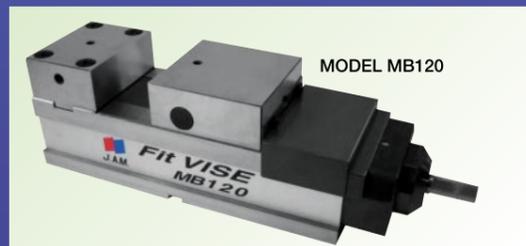


Fit VISE は、ジヤム精密バイスの技術を取り入れて実現した高精度小型マシニングセンター用バイスです

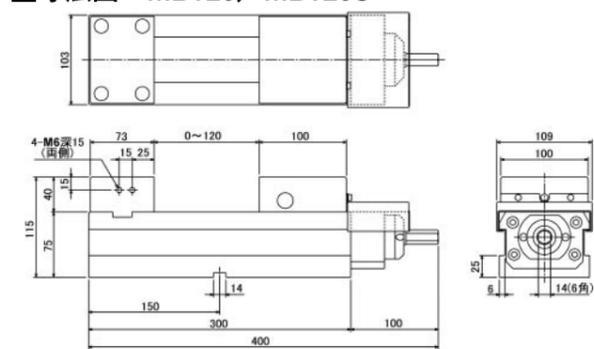
# Fit VISE MB120・MB120S



型式	焼入れ硬度	精度		質量
		ベッド面の平行度	固定口金面の直角度	
MB120	HRC60*	0,002mm以内/100mm	0,005mm以内/100mm	23kg
MB120S	HRC57*			

- MB120はジヤム精密バイスで高い信頼性を誇るSKSに全面焼入れ処理を施し耐摩耗性に優れ、経年変化の少ない高精度のバイスに仕上げられています。
- MB120Sはジヤムオリジナルの特殊ステンレス鋼を採用することで、他社には例のない耐錆・耐摩耗性・耐環境性に優れたバイスに仕上げられています。

■寸法図 MB120/MB120S



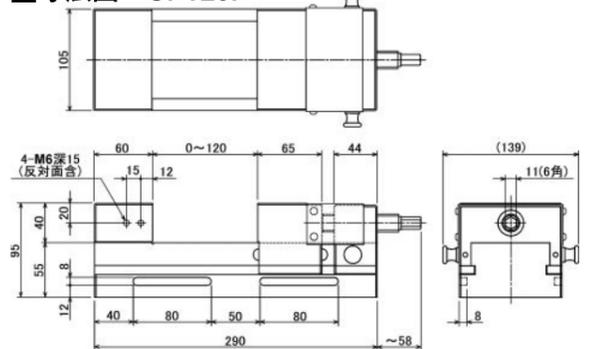
# Fit VISE UP120F・UP150F



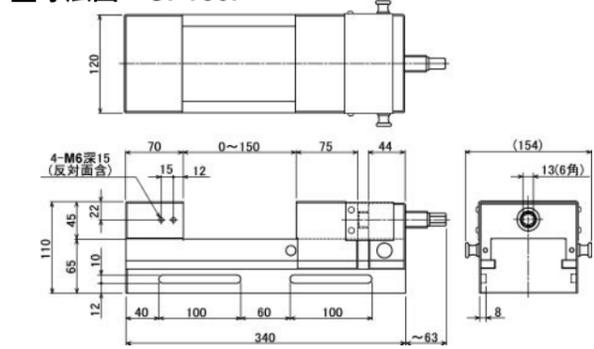
- マシニングセンターへの取付を容易にするためにクランプボルトの突出を抑え、サイドロビンの位置決め穴を選択することにより移動ジョーの位置をすばやく変えることができます。
- バイス本体はSKS全面焼入れ処理を施した一体型フレームの採用により、高精度・高剛性のバイスに仕上げられています。

型式	焼入れ硬度	精度		質量
		ベッド面の平行度	固定口金面の直角度	
MB120F	HRC60*	0,002mm以内/100mm	0,005mm以内/100mm	18kg
MB150F				28kg

■寸法図 UP120F



■寸法図 UP150F



SZM in an ono  
 No. 1  
 2005  
 10 OCT.  
 2005年10月1日発行  
 発行/株式会社ジヤムネット www.szmonio.com  
 〒540-0024 大阪市中央区南船場1-2-10

# 新 斬 m o n o

# S in an ono

製造業の新製品情報誌

10 Oct.  
2005 No.1

創刊号

## Products New Board

〈新製品情報案内板〉

### Page6. 切削刃物

サンドビック/富士元工業/  
田野井製作所/スギノマシン/  
イワタツール/

### Page7. ツーリング

大昭和精機/エヌティーツール/  
伸精機/MSTコーポレーション/  
アルプスツール/加藤精密工業/  
共立精機/

### Page12. バイス

津田駒工業/ナベヤ/共立製作所/  
エロワ日本/日本オートマチックマシン/  
松本機械工業/コスメック/  
テック・ヤスタ/  
システム・スリーアール日本/

### Page17. チャック

SMW-AUTOBLOK/豊和工業/  
松本機械工業/億川鉄工所/  
J・Bコーポレーション/カネテック/  
ナベヤ/

### Page18. 工作機械

ヤマザキマザック/森精機製作所/  
オークマ/ファナック/



キカイマワリの  
新参製品

**[特集1] 段取り時間を削れ!!**  
 工具交換時間を削減しお客様の生産向上をお手伝いします。

**[特集2] LAPPING TOOL ラッピングツール**  
 マシニングセンタをお使いのお客様に朗報!!

**日本オートマチックマシン株式会社**  
**JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.**

J.A.M.ホームページ/ <http://www.jam-net.co.jp>

本社/〒146-0092 東京都大田区下丸子3-28-4 ☎(03) 3756-1433  
 大阪ST/〒550-0014 大阪市西区北堀江2-12-21 ☎(06) 6533-2651  
 名古屋ST/〒465-0035 名古屋市名東区豊が丘3009 ☎(052) 774-8871  
 横浜ST/〒222-0001 横浜市港北区榎町3-7-80 ☎(045) 543-1511  
 原町ST/〒975-0037 福島県原町市北原字木戸脇18 ☎(0244) 23-6161  
 福岡ST/〒812-0004 福岡市博多区榎田2-2-52 ☎(092) 541-5241

GC20050067©N



**段取り時間を削れ!!**  
 シンコムシリーズとサンドビックコロマントのクイックチェンジシステム「CSクイックウェッジ」が、工具交換時間を削減しお客様の生産向上をお手伝いします。

## シンコムくし刃型刃物台用 クイックチェンジシステム

サンドビック(株)(本社:神戸市 コロマント事業部)ではシチズン時計(株)(本社:東京都西東京市)の自動旋盤シンコムシリーズ専用のくし刃型刃物台用クイックチェンジシステムを発売しました。(特許出願中)この刃物台用システムはサンドビックとシチズンの共同開発で、機械刃物台はそのままにして、もともと取り付けられているバイトクランプ用のクサビを専用ウェッジ(クサビ)に交換するだけですぐに使用していただけます。

CSクイックウェッジは専用のショートバイトをセットで使用するだけで、くし刃型刃物台の作業性を改善し、工具交換や段取り替えに要する時間を大幅に削減することができます。

従来、くし刃型刃物台に使用されていた長いタイプのクサビはバイトの取り付けや取外しに多くの時間と手間がかかり、自動旋盤加工の生産性向上の大きなネックとなっていました。CSクイックウェッジを使用することで、1本のスクリュー操作によりバイトの脱着が可能になり、工具交換や段取り替えの時間を大幅に削減することができ、狭い機内スペースでの作業性も改善できます。

今後特に段取りのコスト削減を提案商品としてシチズン自動旋盤シンコムシリーズをお使いのユーザーへ展開する予定であり新規設備導入ユーザーへ対しアプローチする商品です。

実際にシチズンの自動旋盤で実機でテストを行いました。従来の保持具による加工と段取り替えでは、2分14秒かかったものが、クイックウェッジなら40秒で交換が完了しました。実に1/3の時間短縮となりました。

## CSクイックウェッジ (ショートバイト)概略

- 1 大きな特長は段取り時間削減。  
年間384時間・約96万円削減。
- 2 1回のスクリュー操作でバイトの取り付け・取り外しが簡単。
- 3 スプリング内蔵でクサビを緩めてもホルダーがずり落ちない。
- 4 ストッパーに押し当てるだけで刃先位置が自動で決まる。繰り返し精度が良い。
- 5 シチズンシンコムシリーズ自動旋盤をお使いのユーザーにおすすめ。



## CSクイックウェッジ 改善事例説明

### ①改善例

機械チャージ(円)/時	2,500
シフト/日	2
時間(時)/シフト	8
週/年	48
シフト/年	480

機械停止時間	従来品	CSクイックウェッジ
工具本数	5	5
セットアップ回数	1	1
セットアップ時間(分)	8.5	1
チップ交換回数/シフト	1	1
チップ交換時間(分)	3	1

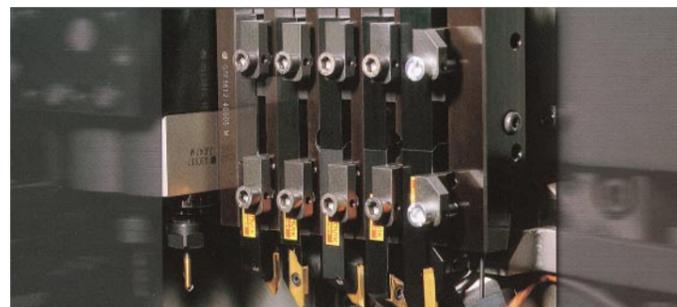
シフトあたりの時間		削減時間(分)	コスト削減(円)
セットアップ時間(分)	42.5	5	1,563
チップ交換時間(分)	15	5	417
トータル機械停止時間(分)	57.5	10	1,980

