



550-0013
大阪市西区新町1-2-13 新町ビル
TEL06-6535-3250/FAX06-6535-3251
E-mail user@ut-net.jp http://ut-net.jp

平成30年12月5日発行(第202号) 毎月5日発行
年間購読料6,000円 発行所 株式会社ユーザー通信社 発行人 植村和人



今年9月にオープンした「HCI ROBOT CENTER」にはすでに220名が来場している

MEASUREMENT PRIDE

精密測定機器
UNO 宇野株式会社
URL http://www.uno.co.jp/

4年ぶり2回目となる同フェアでは、独自のAI技術「Marsart(マイサート)」を搭載した「MELFA(メルファ) Smart Plus」カードの新型ロボット「MELFA FRシリーズ」への装備や、2019年に発売を予定する「人協働ロボット」の参考出展をはじめ、ロボットソリューションビジネス強化に向けた取り組みが示された。
そのなかで、具体的なアプリケーションイメージを高めるための出展協力を果たした。
この両面が共通して強調されたのが、最近ではいわゆる「エスアイ(SI)屋さん」とも気軽に呼ばれる「ロボットシステム」の目的や要望を実現する最適なシステムを構築、提供する「ロボットエンジニア」の役割という。
HCIの中核事業は元々、ケーブルワイヤー・チューブ・シートの製造装置メーカーであり、そこで培ってきた固有技術を、「把握しづらく」「癖がつかみにくく」「先端がどっしりかかわらない」といったケーブル状態の柔軟性を扱う強みを、ロボットシステムを構築する技術に応用し、「ロボットSIer」として、現在、広く認知に至っている。
大前提として、ロボット(の本体そのものは「半完成品」である。ロボット関連機器ベンダーが各種のロボット、オプション、システム構築用機能を提供し、エンドユーザーの目的や要望を実現する最適なシステムを構築、提供する「ロボットエンジニア」の役割という。
HCIの中核事業は元々、ケーブルワイヤー・チューブ・シートの製造装置メーカーであり、そこで培ってきた固有技術を、「把握しづらく」「癖がつかみにくく」「先端がどっしりかかわらない」といったケーブル状態の柔軟性を扱う強みを、ロボットシステムを構築する技術に応用し、「ロボットSIer」として、現在、広く認知に至っている。
大前提として、ロボット(の本体そのものは「半完成品」である。ロボット関連機器ベンダーが各種のロボット、オプション、システム構築用機能を提供し、エンドユーザーの目的や要望を実現する最適なシステムを構築、提供する「ロボットエンジニア」の役割という。

常設のショールームは もちろん、テンポラリーなゾーン展示も含め、日本中に続々と「ロボット拠点」が誕生するなか関西では、11月29〜30日に三菱電機 西日本ソリューションセンター(兵庫・尼崎)で「ロボットソリューションフェア」が開催された。



奥山剛旭 HCI社長

奥山社長は、HCI(大阪府泉大津市式内町、奥山剛旭社長)も名を連ねた。そのHCI自身は翌週の12月3日、地元・泉大津市の商工会議所内で、「HCI ROBOT CONVENTION」の開設記念式典を催し、南出賢一市長はじめ120名が出席した(※同センター自体はすでに今年9月から商工会議所1階にオープンし、220名が来場している)。

ロボット拠点、続々― 「ロボットとSIer屋さん」(ロボットシステム)の事情

TKD 株式会社 タケダキカイ
お客様の満足と生産性向上を目指し 最適な商品サービスをご提案します。
京都営業所 075-661-1811 FAX.075-661-1824
奈良営業所 0749-26-1801 FAX.0749-26-1803
枚方営業所 072-849-1888 FAX.072-849-1808
東大阪営業所 077-552-7361 FAX.077-552-7371
岐阜営業所 0584-77-5347 FAX.0584-77-5348
三重営業所 0595-26-2730 FAX.0595-26-2731
尼崎営業所 06-4950-0416 FAX.06-4950-0417
北條営業所 0761-24-0891 FAX.0761-24-0992

JASDAQ
地域の発展と技術革新に挑む リーディングカンパニー
株式会社 植松商会
〒984-8680 宮城県仙台市若林区卸町3丁目7-5
TEL:022-232-5171 FAX:022-284-3801
八戸・宮古・北上・一関・古川・石巻・仙台大形・仙居・福島・原町・白河・福島
http://www.uem-net.co.jp/

折しも今年7月には、「FAロボットシステムエンジニア協会(SIer協会)」(東京都港区芝大門、久保田和雄会長/三井物産社長が設立されたが、全て任せられるSIer能力、得意術を持ち寄りチームでの一段高い課題解決、多岐に拡大する規格や法規など、さらなる能力拡大が求められる、昨今の「SIerさん事情」である。
「恋、あなた次第」という昭和歌謡があったが、新元号時代は、「ロボット、SIerさん次第」といったところか。
(本号が2018年の納刊となります。本年もご通読いただき、誠にありがとうございます。)

