック TECLOCK Corporation

メーカーHP

測定工具

TECLOCK SmartSensor Bluetooth デジタル測定器 新発売

測定データ簡単取込みアプリ「SmartMeasure Lite」を使用し、Windows PC & タブレット端末、および iPhone アプリで閲覧・編集可能

送信機・受信機・ケーブル一切不要

Bluetooth デジタル測定器
インジケータ



型 式	製品名	測定範囲	測定力	最小表示量	表示精度	補正し得る量	補正可能な種類	外形寸法	アナログ表示	取付種類	重 さ
SSI-650	Bluetooth デジタルインジケータタイプ1000	0.65-0.9N	0.1μm	1.8μm	0.5μm			φ60mm	あり	φ8/φ6mm	119g
SSI-550	Bluetooth デジタルインジケータタイプ1000	0.65-0.9N	1μm	3μm	2μm			φ60mm	なし	なし	119g
SSI-250	Bluetooth デジタルインジケータ Mini	0.5-0.9N	1μm	4μm	2μm			φ45mm	あり		75g

Bluetooth デジタル測定器
ノギス



型 式	製品名	測定範囲	測定力	最小表示量	表示精度	全長	外側ジョウ	内側ジョウ	デプスバー	重 さ
SSC-650	Bluetooth デジタルノギス 150	0-150mm				234.5mm	40mm	16mm	あり	175g
SSC-750	Bluetooth デジタルノギス 300	0-300mm	0.01mm	±0.02mm*	290.5mm	50mm		19mm	あり	205g
SSC-850	Bluetooth デジタルノギス 300	0-300mm			388.0mm	64mm			なし	275g

*測定範囲100mm, 100mm超は ±0.03mm.

Bluetooth デジタル測定器
マイクロメータ



型 式	製品名	測定範囲	測定力	最小表示量	表示精度	全長	測定子	重 さ
SSM-750	Bluetooth デジタルマイクロメータ 0-30	0-30mm	5N/10N	1μm	±3μm	181mm	φ6.5mm	270g
SSM-850	Bluetooth デジタルマイクロメータ 30-66	30-66mm	10N	2μm	±4μm	230mm		425g

Bluetooth デジタル測定器
てこ式インジケータ



型 式	製品名	測定範囲	測定力	測定子長	表示精度	表示範囲	取付種類	最小表示量	外形寸法	アナログ表示	取付種類	サンプリング
SSL-250	Bluetooth デジタルてこ式インジケータ 12.5mm	0.8mm	12.5mm	0.15N±20%	3μm	2μm			φ45mm	あり	270°	70g
SSL-260	Bluetooth デジタルてこ式インジケータ 36.5mm	2.0mm	36.5mm	0.06N±20%	1μm	8μm	1μm	3μm				最大 2000 設定可能*
SSL-350	Bluetooth デジタルてこ式インジケータ 12.5/36.5mm	0.8/2.0mm	12.5/36.5mm	0.15/0.06N±20%	3/8μm	2/3μm						

Bluetooth デジタル測定器 + SmartSensor → SmartMeasure

測定データを SmartMeasure へ簡単アップグレード

測定データ簡単取込みアプリ

SmartMeasure クラウドサービス

SmartMeasure Lite の機能

- Bluetooth 機器等から測定データ取り込みが可能
- 複雑な接続・管理は一切不要
- 測定データのリアルタイムグラフ表示が可能

UPGRADE

世界中心からでも閲覧可能

切削工具

工作用機器

工作機械

研磨研削・切削油

RGチーム IS RG Team
エンジニアリングチーム IS Engineering Team

メーカーHP

岩瀬産業
エンジニアリング部門

岩瀬産業株式会社
http://www.iwase-net.co.jp

GURAMI

グラミー

ロボットによる小型マシニングや旋盤へのロード、アンロードダブルチャック仕様

パレット搬送にてワークを定位置へ供給/排出

LR Mate 200iD/7L

何かお困り事はありますか?

岩瀬産業 エンジニアリングチームがお客様の工場内での問題点を解決いたします!

切削工具の再研磨



お客様の生産アップとコスト削減をお手伝いします。

最新の研削設備

搬送ロボット搭載機による自動加工、お客様の安定生産を支援します。



高精度測定

非接触と自動化による高精度測定、信頼と安心でできる品質を提供します。



Automation & Amenity
岩瀬産業株式会社

測定工具

岩瀬産業
エンジニアリング部門



マークをクリックして頂くと製品情報を、



マークをクリックして頂くと動画をご覧頂けます。

ISマシンツール情報誌2021オンラインセミナーのご案内

開催日程	コース	メーカー	セミナーアプリ	セミナー内容
11/24(水) 10:30~11:30	A	住友電工	Microsoft Teams	『ミーリングにおける高効率加工』 ～加工時間短縮を実現する工具をご提案します～
11/24(水) 13:30~14:30	B	ユニオンツール	Microsoft Teams	『製造コスト低減に挑戦!エンドミル選定と加工改善のヒント』 ～加工時間・工具単価の削減、条件考察等々、 様々な側面からアプローチします～
11/25(木) 10:30~11:30	C	ダイジェット工業	Zoom	『TAカッタ選定のススメ(ミーリング基礎編)』 ～最適なカッタ選びとは?カッタの選定ポイントを ご説明します～
11/25(木) 13:30~14:30	D	不二越	Microsoft Teams	『ドリルの基礎講座』 ～穴加工の基礎を分かりやすくご説明します～
11/26(金) 10:30~11:30	E	オーエスジー	Zoom	『タップ加工のトラブルセミナー』 ～ネジ加工はOSGにお任せ下さい～
11/26(金) 13:30~14:30	F	京セラ	Microsoft Teams	『高硬度材加工のソリューション提案』 ～旋削加工や金型加工における最新工具を ご紹介します～

※ 定員:各コース50名 定員になり次第、締め切りとさせていただきます。

- ①セミナーは弊社ホームページよりお申し込み頂けます。
- ②申込完了後セミナー数日前にメールにて招待URLを配信させていただきます。
- ③セミナー開始15分前には、URLをクリックして頂き、参加準備をお願い致します。
- ④その他ご不明な点がございましたら、弊社担当者までお問い合わせをお願い致します。



※お申し込みフォームは
こちらから



<https://business.form-mailer.jp/lp/a4d10350154102>

自動化と快適を提案します
A&A Automation & Amenity

IS 岩瀬産業株式会社

本社：〒372-8555 群馬県伊勢崎市下植木町3-10 TEL：0270-24-5515
(お問い合わせ)

伊勢崎機工営業所	0270-24-5511	高崎機工営業所	027-344-2229
太田機工営業所	0276-46-1212	足利機工営業所	0284-41-8141
前橋機工営業所	027-253-1321	栃木機工営業所	0282-20-2251
桐生機工営業所	0277-76-1711	本庄機工営業所	0495-73-4570
館林機工営業所	0276-75-2521	佐久機工営業所	0267-66-3510
熊谷機工営業所	048-539-1777		