節約時間(時)/年	384
削減コスト(円)	960,000

**開発者の声** サンドビック(株) コロマント事業部技術部  
小物部品加工プロジェクトリーダー  
経営企画室マネージャー 長竹 誉志氏

## 「段取り時間を削れ!」

大きな特長は段取り時間削減です。一番のポイントであるクサビの部分はシチズンさんと共同開発したもので、これまで限られた自動旋盤の機内でのバイト交換の段取り替え時間、位置合わせの手間など、従来ある程度見過ごされていたこれらのダウンタイムを大幅に削減することができ、年間では約96万円の削減効果が見込まれます。まさに旋盤加工の作業者と経営側双方の立場でメリットを感じていただけるシステムです。



## 祝 プロダクティビティセンター シンコムオープン

サンドビック神戸本社併設プロダクティビティセンター(旧テクニカルセンター)に、このたびシチズン時計(株)の最新鋭自動旋盤K-16が導入されました。サンドビック工具による小物部品加工の実用テスト、ならびにCSクイックウェッジによる工具交換をこちらで体験できます。是非ご活用ください。

# ★バリをおさえて面取りきれい★

## SPセンター

位置決め  
面取り

ハイス・超硬  
TiCN・ALDコーティング  
DLCコーティング

ダブルアングル刃先にて、  
チップング防止  
ミーリングV溝・面取り加工対応  
溶着しやすい被削材に対して  
有効なDLCコートも標準化

## センタードリル

位置決め  
センターリング

鋭い切れ味と靱性で、  
抜群の耐久力を  
実現しました。

## トグロンハードSP/ドリル

HRC40~70の高硬度材対応

位置決め  
面取り  
V溝・ミーリング

焼入れ鋼、難削材  
(コバルト、ハステロ  
イ等)に 従来と比較  
にならない性能を  
発揮  
3枚刃で驚異的な  
寿命

## トグロンシャープSP

位置決め  
面取り  
V溝ミーリング

バリがなく、面粗度がきれい

軟鋼、アルミ等非鉄金属用  
高品位面取り工具  
1本で複数径の面取りを  
同品質に仕上げ可能

## 極小径シリーズ

SPセンター

驚異の最小径0.03mm

精度、加工速度、コストを両立  
穴ピッチ精度2um達成

センタードリル

超精密な微細加工用  
刃先を極力短くした高生産タイプ

## ねじれ半月ドリル

ねじれ半月ドリル

非鉄金属に最適  
1枚刃設計により抜群の加工精度

特殊切削工具

加工工程を見直してください  
特殊切削工具の  
適用範囲が変わります



独自性あふれる切削工具を追求する

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

〒456-0067 名古屋市熱田区中出町1-30  
TEL 052-671-8111 / FAX 052-671-8114  
E-mail info@iwataool.co.jp

資料請求番号:010401 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

# NT スーパータイトロック ミーリングチャック

## エンドミル加工を追求して生まれた次世代のミーリングチャック

重切削を可能にした  
口元締りの特殊スリット採用

特殊内径スリット



確実な2アクション締付

締め付け前の状態 締め付け完了サイン



CT・S

NT エヌティーツール株式会社  
<http://www.nttool.com>

本社 愛知県高浜市芳川町 1-7-10 TEL(0566)54-0101  
東京営業所 TEL(03)3451-9141 アメリカ TEL1-615-771-1899  
本社営業 TEL(0566)54-0101 ヨーロッパ TEL49-6171-91639-0  
大阪営業所 TEL(06)6308-1332 中国 TEL86-21-6361-9540  
広島事務所 TEL(082)295-8210 飯田工場 TEL(0265)25-5200  
タイ工場 TEL66-35-314180

加工の問題点をお知らせください。  
お客様とともに、問題解決に向けて  
ご協力させていただきます。

テクノコール

TEL-FAX0120-04-0102

テクノメール

E-mail:technomail@nttool.co.jp

●ご質問に技術スタッフが折り返し  
ご連絡いたします。  
●ご注文にはご利用いただけません。



資料請求番号:010402 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

# LAPPING TOOL

朗報!

マシニングセンタで  
研磨仕上。

ラッピングツール



Special Feature Article/02  
特集 アイセル株式会社  
ラッピングツール

## 開発者の声 アイセル(株) 精密金型グループ 渡邊 隆行氏

### 「難問を解決した 定圧維持機構」

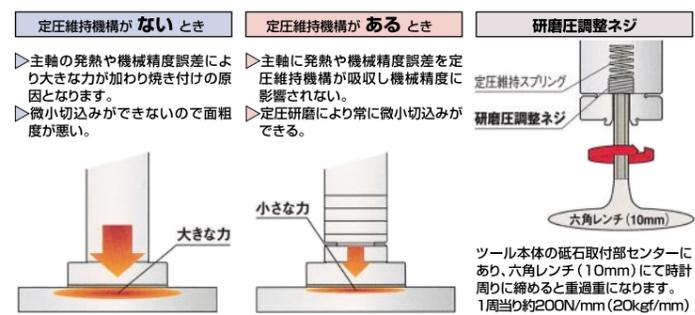


アイセルではカード関連や半導体フィルム用オスメスタイプの抜き金型を生産しており、刃先の摩耗によって再研磨が必要となります。ここで問題が発生しました。金型のクリアランス(隙間)は5μm以下で、ガイドポストを研磨の都度取り外すと、組み付け精度が出なくなってしまいます。“なんとかガイドポストを取り外さずにマシニングセンタで研磨する方法はないか?”と試行錯誤の上、ラッピングツールが開発されました。当然、初めから成功した訳ではありませんでした。当初リジッド(固定)タイプにてテストを行っていましたが、砥石には熱に弱いダイヤモンドを使用していた為、過負荷発生により超硬合金を何枚も焼きつかせてしまいました。(数千万相当)。そこで、独自構造による定圧維持機構を開発しました。

(※定圧維持機構とは、内部機構に精密ボールリテーナとスプリングを採用。スプリングと研磨圧調整ネジにより常に切込み過重を維持し、過負荷発生時にはスプリングにより吸収し、横方向の力に対してはボールガイドによって真直性を維持しています。)

これにより、ガイドポストを外さずにマシニングセンタで研磨可能となりました。更には平面研削盤では難しいとされる鏡面仕上げまで簡単に行う事が出来、再研磨耐命が約5倍となり、ランニングコストにも貢献しユーザー様から高い評価を頂戴しております。

**定圧維持機構とは**  
内部機構に精密ボールリテーナとスプリングを採用。スプリングと研磨圧調整ネジにより常に適切な切込み過重を維持し、過負荷発生時にはスプリングにより吸収し、ボールガイドによって真直性を高めています。



The first in the world  
**世界初!!**  
定圧維持機構内蔵ツールにより  
超硬、粉末合金もRa0.01μm以下の  
超鏡面仕上



- 難問解決1** 新しい仕事を受注したいが採算が合うか心配  
ラッピングツールを導入すればラップ盤や平面研削盤といった設備導入が不要。導入コスト・固定費増加・機械稼働率を気にしなくて済みます。
- 難問解決2** 段取変更に時間が取られ生産性が上がらない  
切削加工後にツールチェンジでマシニングセンタが研削盤に早変わり。切削加工機から研削盤への段取り換えの必要がなく長時間無人運転が可能。
- 難問解決3** 熟練工の高齢化で将来が不安  
NC制御により簡単に自動化できるので熟練の技は必要なくなりました。簡単に誰でも扱えるため標準化が容易にできます。
- 難問解決4** 外注費用がかさむ  
大型部品等の研磨を外注に出していたが、大型マシニングセンタがあるのでラッピングツール導入で解決
- 難問解決5** 複雑な形状を機械研磨加工できないか?  
マシニングセンタのNCを使用すれば突起のあるワークも自在に研磨が可能
- 難問解決6** Oリング溝等閉鎖スペースの機械研磨  
小径シリーズによりこれまで手作業でしたできなかったOリング溝等への鏡面仕上げ加工を自動化

資料請求番号:010501 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)



### スーパーUDリル (コロドリル880)

次世代のUDリルコロドリル880はユニークな階段形状の中心刃とワイパー技術を採用した外周刃を有し、送り2倍に向上しながら加工品質も保つ事が出来る製品です。ステップテクノロジーとはユニークな階段状の中心刃とその配置により、加工時の切削抵抗のばらつきを最小限に抑え、加工穴入り口でもビビらず段階的に食いついていく事を可能にする新しい技術です。4コーナー切れ刃のワイパーチップを外周刃に採用する事により、すばらしい加工穴精度と仕上がりを半分以下のコストで実現する事が可能となりました。

**サンドピック株式会社** [www.coromant.sandvik.com/jp](http://www.coromant.sandvik.com/jp)

[資料請求番号:010601]



### エアロミル ネガタイプARN12-30S、ARN16-40S ポジタイプARP12-30S、ARP16-40S

ネガタイプとポジタイプの2タイプから構成される「エアロミル」。それぞれの特性を活かした使い分けで、さまざまなワークに幅広く対応が出来ます。また、φ12mmとφ16mm小径サイズを採用することにより、タッピングセンターなどの低剛性機械に最適です。

タイプ別の主な特徴は、  
(ネガタイプ)引き切りなので、刃先に荷重がかかると逃げの状態となり、ムリがかからずビビりが生じない。従って、耐久性に優れ、鉄などの加工頻度の高い快削材に最適。またネガタイプチップは裏表8コーナーが使用できるので経済的です。  
(ポジタイプ)押し切りなので、その切れ味は鋭く、ステンレスやアルミなどの難削材がスムーズに加工でき、優れた効率性を発揮。またポジタイプチップは表面4コーナーが使用できます。