NIPPON ITF INC.
Geniuscoat 「ジニアスコート」は私たち日本ITFのセラミックコーティングの総称です。
「Catch the stars of stars!」 (“飛びっきり”を如何でしょう?)
日本アイ・ティ・エフは数ある星の中から特別の星(独自のコーティング)をご提供致します。
☆耐熱用途、過酷な加工用途に最適!
【高硬度クロム系コーティング ジニアスコートIAX】
●金型の耐食性+耐焼付き性+耐熱性+耐熱衝撃性にさらに高い耐摩耗性を実現!
●独自技術のナノレベルの積層=超多層構造にて亀裂伝播抑制!
●高温用途(ダイカスト、熱間プレス)に!
●SUS、鋼材の過酷な加工用途に!
☆鋼系微細加工の決定版!
【高硬度チタン系コーティング ジニアスコートTCX超薄膜】
●高硬度(HV3000以上)と刃立性を阻害しない超薄膜!
●膜厚:0.5μm!
●微小穴あけ小径ドリル、スリッター、精密金型に!
●多層化により内部応力を制御、耐剥離、耐欠損性に優れたコーティング
日本アイ・ティ・エフ株式会社
http://www.nippon-itf.co.jp/
【本社】〒601-8205 京都市南区久世殿城町575番地 TEL:075-931-6040 FAX:075-931-6166
【梅津工場】〒615-8686 京都市右京区梅津高畝町47番地 TEL:075-873-2161 FAX:075-873-2168
【前橋工場】〒371-8515 前橋市総社町総社2121番地 TEL:027-280-4563 FAX:027-280-4737

# JIMTOF2018 ピクトリアル (東京ビッグサイト: 11/1 ~ 11/6)

## 三菱マテリアル

### 275名迎え「2018 JIMTOF ツアー」懇親会

三菱マテリアルは、流通代理店・ディーラーの参加企画「2018 JIMTOF ツアー」初日の11月4日、275名招待のもと、グランドニッコー東京台場を会場に懇親会を開いた。

加工事業カンパニープレジデント 中村伸一常務執行役員はオープニングで、上期の状況を「国内販売では業界水準よりやや上回る実績、海外も軒並み堅調に推移」と報告しつつも、「いまメーカーは、つくり負けの状況」との懸念も交えた。

また、確実な設備投資や今



回の JIMTOF でもテーマとなったコネクテッド、デジタルイゼーション等のキーワード、世界の政治環境の変化等にも言及し、「安心し、自信を持ってDIAEDGE製品の拡販に尽力願いたい」と場を鼓舞、開宴へといざなった。

## DMG 森精機

### 特設オープンステージでテクニカル記者会見

DMG 森精機は会期初日の11月1日、森雅彦社長(写真左)とDMG MORI AGのクリスチャントーンズ CEO が、特設オープンステージでのテクニカル記者会見に臨み、まず、22台の工作機械、300点のワークピース、40名のアプリケーションエンジニアと構成を説明。アプリケーションエンジニアのうち10名は女性であり、「今後はさらに女性エンジニアを増員していく」方針にも言及した。

また今回は、東8ホールを一棟丸借りでの出展を果たし、



「一見、派手な振る舞いと見られそうだが、多種多様な計22台の機械を、6日間で搬入し、据え付けた展示状況で『DMG MORIに1週間与えていただければ、22台・約30億円分の機械工場が完成する』ことを表現した」と強調した。

## メイコーマシン

### 「手回し」装置など人気は健在

これまで出展場所が人目につく西ホールのアトリウム(中庭)だったこともあり、「直に触る」ことで評判を得ていたメイコーマシンの製品群。今回は新製品として、手回し仕上げ装置『サラエ丸』の6倍速(写真奥)、Z軸原点設定器『エムマス』の

ON-OFF 切り替えレバー式マグネットタイプ(同手前)を出品し、階上(西4ホール)へとブースは移ったものの、そのニーズ、人気ぶりは健在だった。



## 源利電磁工業 (メカロック)

### 『キャンドルフィルター』JIMTOF 初出展

濾過精度1μm、自動逆洗装置を備え、超合金工具研削盤に最適な『キャンドルフィルター』が JIMTOF に初出展(日本総代理店:メカロック)。メーカーの台湾・源利電磁工業は1980年の創業以来、一貫して台湾の金属加工業界に

クーラント濾過をはじめ、さまざまなクーラント関連装置を40年間にわたり開発・製造、供給してきたリーディングカンパニーで、幅広い市場の要望に responding している。







## 高強度だけでない 縦刃カッタの登場。

高能率多機能カッタ  
**VPX**シリーズ

**三菱マテリアル株式会社** 加工事業カンパニー

【営業本部】 直帯(03)5819-5241 流通(03)5819-5251  
【名古屋支店】 直帯(052)684-5535 流通(052)684-5536  
【大阪支店】 直帯(06)6355-1050 流通(06)6355-1051

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

**0120-34-4159**

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





あなたの、  
世界の、  
総合工具工房

YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO

# JIMTOF2018 ピクトリアル (東京ビッグサイト：11/1～11/6)

## オーエスジー

### 新製品ネーミングは『トリプルレボリューション』

オーエスジーは11月2日、兼ねてより一般公募していた「Aブランド」の新製品、高能率3枚刃油穴付き超硬ドリル『ADO-TRS』のネーミング発表を出展ブースのステージにて行った。

当日は最終選考(総応募数750件)に残った3名がJIMTOFに招かれ参列するなか、ネーミング大賞は、(株)クラタの亀髯璃沙さん(写真前列右から3人目)の『Triple Revolution(トリプルレボリューション)』に決定し、同社から賞金が贈られた。



オーエスジーでは、「3枚刃では困難とされる問題を解決し、ドリル界に革命(Revolution)を起こすADO-TRSに相応しい」と採用理由を説明。同製品の発売は来年(2019年)春を予定している。