**富士元工業株式会社** [www.nicecut.co.jp](http://www.nicecut.co.jp)

[資料請求番号:010602]



### イーグルカット

キャップボルトの座グリ加工における従来の工程を大幅に短縮。座グリ加工と面取り加工(2箇所)を一度に行います。対応ボルトサイズはM4からM30までの14種類をラインナップ。Geometricチップを採用することにより、M4・M5・M6といった小径ボルトサイズに対応することを実現!またM8からM30は1枚のチップが下段で4コーナー、上段で4コーナー使用でき非常に経済的で大幅なコストダウンと作業時間短縮を実現したカッターです。

**富士元工業株式会社** [www.nicecut.co.jp](http://www.nicecut.co.jp)

[資料請求番号:010603]

# PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>



### シームレスタフレット SL-TF

ねじと内径の同心度が“0”で切削タップと同じ山形に加工できる盛上げタップ。正転時にねじ山を盛上げ、逆転時に若干の切り屑を出して内径部のシームを除去して仕上げます。下穴寸法にバラつきがあっても内径寸法は一定の径で仕上がります。

**株式会社田野井製作所** [www.tanoi-mfg.co.jp](http://www.tanoi-mfg.co.jp)

[資料請求番号:010604]

### ITタフレット IT-TF-T、IT-TF-C

ピッチ・角度誤差のない正しい食付きを備えた盛上げタップ。タップの谷に傾斜を付けず、谷巾を変化させる特別な研削方法で食付部を形成する為、ピッチ誤差・角度誤差・先端部の不完全山もないので、めねじを、高速で高精度に加工できます。

**株式会社田野井製作所** [www.tanoi-mfg.co.jp](http://www.tanoi-mfg.co.jp)

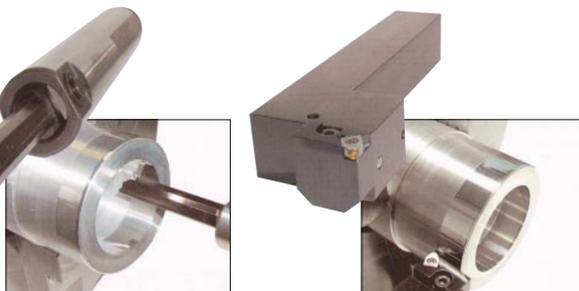
[資料請求番号:010605]

### ITタフレット・ミニチュアねじ用 IT-TF-T、IT-TF-C

ミニチュアねじの加工を高精度に行う盛上げタップ。時計、光学機器、電機機器計測器などに用いるミニチュアねじの加工を高精度に行うために開発されたタップです。微細なねじを盛上げて加工するため、切屑やバリが発生を抑えた精密なめねじを完成させます。S0.5~S0.9

**株式会社田野井製作所** [www.tanoi-mfg.co.jp](http://www.tanoi-mfg.co.jp)

[資料請求番号:010606]



### チップ式バニシングツール キャッツアイCEシリーズ

HRC60までの高硬度材の表面仕上げを行うバニシングツール。バニシング加工されたワーク表面は表面粗さが向上し、さらに表面の加工硬化により耐摩耗性、耐疲労性、耐腐食性が向上します。外径用、平端面用、内径用の3タイプのツールがあり、CNC旋盤や汎用旋盤に取り付けて使用します。特長としては工具先端をスローアウェイ式のバニシング用チップ式にしており消耗品交換が短時間で出来るようになっております。また、チップは4コーナー仕様となっているため、当社従来品に比べ寿命も4倍延びております。内径の最小加工径φ13です。(加工長最大40mm)

**株式会社スギノマシン** [www.sugino.com](http://www.sugino.com)

[資料請求番号:010607]



### 高硬度用位置決め面取り工具 トグロンハードSP

従来の切削理論を進化させ、強ねじれと共に高硬度材を「切る」為の新形状。今までは硬い材料に対して、ネガ刃形状の切れ刃にて事実上の「ハツリ」加工を、当社独自の切削理論「トグロン理論」により「切る」事を実現。本製品は3枚刃設計と長い切れ刃により驚異的な寿命、強ねじれ形状により最高の面粗度を実現。HRC40~70の焼入れ鋼等に対し、従来とは比較にならない程の性能を発揮。センタリング・穴面取り・ミーリング・V溝加工に対応。面取り径φ3~φ20迄はメーカー標準在庫。

**株式会社イワタツール** [www.iwatatool.co.jp](http://www.iwatatool.co.jp)

[資料請求番号:010701]

### 精密位置決め面取り工具 トグロンアルミSP

軟鋼・アルミ・樹脂等の非鉄金属に対しバリを極限まで抑え、高品位な仕上がりが可能。本製品は先端のフラット部が面取り径の5%以下という1枚刃ならではの小ささに加え、「トグロン理論」での当社独自の形状により先端付近までの切れ味と角度が保障され、1本で複数径の面取りを同品質で最高の面粗度に仕上げる事を実現。センタリング・穴面取り・ミーリング・V溝加工に対応。面取り径φ1.2~φ16迄の60°タイプ(60TG\_CB)と90°タイプ(90TG\_CB)はメーカー標準在庫。

**株式会社イワタツール** [www.iwatatool.co.jp](http://www.iwatatool.co.jp)

[資料請求番号:010702]

### CNC旋盤用ツーリング ボーリングバーブッシュCNCドリルスリーブ

CNC旋盤用ボーリングバーブッシュ、スリーブ等は従来旋盤メーカーより購入する他に方法がありませんでしたが、永年の経験に基づき高精度で、ほぼ全メーカーに適合し、しかも低価格な製品を開発致しました。

主な特長

- ①取り付け穴を長穴にしたためほぼ全てのCNC旋盤に適合。また既存のCNC旋盤にも互換性があります。(特許出願中)
- ②つば部にてホーローセットでも締め付けるため刃具のビビりが少ない。
- ③つば部ホーローセットにて各ワークごとのパーマネントセットが可能となるため、段取り時間が短縮できます。
- ④低価格(従来の1/2以下)

**加藤精密工業合資会社**

[資料請求番号:010703] [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

# PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>

### キーレスドリルチャック KLD13

主な特長

- ①振れ精度50μ以下
- ②ハンドル不要;手締めで刃具の着脱が容易に出来ます。
- ③補助スパナ;附属の補助フックスパナでさらに増し締めすれば把握力がアップ。また、刃具の取りはずしも容易になります。
- ④耐久力;高精度及び適切な熱処理で製作され耐久力は抜群です。

**加藤精密工業合資会社**

[資料請求番号:010705]



### チャック一体型 スピンドル NSPC52220

本製品はトータル設計のメリットとして、チャックを選び、スピンドルを検討し、嵌め合いを考慮し組み立てて使用する、そんな手間とリスクを解消するのが「一体型」という発想。大胆な発想とバランスを重視した設計が両者の精度を最大限に引き出し、長期間に渡る精度維持を可能にしました。より高度な精度加工、検査……時代が求める超精密技術に素早く応えます。

**仲精機株式会社**

[www.nakaseiki.co.jp](http://www.nakaseiki.co.jp)

[資料請求番号:010706]



### ローラバニシングツール スパロール・スリム CSシリーズ

小型CNC自動旋盤用に開発された小型のローラバニシングツールです。従来の当社ローラバニシングでは大きすぎて、使用できなかった小型機械でもローラバニシング加工が手軽に行える様になりました。内径用はφ3~14.5までとりそろえており、さらに従来ツールに比べ加工時間1/2~1/3となるような構造に変更しました。外径用はφ3~14.5です。それぞれシャンク形状を各機械メーカーに合わせてφ19.05、20、22、25、25.4を標準としております。対象ワークは小型CNC自動旋盤で加工される部品全てですが、主にプリンタシャフト、VTR用部品および油圧制御パーツ等があります。旋盤加工仕上がりで面あらしを要求されるワークに最適です。

**株式会社スギノマシン** [www.sugino.com](http://www.sugino.com)

[資料請求番号:010707]



### NC旋盤回転工具用コレットチャック ARコレットシリーズ

チャックコレット専門メーカーとして35年以上の実績があり、高精度で耐久性に非常に優れた製品であります。主な特長はナットを緩めるだけで、自動的にコレットを脱却できます。また0.3~34φまで、シリーズで各種サイズがあり、特殊スリーブも短納期で対応できます。

**株式会社アルプツール**

[www.alpstool.co.jp](http://www.alpstool.co.jp)

[資料請求番号:010704]



**1** コンパクトなホルダ形状は、あらゆる加工に最適。  
**焼ばめホルダ スリムライン**  
 MST独自の焼ばめ専用特殊鋼の採用により300度での確実な「焼ばめ」「焼はずし」を実現しました。安価で安全確実な熱風式焼ばめ装置で操作が簡単です。誰が取付けを行っても3μ以下の高精度を実現できます。また、2000回以上の繰り返しテストもクリアし耐久性にも優れています。シンプルで超スリムなホルダ形状でシャンク径φ3~25までの超硬刃物が使用可能です。把握力はコレットホルダの2~4倍で3万、4万、5万...回転の超高速・高精度加工に最適です。2ピースタイプ、モノシリーズ、ストレートアーバの3種類で金型加工から部品加工まであらゆる加工に対応します。また、ロング刃物や特殊刃物が不要で標準刃物を使用できるためコストダウンが可能です。

**2** 必要な機能・性能は十分に...  
**アングルヘッドハーフ**  
 今までに無い全く新しいコンセプトをもったアングルヘッドです。オーバーホールや修理等のメンテナンス作業がお客様自身で簡単に行え、価格を従来の半以下に設定しました。<安い>機械への取付けが調整式で即納。<早い>BT30タッピングセンタでもATC可能。<軽い>ドリル加工用のHFD型とタップ加工用のHFT型を標準化。アングル軸も簡単に交換できます。コンパクトな設計でワークや治具との干渉が最小限。自分自身で組み立てられるキットパッケージも提供し、加工だけではなく教材としても使用していただけます。



# 発売以来 5,600社のユーザーに使われています

## 焼ばめホルダ スリムライン

モノシリーズ・2ピースタイプ・ストレートアーバ  
 個性の違った3種類により  
 金型加工はもちろん部品加工にも幅広く対応。  
 焼ばめ専用の特殊鋼を採用しているため  
 安価な工業用ドライヤーで簡単に  
 刃物の取付け (焼ばめ)  
 取外しが行えます。

加熱温度 **300℃**  
 加熱時間 **2分**



news from



**MST Corporation**  
 Originality HighQuality  
[www.mst-corp.co.jp](http://www.mst-corp.co.jp)



**3** 世界一コンパクト・丈夫なコレット小径用 PPチャック  
 ホルダ外径がφ10mmという世界最小の小径刃物専用コレットホルダです。先端にナットが無いので干渉を最小限に出来ます。締付台が不要で操作が簡単です。クーラントスルー(オプション)対応。引きコレット方式を採用、最大0.5mmの締り代を実現しました。8種類のコレットでφ0.5~3.175mm全範囲をチャッキングできます。

**4** 刃物保護・作業保護  
**ツールキャップ TCC**  
 透明で刃先が確認でき管理が容易。刃物径はφ5.4~60までをカバーしあらゆるツールホルダに対応し、特に焼ばめホルダや小径コレットホルダ等での小径刃物の保護に最適です。刃物保護以外にもお客様のアイデア次第でカスタマイズ可能、用途は無限大に広がります。



**5** ツールセットアップステーション  
 使用するだけで工場の「5S」を強力に推進し、ツールセッティング作業を安全・確実に行えます。(安全)コンパクトで場所を取らず、簡単な組立て式。(6Sデスク)  
 ツールホルダの洗浄、刃物・治具など工場内の小物洗浄はこれ1台で。シンク一体型で非常にコンパクト、給排水工事が不要の簡単設置。軽い汚れは自動洗浄スペース、頑固な汚れは手洗いスペースでブラシ洗い。安全な水系洗浄装置です。(クリーンBOX)



### モノシリーズ

一体型のモノシリーズは**3000種類**のバリエーションからお客様の加工に**最適なホルダ**が選択できます!!

ホルダ選定、加工条件の設定には目安となる外観図、剛性相当値表を用意しています。



●テストカット品ご希望のお客様はお問合せください。

### 2ピースタイプ

**モジュラー方式**で省スペース!!  
 前段取りが可能!!

**コンパクト管理が簡単!!**

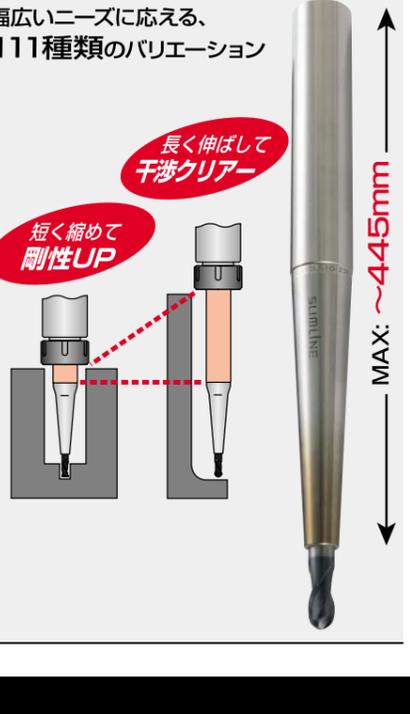
フラッシュ型 レギュラー型 スリム型



### ストレートアーバ

幅広いニーズに応える、**111種類**のバリエーション

長く伸ばして**干渉クリアー**  
 短く縮めて**剛性UP**



MAX: ~445mm

株式会社 **MSTコーポレーション**  
<http://www.mst-corp.co.jp>

本社・工場 〒630-0142  
 奈良県生駒市北田原町1738番地  
 TEL : 0743 (78) 1184  
 FAX : 0743 (78) 3854

# 精密加工・検査作業の必需品

## 脱磁器 & テスラメーター



静置型脱磁器  
KMDE-1212

- テーブル上にワークを置くだけで脱磁が可能!
- 金型など、大型ワークの脱磁に最適!

- デジタル・アナログ出力用端子付き!
- 耐久性に優れた薄型プローブを採用  
狭所での測定も可能!

テスラメーター  
TM-601



**KANETEC**  
カネテック株式会社  
<http://www.kanetec.co.jp>

資料請求番号:011001 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

HRC60も簡単、  
面粗度  
Rz0.8仕上げ

SUGINO

- ・ダイヤモンドチップの採用により、高硬度材の表面改質と面粗度アップが簡単に実現。
- ・内面用、外面用、端面用の3機種をラインナップ。先端チップはスローアウェイ式で交換が簡単。
- ・1本のツールで多種のワークサイズに対応。

ダイヤモンド式バニシングツール

**CAT'S EYE**

**スギノマシン**  
<http://www.sugino.com>

工具事業部  
〒436-0047 静岡県掛川市長谷1300 E-mail:tool@sugino.com  
コールセンタ TEL (0537) 24-8182 FAX (0537) 24-8257  
東京 (03) 5201-5973 名古屋 (052) 973-3070 大阪 (06) 6885-2555

資料請求番号:011002 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)



### スーパータイトロックミーリングチャック CT・S型

エンドミル加工を追求して生まれた、今回のスーパータイトロックはT型スリット及び深溝スリット加工を施して口元縮まり、及び回転方向での保持力を大幅に向上させました。締め付けリングをチャック端面に密着させる2アクション締め付け方法は重切削加工にはより効果を発揮します。また微細なダストの浸入を防止する為に締め付けリングの前面、及び後部に各2重で特殊シールを設けました。5μmの特殊表面皮膜はホルダ表面を長期間錆びさす事なく高精度の状態を長く保つ事が可能です。

エヌティーツール株式会社 [www.nttool.com](http://www.nttool.com)

[資料請求番号:011101]

### ゼロマスター ZM型

今迄に類のないデジタル式の基準位置測定器は数字で座標を直読できます。測定方向により測定子の半径を+-するの必要はありません。高さの測定・巾の測定・穴、軸の中心測定・平行度の測定と幅広く使用できます。本体は防滴構造となっていてプローブは25mmが標準付属で別売りで65mmのロングプローブも用意できます。重量:250g、測定精度:径方向/軸方向共0.02mm。高精度ゼロマスターとして0.005mmタイプもあります。

エヌティーツール株式会社 [www.nttool.com](http://www.nttool.com)

[資料請求番号:011102]



### パワーフレック PF-50U, PF-40U, PF-50S, PF-40S

自己発電式のMC用増速スピンドル。MCの主軸回転で内蔵発電機を回し、その電力で加工軸につながるモータを回転させることによって、主軸回転数を10倍にまで高めることができます。ツールの最高回転数は30,000min<sup>-1</sup>になります。ATCによる自動交換もコードレスの為可能です。古い機械が甦ります。

共立精機株式会社 [www.kyoritsu-seiki.co.jp](http://www.kyoritsu-seiki.co.jp)

[資料請求番号:011103]

### DCブラシレスモータスピンドル T40-DBX5-6S-155

1ミリ以下の小径刃具の高品位、高効率加工を実現する高精度、高速モータスピンドル。DCブラシレスモータスピンドルにはセラミックボールベアリングを採用し、加工時の回転数領域は10,000~50,000と幅広い。最高回転でも優れた振れ精度を發揮し小径刃具を使用した微細加工において仕上がり精度や刃具寿命を大幅に向上するのが特徴です。また、スピンドル主軸の伸び量を最小限に抑制している為、連続加工時でも寸法変位が少なく短時間で主軸の伸びが安定します。加工刃具径MAXφ2.5mm。

大昭和精機株式会社

[www.big-daishowa.co.jp](http://www.big-daishowa.co.jp)

[資料請求番号:011104]



# PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>

### ツールプリセッタ STP34

非接触式でCCDカメラ・画像処理(演算)方式のツールプリセッタ。形状測定機能も搭載。

[CCDカメラ・画像処理方式のメリット]

- ①非接触式なので刃先を痛めません。
- ②自動認識の為スピーディーな測定が可能。
- ③刃振れ測定機能で刃振れ状態が簡単に確認。ツールを1周させるだけで各刃のX・Z値をグラフ表示。
- ④人的誤差が少なく高精度な測定。  
-最小測定単位0.001mm。
- ⑤ノーズRや面取り角度の測定に対応。
- ⑥フロントライトシステム(オプション)により実写で刃先の磨耗やチッピングが明瞭に確認できます。

大昭和精機株式会社 [www.big-daishowa.co.jp](http://www.big-daishowa.co.jp)

[資料請求番号:011105]

### ツールプリセッタ IS-5040

工具測定部には、CCDカメラを採用。直接、測定物に接触せずに画像処理することでX・Z軸の値を同時に検知することができます。投影器を使用しない、画像処理方式ですから、従来のような“目視による測定”とは違い、オペレータが替わっても測定誤差がまったく生じません。誰にも安定した高精度測定が行えます。刃物に触れる必要がありませんから、チッピング(刃の損傷)の心配がありません。操作性、安全性に充分配慮した、万全設計です。

共立精機株式会社

[www.kyoritsu-seiki.co.jp](http://www.kyoritsu-seiki.co.jp)

[資料請求番号:011107]