## 初の15万人超え動員「JIMTOF2018」

### 「つながることはバリアではない」を実感

11月1日のオープニングセレモニーでは、日本工作機械工業会(日工会)の飯村幸生会長(東芝機械会長)が主催者を代表しあいさつ。今回のテーマである「つながる未来、技術の大樹」に添い、日工会の会員メーカーの出展機を「つなく」大規模なIoTの企画展示(東7ホール)について、「常日頃、競争しているさまざまなメーカーの機械が、問題なく、互いにつながる様を見れば『つながる』ことは、もうバリアではないと実感できるはず」と強調した。

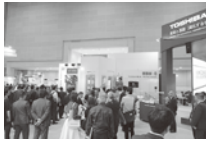
なお、過去最多の出展規模



(1,085社)により「史上最大」として開催された今回の来場者数は、153,103人(うち海外は12,791人)を数え、当初からの期待どおり、初の15万人超えとなった。特に11月2日(金)が突出した賑わいをみせた。

### 東芝機械

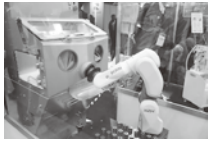
東芝機械は横形MCとターニングセン



タの新製品、超精密立形加工機を出展するなか、工作機械・射出成形機・ダイカストマシン・押出成形機の工場設備に特化したIoTの紹介に注力。

### ヤマシタワークス

ヤマシタワークスの鏡面仕上げ装置『AERO



LAP』(販社・日本スピードショア)は今回、珍しいシルバーボディが登場。ロボットシステムとのコラボによるパフォーマンスの探求が続く。

### 安田工業

立型5軸MC4台を出展した安田工業は、



2018 SUPER GT500クラス「TEAMMUGEN」を応援しており、今回は新たなブース装飾の一環として、電動レーザーバイク『神電』(SHINDEN)が登場。

### ミットヨ

ミットヨは、国内販売・サービスを開始し



た大型部品計測に最適なレーザートラック『Space Tracシリーズ』を特設し、付加価値向上と製品ラインナップ充実のアピールに努めた。



## The A Brand

The Tooling Master Class

オーエスジー株式会社  
www.osg.co.jp





渡邊武雄社長(於、東証 大阪取引所)

### 上期決算発表

## 2期連続で各利益項目が過去最高を更新

電機・電子技術商社の表した。リーディングカンパニー、立花エレテック(本社・大阪府西成区西本町)は、平成31年3月期第2四半期(平成30年4月1日～9月30日)の連結業績を

親会社株主に帰属する四半期純利益は24億2700万円(同21.3%増)と、各利益項目は2期連続で過去最高を更新した。渡邊武雄社長は、「主たる子会社が全て黒字であり、本体が58億4900万円の増収、営業利益で4億9千万円、経常利益で6億4100万円、当期利益で4億5千万円と好業績で推移した」と全体を概観。内容については、「依然、FASシステム事業が好調(前年同期比10.0%増、金額では48億円増)、また半導体デバイス事業

も好調を維持しており(同5.9%増、同15億3千万円増)、この両事業が大きく牽引し、特にFAS事業では、半導体・液晶製造装置関連、自動車関連の設備投資需要を背景に大幅に伸長した」と説明した。また同社ではAI、IoT時代における製造現場の生産性向上に対する要望に応えるべくグループ各社の技術を結集し、ロボットを含む製造ラインや製造機械を機能的に

### 日本アイ・ティ・エフ

## 今期売上高 40 億円狙う

「その先を見据え、4つのテーマに挑戦中」(芝原和人社長)



芝原和人社長 あいさつ

住友電気工業のコーティング技術と日新電機のイオンプラズマ技術・コーティング装置技術を融合した、セラミック・コーティング受託加工のリーディングカンパニー、日本アイ・ティ・エフ(本社・京都市南区久世殿城町)以下、ITF)は11月16日、大阪市北区の梅田スカイビルにて、

「飛びつきり」を如何にしよう?」と訊いての催しとなった。司会の菅沼直敏常務はセミナーに先立ち、国内での酷暑、豪雨、度重なる大型台風の影響、各地での地震や、米朝対立から雪解け? 米中貿易

戦争といった国際情勢など、国内外での今年の情勢にふれたあと、1901年における「西暦2000年の未来予想」との新聞記事を紹介した。それによれば、「東京からニューヨークやロンドンに電話がかけられる」「暑さ、寒さをコントロールする装置ができる」「東京・神戸間を2時間半で移動できる」「日本人の身長が6尺(約180cm)になる」などが実際に実現し当たっていること。一方、ハズレているの

は、「人間が動物の言葉を理解できるようになる」など、例年どおり、おもしろエピソードを交えながら、あいさつした。続いて、芝原和人社長より、「2017年度の売上高は前年より拡大し36億円(18年)の上期は17年度よりも好調に推移するなか、今年度は40億円の売上高を目指す」と業績報告を兼ねあいさつ。また、「さらに先を見据え、挑戦中のテーマ」として、次の4つを挙げた。

一つは、「究極のDL Cをつくる」。二つめは、大型成膜装置と量産の生産ラインに自動化を組み込み、コスト競争力を上げ、「量産部品で勝ち抜く」。三つめが、大型成膜装置に加え、小型で小回りの利く装置の完成、さらに年内にはDL Cで約30μmの成膜が可能なる装置も完成予定であること。そして四つめが、親会社の日新電機が中国、タイ、インドにコーティング拠点を持つていることから、これらの受託コーティングをさらに拡大する。「海外の展開」と続け