### エアタービンスピンドルRBX(ATC対応タイプ)

最高回転数80,000min<sup>-1</sup>!!今まで高速加工機でしか成しえなかった、高速・微細加工を通常のマシニングセンターで実現!!現在お持ちのM/Cのサブスピンドルとして使用すれば高価な高速機を購入する事なく微細加工が行えます。工具寿命も大幅UP! BBT30-40-50の各タイプをラインナップ。

特長

- ①軸方向の熱変位が少ない...高精度を要求する金型加工、特に微細加工による加工では主軸の伸びは禁物です。エアタービン駆動にする事で発熱が無く、伸びをほとんどなくしました。
- ②動的振れ精度が違う...極小径加工のトラブルの大半は回転精度の悪さが原因です。動的振れ精度を追求した製品です。
- ③ATCに対応...位置決めブロックからエアを供給する事でATCを可能にし、無人運転による加工効率UPが図れます。
- ④加工刃具径MAXφ1.5mm。

大昭和精機株式会社 [www.big-daishowa.co.jp](http://www.big-daishowa.co.jp)

[資料請求番号:011106]

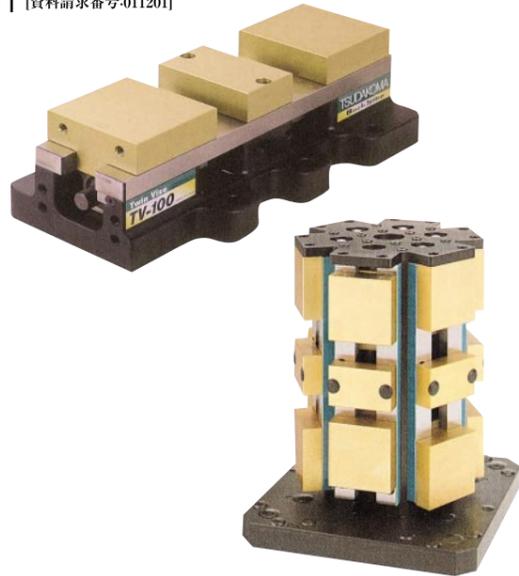


### BOCKシステム TVシリーズ

アルミ製口金(材質A7075)をセルフカットすることにより異形ワークのクランプが可能です。イメージはチャックの生爪。治具設計・製作費用を大幅に削減できます。口金の交換はスピーディ、ワンタッチで交換ができ、治具交換による段取り替え時間を大幅に短縮できます。口金だけを治具として管理保管するので保管スペースも削減可。モノクアッドタイプは横型MCにそのまま搭載が可能、6面イケールで生産性もアップします。

津田駒工業株式会社 [www.tsudakoma.co.jp](http://www.tsudakoma.co.jp)

[資料請求番号:011201]

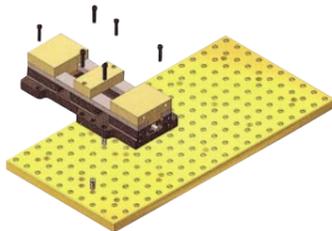


ツダコマ

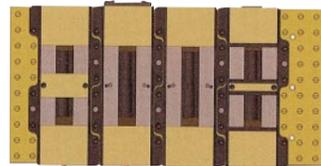
ボルトがないから、自由にセルフカットOK。

従来品

ボルトがあるから、自由な成形が困難。



「ロケータプレート」「ロケータピン」との併用で、ツイバスや治具の段取り替え時間が短縮できます。再現精度:±0.025mm  
注) 本機種にはガイドブロックは使用しません。



ツイバスを複数台使用すれば、限られたスペースでより多くのワークを加工できます。  
注) 製品の性格上、従来の並列仕様(スライド面高さ・固定口金出入りの相互差を規定)はございません。

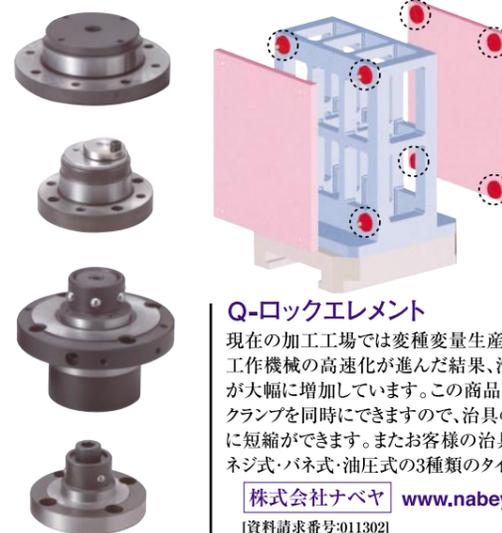


### マシンバイス ロックタイトCV精密バイス

現在の工作機械、特に縦型MCは小型化が進み、近年、コンパクトで口開き大きいマシンバイスが求められてきました。CV精密バイスはこの要望に応え、弊社の従来タイプの精密バイスと比較して全長を短くし、口開きは最大15%アップとしました。また油圧式は油圧不足による圧力の低下を、お客様が簡単に、圧力アップができる「圧力補充機構」を装備していますので、稼動を妨げません。

株式会社ナベヤ [www.nabeya.co.jp](http://www.nabeya.co.jp)

[資料請求番号:011301]



### Q-ロックエレメント

現在の加工工場では変種変量生産の傾向が強くなり、また工作機械の高速化が進んだ結果、治具の段取り替えの頻度が大幅に増加しています。この商品は高精度な位置決めとクランプを同時にできますので、治具の段取り替え時間を大幅に短縮できます。またお客様の治具交換の頻度によって、ネジ式・バネ式・油圧式の3種類のタイプを用意しております。

株式会社ナベヤ [www.nabeya.co.jp](http://www.nabeya.co.jp)

[資料請求番号:011302]



### 画像検査用ジグシステム

本商品は測定するものの位置決めとクランプを簡単に行うための画像検査に用いる治具システムです。画像検査装置は、CCDカメラで捕らえた映像を用いて検査する機器ですが、検査品をクランプするためのツールが提供されていないため、不安定で作業に時間がかかるだけではなく、精密なワークを壊してしまうこともあります。この治具システムは、いろいろな大きさ・形状の部品をすばやくセッティングして、検査に入ることができます。検査用の省段取り用ツールです。

株式会社ナベヤ [www.nabeya.co.jp](http://www.nabeya.co.jp)

[資料請求番号:011303]

# PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>

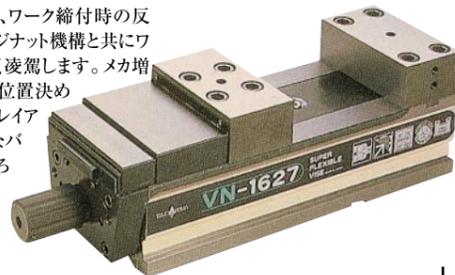
### メカ増力マシンバイス VNシリーズ

本体フレームはスチールを採用し、ワーク締付時の反りは極小。ワーク浮き上りのウエッジナット機構と共にワークの締付精度は他社製を大きく凌駕します。メカ増力機構で操作も楽々。また、バイス位置決めキー溝の追加加工でMCベッド上のレイアウトも自由自在。小さなMCに大きなバイスが干渉なく搭載できます。もちろん何台並べても並列精度は0.01mm以内(ガイドブロック標準の場合)

津田駒工業株式会社

[www.tsudakoma.co.jp](http://www.tsudakoma.co.jp)

[資料請求番号:011202]



### NC円テーブル RNシリーズ

NC円テーブルのベストセラー。ほぼすべての工作機械メーカー様の標準テーブルに採用されております。空圧クランプながら同クラス最大の余裕のクランプトルクを発生。全機種付加軸仕様/TPCコントローラ仕様対応可能。TPCコントローラ仕様は薄型モータの採用により外観はコンパクト。テーブル総幅はクラス最小。

津田駒工業株式会社 [www.tsudakoma.co.jp](http://www.tsudakoma.co.jp)

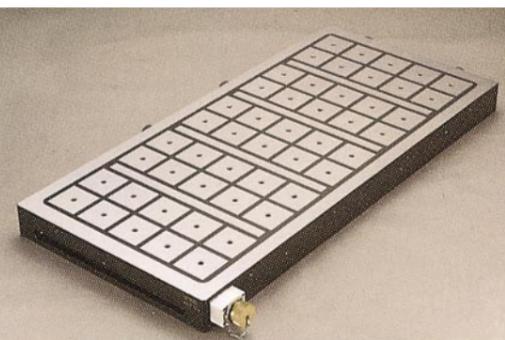
[資料請求番号:011203]

### 永電磁チャックシステム SPDシリーズ

永電磁方式を採用した切削にも使えるマグネットチャック。永電磁方式だから、一旦着磁/脱磁したら電気は不要、加工時に通電の必要はありません。しかも電源ケーブルは取外可能型なので、配線の心配もありません。横MCのマスブロックにも貼り付けできます。反った形状のプレートや段付ワークのクランプにはエクステンション(オプション)がお勧め。エクステンション内のスプリングがワークの反りを吸収し、ワークを塑性変形させることなく保持して加工可能。小物ワーク・異形ワーク用のクランプに最適。治具の兼用化により治具費用の削減ができます。

津田駒工業株式会社 [www.tsudakoma.co.jp](http://www.tsudakoma.co.jp)

[資料請求番号:011204]



# PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>

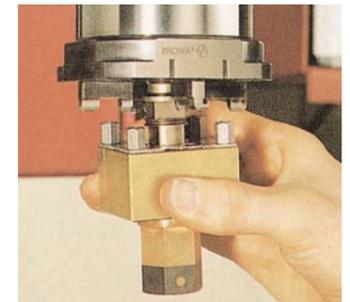
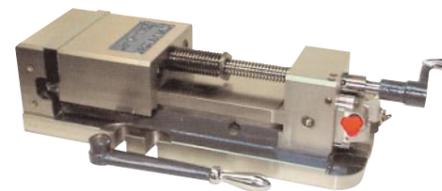
### エアーマシンバイス

#### KA-175N

KAタイプとしては、ワークの掴み込みも深く、最大開き180mmと大きなワークもガッチリと掴めます。又、ラチェット、ストッパーにより、スライドの位置決めが可能になり、マシニングセンターでの自動運転に適したバイスです。

株式会社共立製作所

[資料請求番号:011304] [www.szmono.com](http://www.szmono.com)



### スクエアクランプユニット ITS50ホルダーシステム

側面穴、傾斜穴加工用電極の標準化治具としてこのシステムを使用しても、全てのエロワチャックで有名な繰り返し精度は保証され、特殊な穴加工にも最適な結果をもたらします。ITS50、ITSコンパクトチャックまたはITSコレットホルダー等の広い範囲の異なったアダプターもこのシステムで使用可能です。またどの角度でもセット可能です。特別な角度で使用しなければならぬ電極のワイヤー放電加工機での加工に役立ちます。

株式会社エロワ日本 [www.erowa.co.jp](http://www.erowa.co.jp)

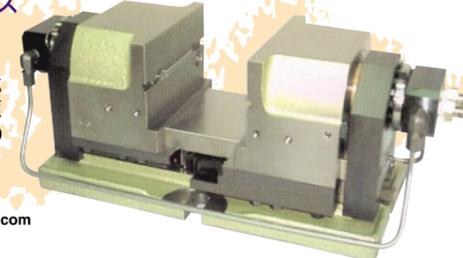
[資料請求番号:011306]

### 油圧両締センターバイス KW-150S

標準品KW-150と締付力は同じで、コンパクトに仕上げました。機械スペースに合わせて、お使い頂けます。詳細はカタログKW-150を参照下さい。

株式会社共立製作所

[資料請求番号:011305] [www.szmono.com](http://www.szmono.com)



### ハンディデジタル荷重計 HDK-50

バイスや治具のクランプ力は、精密な加工では重要な管理項目です。ほとんどの場合、クランプに入る油圧やネジに加えられるトルクが管理されていますが、入力が一定でも、クランプ力は一定とは言い切れません。摩擦による損失が変化しているからですが、クランプ力を測定すれば、すぐにわかることです。この商品は、現場で簡単に使えるように、乾電池式で小型な荷重計です。5トンまで10kg単位で測れますので、治具やバイスのクランプ力を簡単に、また読み違いの無いようデジタルで確認できます。

株式会社ナベヤ [www.nabeya.co.jp](http://www.nabeya.co.jp)

[資料請求番号:011307]



# The Thread Gauges for your high quality Precise Metalworking Products.



■限界ねじゲージ  
【ISO方式】



■管用平行限界ねじ  
【ISO方式】



■管用テーパねじゲージ  
【NPT・NPTF】



■限界ねじゲージ  
【従来JIS方式】



■標準ねじゲージ  
【JMAS規格】  
■特殊ねじゲージ



■マスターリングゲージ  
■超硬マスターリングゲージ  
■セラミックマスターリングゲージ



■管用テーパねじゲージ  
【PT・R】



**JAPAN PRECISION GAGES**  
株式会社 測 範 社

〒144-0046 東京都大田区東六郷3-19-3  
TEL 03(3732)0673 FAX 03(3736)5326  
E-mail:a.h@sokuhansha.co.jp  
URL:http://www.sokuhansha.co.jp

資料請求番号:011401 www.szmono.com

ユーザー様へ 生産現場 のコスト削減をご提案します

高品質  
低価格!



節約型生爪(小径用)  
特許登録 第3081762号

(有) J・Bコーポレーション  
栃木県下都賀郡都賀町大柿1444  
TEL.0282-92-0144 FAX.0282-92-8932

資料請求番号:011402 www.szmono.com

高性能で操作性に優れた汎用工作機のベストセラー



**HIGH POWER**

- 主軸台は精密球ベアリングによる3点支持方式で高速精密掘削に適しています。
- 主軸速度は12段の変速が行えます。
- 主軸の正転、逆転、停止が簡単なエプロンの操作で行えます。

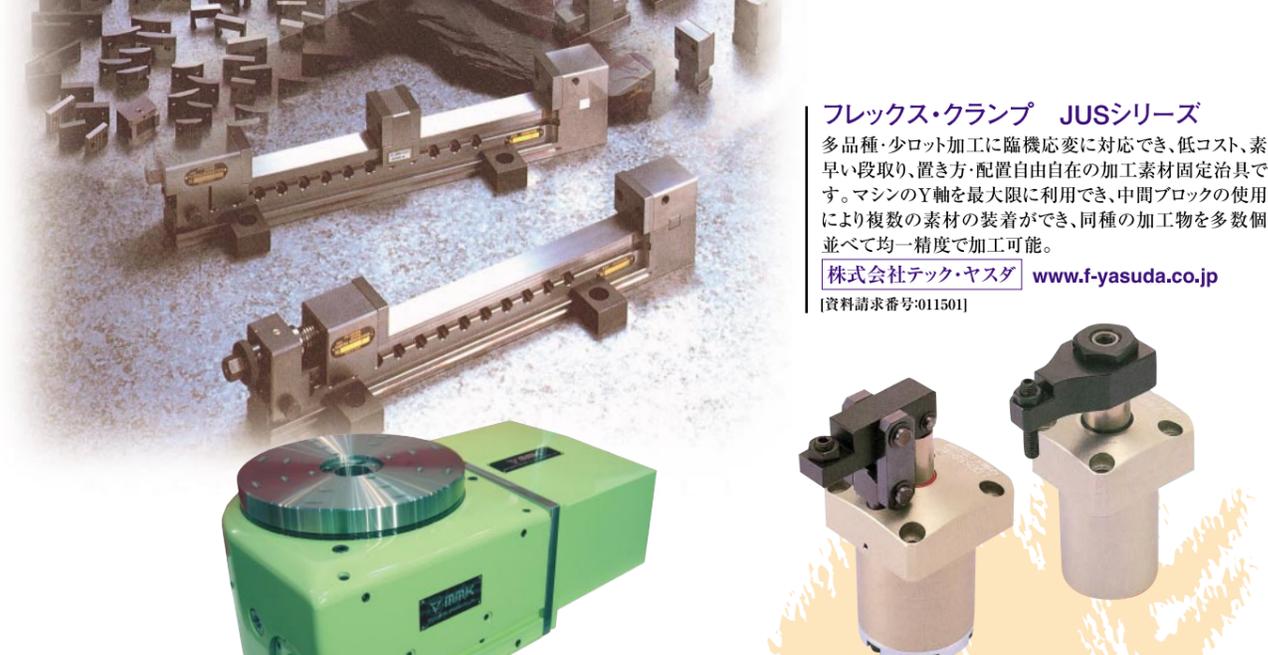
**HL-Series**

精密高速旋盤  
主軸速度は12段の変速が行えます



HWACHEON 興泉機械工業株式会社

資料請求番号:011403 www.szmono.com



**フレックス・クランプ JUSシリーズ**  
多品種・少ロット加工に臨機応変に対応でき、低コスト、素早い段取り、置き方・配置自由自在の加工素材固定治具です。マシンのY軸を最大限に利用でき、中間ブロックの使用により複数の素材の装着ができ、同種の加工物を多数個並べて均一精度で加工可能。

株式会社テック・ヤスタ www.f-yasuda.co.jp  
[資料請求番号:011501]

## 超精密スピンドル MT320-3H

マシニングセンタで内研、外研の複合加工を実現しました。

- ①内製主軸ベアリングの採用により、テーブル回転精度1μmを可能にしました。
- ②オイルクーラーを装着することにより、高速(300min<sup>-1</sup>)での連続運転が可能になりました。
- ③高精度加工により、グライディングセンタで精密研削加工が可能になりました。

従来のテーブルのイメージを脱ぎ捨てた「マシニングセンタと研磨機の複合化を促すアタチメント」

松本機械工業株式会社

[資料請求番号:011502] www.szmono.com

## 軽量化クランプシリンダ LシリーズLT/LV/LM/LQ

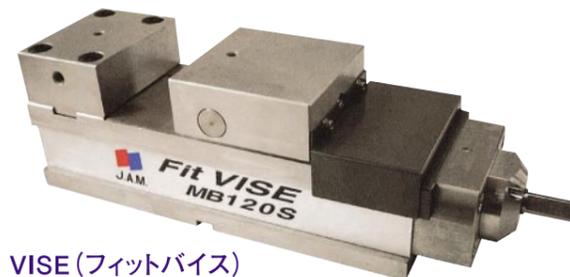
主に油圧治具に使用されるクランプシリンダ。従来品に比べ最大50%以上の軽量化を実現した。治具重量の軽減に有効となる。外形寸法や能力は従来品と互換性有り。軽量化シリーズ発売に合わせて、シリンダ外形φ36とφ40をミニチュアシリーズとしてモデル追加。φ36～φ75までのバリエーションとなった。全てのシリーズにおいて、動作速度調整用のスピードコントロールバルブが直接本体に取付けられる仕様となっている。

株式会社コスメック www.kosmek.co.jp

[資料請求番号:011503]

# PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / http://www.szmono.com



## Fit VISE (フィットバイス) MB120/MB120S

MB120SはJAMステンレスバイスで実績のある当社オリジナル特殊ステンレス鋼に全面焼き入処理を施したフレーム、ジョーを採用することで他社には例のない耐錆・耐摩耗性・耐環境性に優れたバイスに仕上がっています(ダウンホール機構内蔵)口金開き 0~120mm 口金幅 100mm。MB120はJAM精密バイスで高い信頼性を誇るSKS全面焼き入処理を施したフレーム、ジョーの採用により耐摩耗性に優れ、経年変化の少ない高精度のバイスに仕上がっています(ダウンホール機構内蔵)口金開き 0~120mm 口金幅 100mm