た。このあと、芝原社長が述べた内容にも通じる「アイ・ティ・エフ、コーティング今昔物語」と題し、同社執行役員の浅儀典生営業部長がプレゼン。さらにスペシャルゲストとして、住友電工ハードメタル合金開発部 PVD 開発グループの瀬戸山誠主幹による「ちょっと内緒のコーティング話」が特別講演された。なお最後は、毎年9月に、主に商社・販売店の女

## 年末恒例「コーティングセミナー」に1000名参集

「つめは、究極のDL Cをつくる」。二つめは、大型成膜装置と量産の生産ラインに自動化を組み込み、コスト競争力を上げ、「量産部品で勝ち抜く」。三つめが、大型成膜装置に加え、小型で小回りの利く装置の完成、さらに年内にはDL Cで約30μmの成膜が可能なる装置も完成予定であること。そして四つめが、親会社の日新電機が中国、タイ、インドにコーティング拠点を持つていることから、これらの受託コーティングをさらに拡大する。「海外の展開」と続け

性社員を対象としIT Fが催す「レディースセミナー」でのみ近年「上演」されている、紙芝居仕立てのプレゼン「ITF劇

場」が、初めて年末のセミナーでも披露された。菅沼常務の口上では、「リクエストに応じ、その絶好の呼び水となった。

る」というふれこみだったが、実際には、まるまる1話分が上演され、続く懇親会の盛り上がりへ

# UNI MAG CANDLE FILTER

## キャンドルフィルター

**▼適用される機械**

1. 超硬工具研削盤
2. ホーニングマシン
3. 放電加工機
4. ボールねじ研削盤

**▼できるだけ粘度の低い研削油の適用を推奨します (推奨研削油をお使いください)**

**▼濾過精度**  
1 - 3 μ

CFT-1▶▶▶

濾過前

濾過後

特徴

キャンドル▶▶▶

1. 一本のキャンドルの中に数万枚の膜が含まれており、パネでしっかり圧縮しています。膜と膜の間にある極めて狭い隙間で切粉を捕え、最高精度1μまで濾過できます。
2. 逆洗サイクルが速く、時間を要しません。
3. キャンドルが塞がり処理量が減った時は圧縮空気で吹くことにより、キャンドルが伸びスラッジの排出が簡単に行えます。
4. スラッジバッグに研削油回収装置があり、中には研削油が残らないため、スラッジバッグの交換、乾いた切粉の回収も簡単です。
5. キャンドル交換は約5~10年間不要です。(推奨研削油をお使いください)

**MEKALOCK**

**メカロック株式会社**

輸入・販売元

本社  
〒302-0105  
茨城県守谷市薬師台 3-5-13 電話 0297-38-6428/FAX0297-38-6429

中部営業所  
〒465-0014  
愛知県名古屋市中東区上菅 1-613-1 電話 /FAX052-777-8247

## 生産性向上への必須アイテム

### ドリル・リーマ・カッター・DIA・パミシング

## 製造工程の短縮化に寄与

**和光技研工業株式会社**

〒448-0013 愛知県刈谷市恩田町4丁目8番2  
TEL.0566-21-5233 FAX.0566-21-6537  
E-mail : t.itoh@wakogiken.co.jp  
<http://www.wakogiken.co.jp>

● New arrived! 新製品・新技術セレクション ●

タングロイ特集

タングロイ

小径直角肩削りカッタ『TungForce-Rec』を拡充



タングロイ(本社=福島県いわき市好間工業団地、木下聡社長)は、刃先交換式直角肩削りカッタ『TungForce-Rec』(タング・フォース・レック)にコーナROインサートおよび小径モジュラヘッドを拡充し、販売を開始した。

TungForce-Recは、V字形状をインサート底面に採用した高いクランプ剛性を備えた直角肩削りカッタで、直角肩加工や溝加工だけでなく、彫り込み加工・三次元

加工などで高い評価を得ている。これまで、隅ROを必要とする直角肩加工や溝加工は、ソリッドエンドミルでしか成し得なかったが、TungForce-Recの汎用MJ形およびアルミ合金用AJ形にコーナROインサートを拡充することにより、低抵抗かつ高能率に様々な加工形態に対応可能となった。また、小物部品を加工する自動盤加工において、耐びり性向上のために短い突出し長さが求められており、干渉防止および高剛性を実現する小径モジュラヘッドの拡充により、これまでより短い突出し長さを実現でき、寿命と加工安定性を向上。より幅広い加工に使用可能となった。

タングロイ

『TungCut』の軟鋼用新ブレード・材種を拡充

タングロイは、多機能溝入れ加工用工具『TungCut』(タング・カット)に、軟鋼用ブレード「DGL形」および鋳物加工用CVD材種「T515」と汎用PVD材種「AH7025」を拡充し、販売を開始した。

TungCutは、独自のインサートクランプ方式により、インサートのクランプ剛性が高く、安定した長寿命を提供する。

また、小物加工から一般加工まで幅広くカバーし、あらゆる溝入れ加工に対応する。

2コーナ仕様の新ブレードDGL形は、特徴的なブレード仕様により、低炭素鋼や軟鋼で安定した切りくず処理性が得られ、軟

鋼の実加工で発生しやすい切りくずトラブルを解消する。溝入れや突切り加工で評価を得ている「DTE形」には、鋳物の高速加工でも安定した性能が得られるCVD材種T515を、多様な被削材で安定した長寿命、高能率加工が得られるPVD材種AH7025を拡充した。さらに、溝入れや横送り加工で優れた切りくず処理性が得られる多機能溝入れインサート「DTM形」には、市場で多く使用されている3mm幅を追加設定した。