日本オートマチックマシン株式会社 www.jam-net.co.jp

[資料請求番号:011504]



## ダイレクトドライブNC円テーブル DDシリーズ

工作機器のコンパクト化と精度向上の顧客ニーズに対応し、モーターをビルドインとし、モーター直動構造とし、ギア等のバックラッシュ排除により割り出し精度を向上した。

- ①ダイレクトドライブモーターの採用で機体がコンパクトになり、マシニングセンタの加工領域が拡大。
- ②直接のフィードバックで割り出し精度が向上。
- ③減速装置を廃止し、バックラッシュ、摩擦トルク、スタックスリップなく高加速を達成。

松本機械工業株式会社

[資料請求番号:011505] www.szmono.com

## 振動吸収型 MacroVDPチャック 90716.05 マクロVDPチャックマニュアル

RockSolid、削り出しの剛性と精度で定評の有るMacro systemに新シリーズ振動吸収型VDPチャックが出来ました。切削加工時の振動を減衰すると

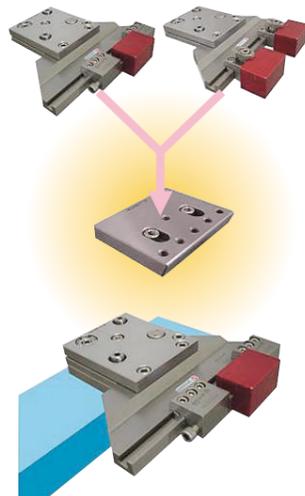
- ①加工面粗さが従来チャック使用時の1/2~1/3になる
- ②工具寿命が2~3倍向上し、チップングを回避できる
- ③加工条件を上げることが出来、生産性を20%~50%向上できる、など特に最良の面粗さを必要とする加工、微細加工、微細深穴加工、微細突起加工に適し、生産性の向上、コストダウンに結びつきます。手動、自動各サイズを用意しています。

システム・スリーアール日本株式会社 www.system3r.com

[資料請求番号:011506]

## ワイヤスタータセット EJ-3003

各メーカーの各種ワイヤ加工機に後付けが可能で、外段取化への移行が容易に行えるため、段階的なステップアップに役立ちます。



EJ-3003 ワイヤスタータセット	
セット内容	
EJ-3016 ベースプレート	
使用目的:	ワイヤ加工機に EJ-3011 3軸調整ホルダを取り付ける際のアダプタプレート
EJ-3011 3軸調整ホルダ	
使用目的:	クランプ治具のベースホルダ 3軸調整機能付
ER-031945 ベースホルダ	
使用目的:	EJ-3011 3軸調整ホルダに取り付けて使用
ER-031952 クランプホルダ	
使用目的:	ワークの上下拘束 最大ワーク重量: 8kg 最大締付トルク: 10Nm
ER-033958 ジョウホルダ	
使用目的:	ワークの側面拘束 最大ワーク重量: 2kg 最大締付トルク: 20Nm

EROWA  株式会社 エロワ日本  
 本社 〒105-0012 東京都港区芝大門2丁目3番11号 (芝清水ビル)  
 TEL:03-3437-0331 FAX:03-3437-0353

資料請求番号:011601 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

プリセットのバイオニア・共立精機の最新鋭マシン。  
 テクノロジ凝縮の次世代形ツール測定器!

## ツールプリセッタ IS-5040 PAT. イメージセッタ



ライトガイド部 測定部 CCDカメラ部

工具測定部には、CCDカメラを採用。直接、測定物に接触せずに画像処理をすることでX・Z軸の値を同時に検知することができます。投影器を使用しない、画像処理方式ですから、従来のような「目視による測定」とは違い、オペレーターが替わっても測定誤差がまったく生じません。誰にでも安定した高精度測定が行えます。刃物に触れる必要がありませんから、チップング(刃の損傷)の心配がありません。操作性、安全性に充分配慮した、万全の設計です。

 生産性向上に貢献する  
**共立精機株式会社**

本社 / 営業部: 栃木県宇都宮市茂原1-2-19 〒321-0145  
 TEL.(028)654-1221 FAX.(028)654-1220  
 URL: <http://www.kyoritsu-seiki.co.jp>

資料請求番号:011603 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

## NAKA HAND PRESS



### ラックピニオン式 NH-202

優れた操作性とシンプルな構造が、作業の生産性を高めます。

特長

- 1.優れた操作性。
- 2.強力な押し、深いふところ、長いストロークは広範囲の用途を可能にします。
- 3.場所を取らないコンパクトな設計。
- 4.ストロークの調整、ツールの交換が簡単にでき、どなたでも容易に扱えます。

### トグル式 RT-501

剛性に富んだ材質、シンプルな構造はメンテナンスを必要としません。

特長

- 1.場所を取らないコンパクト設計。
- 2.強力な押しはリベティングやピーニング等の作業に最適です。
- 3.剛性に富んだ材質。
- 4.シンプルな構造はメンテナンスを必要としません。

 **仲精機株式会社**

本社 〒570-0011 大阪府守口市金田町1-2-17  
 TEL.06-6904-4010 FAX.06-6905-8241  
 URL / <http://www.nakaseiki.co.jp>

資料請求番号:011602 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

## TSUDAKOMA-SPD system

### 永電磁式マグネットチャックシステム

切削加工段取りの常識を変える!  
 ワークを『つかむ』『締める』から『吸着』へ

通常は永久磁石で保持  
 着磁・脱磁の時だけ電気を使用  
 ...省エネタイプ。  
 着磁中は通電不要なのでマグネットチャック本体の発熱はありません。

吸着後は電源ケーブルは取り外し可能。  
 ...MC内でのケーブル配線・MCカバ改造や干渉の問題はありません。

エクステンション(オプション)で吸着面を強制的に変形させることなく吸着が可能  
 ...エクステンションが吸着面の反りを吸収し、ワークの形状をかえることなく吸着させます。



**津田駒工業株式会社**

野々市工場 〒921-8529 石川県石川郡野々市町粟田5-100  
 TEL(076)294-5111 FAX(076)294-5157  
<http://www.tsudakoma.co.jp>

資料請求番号:011604 [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

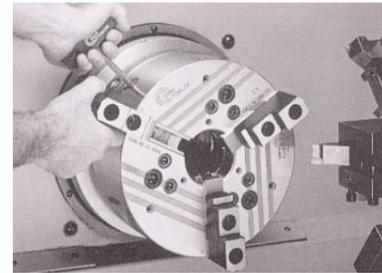
### ボールロックチャックUBL

ワイドな把握で驚異的な加工条件を!!

UBLボールロックチャックは優れた把握機能・剛性・耐久性を備えた揺動式パワーチャックです。抜きターバーのある鍛造素材やオーバーハングのワークでも確実に把握でき、薄肉素材の真円度の向上や把握の難しい特殊な形状ワークにも適しています。セント型、コンベ型、両型式切替え型・ロングストローク・更にはUBL & マルチジョウコンビ、6JAW/CENT & COMPなど、UBL国内導入以来36年の経験と豊富なデザイン、安心のアフターサービスで好評を頂いております。\*SOUL-UBLのコンベ性能は剛性の低いカムシャフト等の旋削加工で再認識されており、国内外の設備用として多くの引合いを頂いております。

**帝国チャック株式会社** [www.teikoku-chuck.co.jp](http://www.teikoku-chuck.co.jp)

資料請求番号:011701



### クイックジョーシステム KNCS-N

爪交換時間はたった1分で可能であり、従来の機種と比較して年間150万円ものコスト削減が出来ます。また使い慣れない型でも100分の1精度を出す事が出来ます。本体は特殊鋼を使用し総焼入れている為、スライド部の磨耗が少ない事に加えてボディ全体のたわみも少なく、極めて高い繰り返し精度を保つ事が出来ます。

**SMW-AUTOBLOK株式会社**

[www.smwautoblok.com](http://www.smwautoblok.com)

資料請求番号:011702



### ドロウダウンチャック H011MC

発売以来幅広いユーザの支持を受け、仕上げ工程用チャックの代名詞にもなっているドロウダウンチャック、H011MBを更に進化させ、価格据置ながら品質アップを図り、トータルコストダウンを提案するシリーズとしてH011MCが誕生した。

主な特長は

チャックボディを浸炭焼入としたことにより強度がアップした

チャック端面に設けてあったダストシールをチャック内部に移し、支持長さを増加させることにより、把握耐久性及び把握安定性が一層向上した  
 従来形式のH011MBと取付互換性を保ち、今使用しているアダプタやジョウ、ストップ等がそのまま使用可能である  
 チャックサイズは4、5、6、8、10、12インチの6種フルラインアップ

**豊和工業株式会社** [www.howa.co.jp](http://www.howa.co.jp)

資料請求番号:011703



# PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>



### 3爪スクロールチャック SC・SKシリーズ

チャック本体の材質にミハナイ鉄を採用しているため、高速回転に適しており、耐久性に優れております。爪は、内爪と外爪を入れ替えて使用可能であり、多種多量生産に適しており、非常に高い耐久性・経済性があります。価格が非常に安い事も特長であります。

**徳川鉄工(株)有限公司** [www.strong-dc.com.tw](http://www.strong-dc.com.tw)

資料請求番号:011704



### 旋盤用生爪 SW型

旋盤用チャックに装着する生爪は、従来一端しか押さえ面がなかったが、SW型は両端にあります。つまり反転して使えば2個分の働をするわけで、「実質半額」になるのが特長です。生爪の裏面のセレーション(溝)をチャックの溝にはめ、ボルトで締めて装着する。通常、ボルト穴は2本だがSW型は3本でとめています。反転しても装着出来るようになっており両端に押さえ面を設けています。