タングロイ

小径高送りカッタ『TungForce-Feed』発売

タングロイは、刃先交換式小径高送りカッタ『TungForce-Feed』(タング・フォース・フィード)の販売を開始した。

TungForce-Feedは、インサートの大きなすくい角とポジティブインクリネーションにより、切削抵抗の低減と切りくず処理性を向上させており、多刃設計との効果により、加工能率の大幅な向上が可能となっている。

また、コーナ部の厚いインサート設計により、インサートの欠損によるボディ損傷を抑制する。加えて、従来の刃先交換式小径工具より大きなサイズのインサート締付ねじを採用することで強度が約1.5倍に向上し、ねじの破損を

防止することで小径工具でも安定した加工を実現する。インサート材種は、新開発のコーティングを採用した鋼・ステンレス加工用の「AH3225」、鋳鉄・高硬度鋼・難削材加工用の「AH8015」の2種類を設定。カッタボディはシャンクタイプ・モジュラタイプから選択可能で、シャンクタイプは首下長さがショートとロングの2種類を用意。工具径はφ8mmからφ16mm、最大切込みは0.5mm。



タングロイ

『DuoJust-Cut』に最大突切り径インサート拡充

タングロイは、自動盤対応突切り工具『DuoJust-Cut』(デュオ・ジャスト・カット)に、最大突切り径20mm用インサート『JXPG20R/L形』を拡充し、販売を開始した。

DuoJust-Cutは、独自の高剛性クランプ方式によりインサートのクランプ剛性に優れ、安定した突切り加工を実現し、多くのユーザーから好評を得ており、すでに発売済みの最大突切り径6mm・12mm・16mm用インサートに加え、最大突切り径20mm用インサートを拡充した。

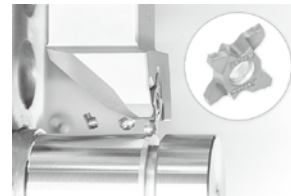
自動盤用新PVDコーティング「SH725」を採用し長寿命を実現するDuoJust-Cutは、1種類の

ホルダに突切り径に合わせた4種類のインサートを取り付けが可能で、突出し量を最適にすることで、安定加工と高能率加工を実現する。また、サブスピンドル対応突切りホルダも設定しているため、さまざまな加工形態に対応できる。さらに、ホースレス配管によるダイレクト給油を可能にした「DirectTungJet」システム対応ホルダも設定するなど、今回の拡充により、より安定した突切り加工と高能率加工に寄与する。



タングロイ

『TetraMini-Cut』に高能率加工用ブレードを拡充



タングロイは、4コーナ溝入れ加工用工具『TetraMini-Cut』(テトラ・ミニ・カット)に、高能率加工用ブレード「TCS18形」を拡充し、販売を開始した。

TetraMini-Cutは、小型かつ4コーナ仕様で経済性に優れ、独自の高剛性クランプシステムを採用し、高い刃先位置安定性により優れた加工精度、安定寿命を実現する。

新ブレードTCS18形は、特長的なブレードにより低抵抗で優れた切りくず処理性が得られ、安定

した高能率加工を実現する。溝入れ専用新材種「AH7025」は、コーティングに高硬度かつ密着性に優れた高Al含有積層被膜を採用し、耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立、安定した加工および高能率加工を実現する。さらに、好評を得ている研削タイプ「TCG/TCP18形」と合わせ豊富なインサートのラインナップにより、幅広い選択肢からの選ぶことが可能。適用被削材は鋼、合金鋼、ステンレス鋼まで幅広くカバー。一般旋削加工から自動旋盤加工まで多岐にわたる切削領域に対応し、ユーザーの生産性向上に貢献する。

タングロイ

刃先交換式サイドカッタのインサートに新材種拡充



タングロイは、刃先交換式サイドカッタ『テック・タンジェンシャル・スロット』(TecTangential Slot)に、インサート「AH3135」材種を順次拡充している。

テック・タンジェンシャル・スロットの主な特長は次の通り。

- ①高強度な縦インサートにより高い信頼性を実現。
②多刃仕様と優れた切りくず排出性を両立し、高能率溝加工が可能。

- ③左右両勝手仕様のインサートは4コーナの使用が可能で経済性が高く、工具管理も容易。
④独自の切れ刃形状は、さらい刃も備え、優れた壁面品位を提供。
今回、インサート材種に、高い耐欠損性を誇る新材種AH3135を追加設定した。
AH3135材種は、靱性の高い超硬母材と耐欠損性に優れた積層構造を有したコーティング膜を採用し、高い欠損性を持つ母材とコーティングの組み合わせにより、不安定な加工条件でも抜群の安定性を誇り、インサートのチッピングや欠損が起こりやすい加工状況でも安定した長寿命を実現する。全アイテム：12形番。

● New arrived! 新製品・新技術セレクション ● タンガロイ特稿

タンガロイ

中〜重切削・旋削加工の革新的工具『TurnTen-Feed』



タンガロイは、中〜重切削・旋削加工において、高能率加工と高い経済性を両立した革新的工具『TurnTen-Feed』(ターンテンフィード)の販売を開始した。

航空機産業や重電重工産業、建機産業において製造される大型部品は、金属除去量が多く加工時間が長いため、生産性の向上、高能率加工が求められるうえ、部品自体が大きく高価であるため、信頼性の向上も併せて求められている。これらを実現するために TurnTen

Feed は開発された。主な特長は次の通り。

- ①両面 10 コーナ仕様により高い経済性を実現。
- ②インサートクランプにはダブルテイル機構を採用し安定加工を実現。
- ③中〜重切削加工用の新 MNW チップブレーカにより、優れた切りくず処理性を実現。
- ④刃先に設けたワイパー仕様により、高送り加工でも優れた加工面を実現可能。
- ⑤2 種類のホルダ(高切り込み用、高送り用)により広範囲の加工領域に対応可能。
- ⑥インサートは 2 形状を設定、材種は旋削加工用 CVD 材種「T9200 シリーズ」を設定。

タンガロイ

『MiniForce-Turn』に一般外径旋削加工用ホルダ拡充



タンガロイは、新発想両面仕様インサートと独自のポケット形状により高経済性と安定加工を可能とする『MiniForce-Turn』(ミニフォースターン)に、シャンク角 20mm と 25mm のオフセット付き一般外径旋削加工用ホルダを拡充した。

発売以来好評を得ている次世代工具シリーズ MiniForce-Turn は、従来のポジティブタイプインサートと同等の低抵抗化を実現した新発想の両面仕様インサートとなっており、ユーザーの大幅な工具費削減に寄与する。

今回、一般外径旋削加工で多く使用されるシャンク角 20mm・25mm を拡充したことにより、

小物部品加工だけでなく一般外径旋削加工においても低抵抗化による高い信頼性と両面仕様インサート形状による工具費低減を実現する。主な特長は次の通り。

- ①シャンク角 20mm・25mm (WXGU・DXGU・VXGU の 3 形状に対応するホルダ) を拡充発売
- ②両面仕様インサートでポジティブタイプインサートなみの低抵抗を実現
- ③インサートの浮き上がりを抑えるダブルテイル構造を採用し、かつクランプ剛性を向上させ工具寿命を安定化。

タンガロイ

ファインボーリングシステム『SwissBore』



タンガロイは、マシニングセンタや複合加工機の高精度ボーリング加工に対応する、デジタル表記による工具径微調整機能つきファインボーリングシステム『SwissBore』(スイス・ボア)の販売を開始した。

近年、自動車および航空機、金型産業では、部品の高精度化が進むなか、高精度ボーリング加工が可能な工具が求められており、タンガロイは、デジタル表記で視認しやすく、機上で容易に工具径の微調整が可能な SwissBore を発売した。

SwissBore は、バックラッシュがないダイレクト工具径計測機構を採用した高精度デジタルディ

スプレイユニットを設定し、1μm 単位の工具径調整を可能としている。

また、φ9.75mm からφ2205mm まで対応するボーリングヘッドシリーズや各種機械のインターフェースに対応するマスターシャンクシリーズ、深穴加工に対応するエクステンション・リダクションアダプタなど、多くのアイテムを設定したモジュラー式クイックチェンジシステムとなっており、幅広い高精度ボーリング加工に対応が可能である。

人事

アラカルト

オーエスジー

組織改正・人事異動  
(12月1日付)

オーエスジーは12月1日をもって、次のとおり組織改正と人事異動を行った。

【組織改正】

- 1. 組織の改正
  - ①グローバル品質保証室から品質保証部へ改称し、組織の構成を見直し、組織の構成を見直し、組織の構成を見直し
  - ②第2製造部(新工場)内にスマートファクトリー実証室を新設する。

2. 目的

①品質保証部II製造部内にあった検査・包装工程を独立した部門で管理することにより、品質管理体制を強化する

②スマートファクトリー実証室II NEO新工場建設にあたり実証室を立ち上げ、Smart Factory化を目指す。

【人事異動】※敬称略

〈内は旧役職名〉

〔執行役員〕▽久留保 弘 三和精機(株)出向(2019年1月25日の株主総会にて代表取締役社長就任予定)〔執行役員〕国内営業本部副部長(幸典 執行役員)国内営業本部副部長(東部営業部長)兼務(西部営業部長)。

〔部長〕▽鳥居武志 品質保証部長(グローバル品質保証室長)(次長)▽安形幸治 企画部長(企画部セルサポートグループリーダー)(課長)▽松本芳典 エフ・ピー・ソール(株)出向(常務取締役)に就任(東部営業部長)▽近田忠史 西部営業部長(中部営業部長)。(次長)▽稲吉卓也

品質保証部次長(OSG THAI CO.; LTD. 出向)▽嶋田秀樹 東部営業部次長(課長兼務)▽東部営業部1課長(課長)▽鈴木紀善 第1製造部製造2課長(第1製造部製造2課3係長)▽小松忠司 第1製造部生産管理課長(第1製造部製造2課3係長)▽小松忠司 第1製造部生産管理課長(第4製造部検査・包装グループリーダー)(課長)▽野敦紀 デザインセンター六加工グループリーダー(課長)▽デザインセンター六加工グループリーダー(課長)▽森下義則 大

齋藤真一 大宝精密工機(株)出向(第1製造部製造2課長)▽小出文也 OSG Ro ー (株)エスディ製作所出向(デザインセンターグループリーダー)(課長)。

オーエスジー

役員 執行役員異動(内定)

オーエスジーは、11月26日開催の取締役会において、2019年2月16日付の取締役(監査等委員)である取締役を除く、及び執行役員の異動について次のとおり内定し、2019年2月16日開催の取締役会にて承認を得て、正式に決定される予定。※敬称略(内は現役職室担当)。