**有限会社J・Bコーポレーション**

[www.szmono.com](http://www.szmono.com)

資料請求番号:011705



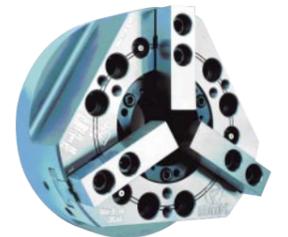
### 静止形脱磁器 KMDE

特長

ワークを脱磁器上に静止させた状態で脱磁するので、交流脱磁器のようにワークを通過させる必要がない、移動が難しい大形ワーク(金型等)の脱磁にも適している。  
 高い起磁力を設定しており、ベアリング鋼や刃物鋼等の硬質ワークに効果的。  
 電源装置にプログラムされた減衰パターンによる脱磁を行なうので、脱磁中のみの通電であり省電力。  
 脱磁器本体と電源装置部の別置き仕様なので、操作しやすい場所に設置可能。  
 主な仕様/脱磁器本体寸法:200x220x85H ~ 600x600x222H (mm) 制御装置:入力 AC200V 出力 DC180V 5 ~ 10A

**カネテック株式会社** [www.kanetec.co.jp](http://www.kanetec.co.jp)

資料請求番号:011706



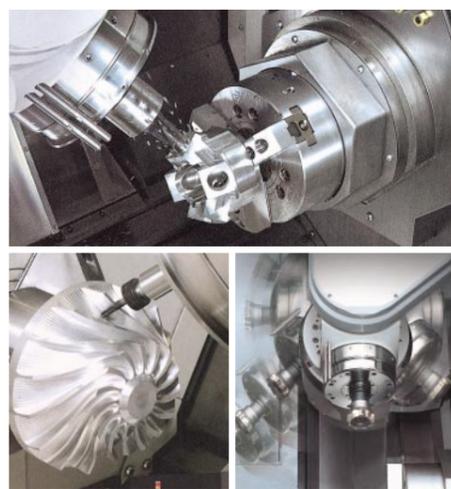
### 精密パワーチャック GH,GXシリーズ

段取り、加工時間の短縮を目標に開発されたチャックである。  
 8"チャックとして最高の7200min-1の回転数を実現  
 繰返し把握精度10μmを実現  
 ハードターニング加工にも対応可能  
 GXシリーズでは、ワークを主軸方向に引き込みながらチャッキングする方式

**松本機械工業株式会社**

[www.szmono.com](http://www.szmono.com)

資料請求番号:011707

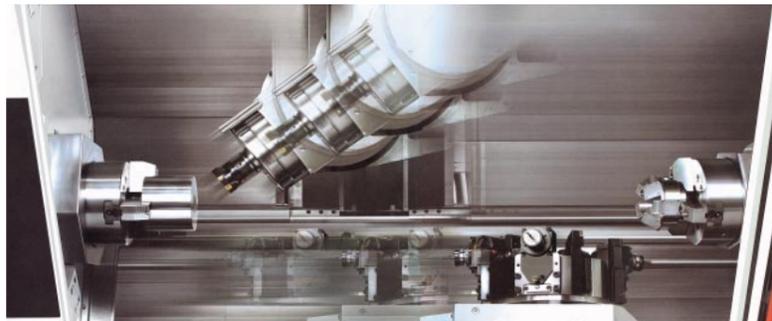


#### 第四世代を迎えたINTEGREX200-IV ST

ヤマザキマザックは、6年ぶりに制御装置マザトロールをフルモデルチェンジし、「マザトロール・マトリックス」を開発、発表いたしました。新型制御装置は複合加工機に搭載され、同時に「INTEGREX-IV」「INTEGREX-e-II」「VARIAXIS-II」を発表しました。新型制御装置「マザトロール・マトリックス」を搭載した新製品は、機械干渉チェックを3次元シミュレーションで行い、安全性と機械稼働率高めることを可能としました。更にサブミクロン入力やナノ制御を盛り込み、熱変位を補正する熱変位制御機能や軸送りによる振動を大幅に抑制する振動防止機能を搭載し、加工精度を大幅に向上させました。

ヤマザキ マザック株式会社 [www.mazak.com](http://www.mazak.com)

[資料請求番号:011801]



## PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>

#### 高精度立形マシニングセンタ ACE CENTER MB-66V

オークマは、ACE CENTER MB-Vシリーズの最大サイズ(テーブル寸法1530×660)MB-66Vを開発しました。大物部品を加工する大型工作機械では、より温度変化などに対する精度確保が困難で高精度高効率加工を、大きく妨げていました。MB-66Vはサーモフレンドリーコンセプトを適用して、温度管理のされていない普通の工場環境下でも高い径時加工寸法精度で加工ができます。また、汎用機としての高速性、省スペース、周辺仕様など、パフォーマンスにもすぐれています。

オークマ株式会社 <http://www.okuma.co.jp/>

[資料請求番号:011802]

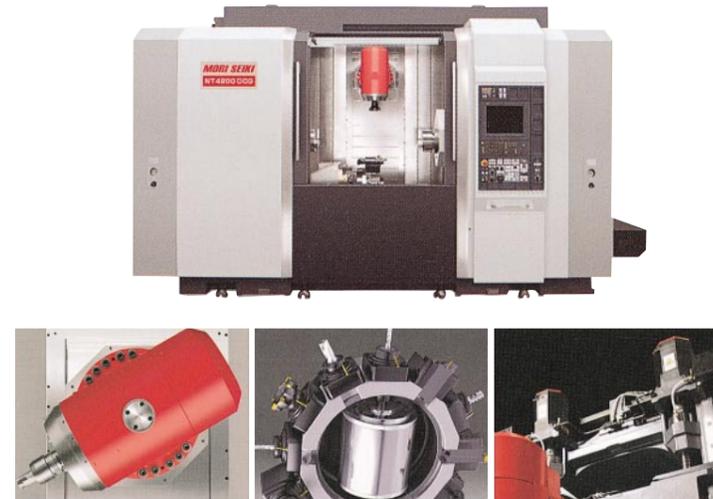


#### 高能率パレットチェンジャー付CNCドリル

ファナックは、ロボットと「腕」となるロボット、「眼」となる立体センサを使ってパレット上のワークを正確に探し、ワークの供給と加工済ワークの取出までを1台のロボットで行えるコンパクトな加工システムを発表しました。多数個ワーク加工のワーク供給・排出において、機械の停止時間を短くする事ができるため、高生産性を発揮します。また、立体センサがワークの位置を自動認識するため、バラ積みされたワークも取り出す事が可能です。

ファナック株式会社 [www.fanuc.co.jp](http://www.fanuc.co.jp)

[資料請求番号:011803]



#### 高精度・高効率複合加工機NTシリーズ

森精機製作所は、旋盤とマシニングセンタを完全に融合した複合加工機「NTシリーズ」を発表しました。旋盤の旋削能力、マシニングセンタの切削能力といった加工の基本能力を最大限に引き出す為の機械構造を根本的に見直し、これまでの概念を大きく変える新構造採用の複合加工機です。マシニングセンタのDCG(重心駆動)理論とBox in Box構造、旋盤のビルトインモータータレットを採用し、お互いの能力を損なう事なくこれらの融合を実現しています。

株式会社森精機製作所 [www.moriseiki.com](http://www.moriseiki.com)

[資料請求番号:011901]

## PRODUCTS NEW BOARD

Sin Zan Mono SITE / <http://www.szmono.com>

### スーパードリル CoroDrill® 880



テーブル送りを  
最大2倍に!!

加工穴の精度向上

#### 正真正銘の4コーナーチップ

- 高送りでも4つのコーナーが使用可能。
- 外周刃には耐摩耗性の高い専用材質を使用。



サンドビック株式会社コロマント事業部

本社 〒651-2241 神戸市西区室谷2丁目2-9 神戸ハイテクパーク  
TEL (078) 992-0970 FAX (078) 992-0975

[資料請求番号:011902] [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

#### —資料のご請求方法—

Shin Zan Mono専用サイト“<http://www.szmono.com>”の資料のご請求フォームに、該当する製品の[資料請求番号]と必要事項を明記の上、送信してください。カタログ・資料等をお届けいたします。

### 21世紀のタップ登場

パリの発生をおさえる!  
世界初ミニチュアねじ用開発!

- タップの食付部にピッチのズレが起きない。
- 食付1山以下でも正しい山形の食付がつくれる。
- 外径1mmでも正しい山形の食付がつくれる。

小径ねじのタッピングに威力を発揮

ミニチュアタップ S0.6X0.15  
0.5mmのシャープベンの芯

### IT-タフレット

日本特許 / 第3457248号  
米国特許 / 第6386954号

従来のタフレット

ITタフレット  
谷部が水平。これにより画期的な性能を発揮します。  
高速タッピングをさらに推進  
精密機器の信頼性を向上  
ツールコストを大幅に削減

株式会社田野井製作所  
<http://www.tanoi-mfg.co.jp>  
〒140-0013 東京都品川区南大井3-35-9  
電話 (03) 5471-7555 FAX (03) 5471-7550  
大阪 ☎(06) 6531-5840 名古屋 ☎(052) 322-4001  
埼玉 ☎(0480) 92-7011 広島 ☎(082) 230-5340  
東北 ☎(0224) 37-2075

[資料請求番号:011903] [www.szmono.com](http://www.szmono.com)

次号予告 No.2 JAN.

2006年 1月 1日 発行

ロボット周辺機器新製品を一挙掲載!!