- (1) 重任取締役候補者
  - ▽石川則男 代表取締役社長兼 CEO
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
- (2) 新任取締役候補者
  - ▽大沢二郎 常務執行役員 米州、デザインセンター、研究開発及び IT 戦略室担当(常務執行役員 米州、デザインセンター、研究開発及び IT 戦略室担当)
  - ▽大沢秀朗 常務執行役員 欧州及びアジア担当(同)▽竹生光志 常務執行役員 製造本部、機械部及び調達部担当(常務執行役員 製造本部、機械部及び調達部担当)
- (3) 重任常務執行役員候補者
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
- (4) 重任上席執行役員候補者
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
- (5) 重任執行役員候補者
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
  - ▽大野博巳 執行役員 製造本部副部長
- (6) 新任執行役員候補者
  - ▽近田幸典 執行役員 国内営業本部副部長
  - ▽近田幸典 執行役員 国内営業本部副部長
  - ▽近田幸典 執行役員 国内営業本部副部長
  - ▽近田幸典 執行役員 国内営業本部副部長

**産業・工業・機械**

**基板用硝子**

耐熱用硝子  
電子用硝子  
石英硝子

光学研磨硝子  
バイレックス  
バイコール

**平岡特殊硝子製作株式会社**

〒550-0013 大阪市西区新町4-7-8  
TEL. 06-6531-2505 FAX. 06-6538-2225

ものづくり図録

「ライナーノーツ」



# ツーリングコンシェルジュ・清水浩の『実践ツーリング技術』(FTE) 編 ④

「工具寿命の考え方」 **【ドリル加工】**

## 再研磨はドリルの根幹 — 「技能伝承上、手動加工の復活願う」

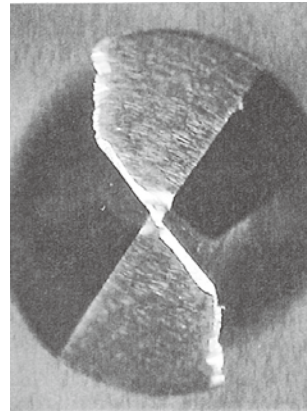
ドリル寿命の判断に付いて  
加工現場が「寿命」と判断する事柄

No.	判断項目	現実度 (ポイント)
①	過負荷検知作動	4
②	折損・・・一過性は対象外	2
③	切り屑の満詰まり	1
④	刃先磨耗	2
⑤	外周磨耗	2
⑥	掬い面(切刃面)磨耗	2
⑦	肩部磨耗	2
⑧	穴曲がり	1.5
⑨	過大加工径	1
⑩	穴壁面疵(リターンキズ)	1
⑪	切り屑異常形状	1
⑫	刃先の異常高熱	1
⑬	抜け際や口元カエリ	3
⑭	内径縮小	2
⑮	異常切削音	2

ドリル寿命判断項目④の「刃先磨耗」ですが、この現実度は2としました。すなわち、刃先周辺の摩耗が寿命と判断されることは、ほとんどないということです。

各加工現場から使用後のドリルが再刃付部署に戻ってきますが、作業者は刃先の磨耗状態が異常か否かの判断は特に行わず、機械的に磨耗痕を削除するのみで、特に難しいことはありません。

写真は切れ刃周辺の一例ですが、各種ドリルの多くが同じような磨耗形態です。ただし、この事例はハイスドリルですので、切れ刃掬い面には極端なクレーターが発生していますが、超硬は通常、この



ような磨耗を見ることはありません。外周が磨耗する場合は切削速度が速く、先端が異常に磨耗(欠け)している場合は「過大送り」と専門誌に書かれており、これは正しいと思いますので、両者の磨耗が他に比較して極端に大きい

場合は、条件を変更する(回転数や送り速さを下げる)必要がありますが、加工時間が長くなる場合があり、磨耗状況の全体を見て実施すべきだと思います。

再研削により新品の90%以上に回復すると私は思っていますが、一般に再研削品は新品寿命の70%程度だと判断されていると以前述べました。ですが、私が携わる加工現場ではそのような指摘がないように、丁寧な再研削を行っています。

また、シンニングを注目しますと、写真では磨耗もなく、心配される切り屑の付着も見られませんが、以前は再研削担当者が工夫をして成形していましたが、近頃は自動研削盤に登録されたデータを用いているため、緊張感を持って対応していないようにも思われます。

この部分はドリルの根幹ですので技術、技能伝承上、ぜひ手動加工を復活して欲しいものです。

(続く)

〈清水浩〉

**現場の答えが見つかる  
研削加工の専門展示会**

**日本初開催!!**

# Grinding Technology Japan 2019

— 研削加工技術と工具製造技術展 —

**2019.3.18(月)~20日(水) 幕張メッセ**

主催：日本工業出版 / フジサンケイ ビジネスアイ(日本工業新聞社)  
後援：在日ドイツ連邦共和国大使館  
特別協賛：切削フォーラム 21 特別協力：砥粒加工学会

協賛：日本工作機械工業会 / 日本工作機械輸入協会 / 日本工作機械販売協会 / 日本鍛圧機械工業会 / 日本精密機械工業会 / 日本機械工具工業会 / 日本工作機器工業会 / 日本精密測定機器工業会 / 研削砥石工業会 / ダイヤモンド工業協会 / 日本光学測定機器工業会 / 日本フルードパワー工業会 / 日本試験機工業会 / 日本編車工業会 / 精密工学会 / 日本フルードパワーシステム学会 / ターボ機械協会

[www.grind-tech.jp](http://www.grind-tech.jp)

### ダイジェット工業 機構改革・人事異動 (12月1日付)

ダイジェット工業は12月1日をもって、次のとおり機構改革と人事異動を行った。

【機構改革】  
「営業部」を廃止して「国内営業部」と「海外営業部」を新設し、営業体

制の再構築を行い、経営資源の効率化および営業力の集約化を推進するとともに、国内外の市場ニーズに対応可能な営業体制の構築を図る。

【人事異動】※敬称略  
(内は旧役職名)

### 国内営業拠点の統廃合 (12月1日付)

また、経営資源の効率化と営業力の集約化を、同社の注力商品・得意品目、「金型」「自動車」目の拡販・伸張、新規ユー

▽太田映 業務役員 海外営業部長 兼 D  
耐摩工具事業部長 業務 I J E T I N C. 社長 兼  
役員耐摩工具事業部長 D I J E T G m b H 社長 兼  
兼生産企画部長▽福井 (営業部海外室長 兼 D I  
正徳 国内営業部長(経 J E T G m b H 社長 兼 D  
営企画部次長)▽高柳文 I J E T I N C. 取締役)

ザーや新市場の開拓、さらには開発ニーズの収集  
提案を効率よく効果的  
に行える体制を目指す  
ため、次のとおり国内営業  
拠点の統廃合を行った  
(12月1日実施)。

### 短信

①「東関東営業所」を廃止し、「南関東営業所」へ統合。併せて「東京支店」を「南関東営業所」へ移転。  
②「三河営業所」および「浜松オフィス」を廃止し、「名古屋営業所」へ統合。  
③「九州営業所」を廃止し、「広島営業所」へ統合。

三菱マテリアルは10月1日より「加工事業カンパニー」の英語表記を「METALWORKING SOLUTIONS COMPANY」に変更した。

# JIMTOF2018 ピクトリアル (東京ビッグサイト: 11/1 ~ 11/6)

## 「ワルター・ジャパンは変わっていく！」

### グローバル・日本ローカルにおける ワルターの展開・戦略を発表

ワルター・ジャパンは 11 月 2 日、ワルター AG 社長兼 CEO のミルコ・メルロ氏(写真右)と、ワルターアジアパシフィックリージョナルプレジデントのキム・サイデルマン氏(同中央)の来日に合わせ記者会見を開き、グローバル戦略では中堅企業におけるデジタル化にフォーカス等、またアジアパシフィックにおける日本市場は、アジア域内の工場移転も含めポテンシャルは巨大で、成長のキーマケットであり、これまで以上の

投資を行う等が語られた。これらを受け、ワルター・ジャパンの今江博之社長(同左)は戦略を説明。今江社長は今年 1 月の就任以来、全国を巡るなかで、巷間、耳にする声をまとめれば、「10 年前にワルター・ジャパンは発足しているが、日本市場に本気で取り組んでいるのか?」と解釈するなか、これを払拭すべく、挙げる施策を大別すれば、「人材の量確保、流通各社とのパートナーシップのさらなる深耕および関係強化、ドイツ本社



との交流強化、ストラクチャーのある人材教育」となる。今年はずでに営業 2 名、技術 1 名を新たに雇用し、この 12 月にはさらに営業 1 名を採用し計 4 名を増員。また、一旦は撤収した東京営業所を 2 月に再オープンさせるなど、「奇をてらわず、あたり前のことを着実に」とは述べながら

も、「売る体制」づくりを着々と進め、「ワルター・ジャパンは変わっていく!」と指針を掲げつつ、次の、ワルター AG ミーリング工具担当プロダクトマネージャーのベネディクト・シュピーゲルハルダ氏による、新製品『Xtra-tec XT』の解説へとつないだ。

### 三井精機工業

#### ねじ研削盤の新製品に「待ちました!」感

創業 90 周年を迎えた三井精機工業は、工作機械では、大型ワーク加工用の 5 軸制御立形 MC『Vertex100X』、シグ研削盤の決定版『J350G』、そして、精密ねじ研削盤『GSH200A』(写真)の新製品・新機軸 3 機種を出展。なかでも、

精密ボールねじ加工で定評のあった従来機(GSE-A シリーズ)を超える高精度機として初公開された GSH200A が存在感を示した。担当者曰く、「あまり一般性のある機械ではないが」と前置きしつつ、「久々のフルモデル

チェンジに対して、かなりの『待ちました!』感がうかがえた。台湾からのボールねじメーカーなど、同じ会社から数十人が何度も繰り返し訪れる姿が目立った」と来場者の傾向を挙げた。



先進技術で豊かな未来を—  
**ELECTRIC ELECTRONICS TECHNOLOGY**



## 未来指向というチカラ。

**+ 技術力** 立花エレテックは電機・電子の「技術商社」です。  
トータルソリューションで価値ある未来を創造します—。

**TACHIBANA ELETECH**  
株式会社 立花エレテック

東証第一部(証券コード:8159)  
本社/〒550-8555 大阪市西区西本町1-13-25 TEL:06-6539-8800  
支店/東京・名古屋  
支店/福岡・北関東・神奈川・三河・東海・北陸・三重・滋賀・南大阪・神戸・姫路・広島・四国・九州 他1営業所  
海外/香港・シンガポール・台湾・上海・韓国・タイ・インドネシア  
北京・深圳・武漢・大連・青島・マレーシア  
<http://www.tachibana.co.jp/>

### 「2018 OSG Fund 贈呈式」



大澤理事長より助成決定書交付・贈呈のワンシーン

公益財団法人大澤科学技術振興財団は11月7日、オーエスジー ゲス トハウス(愛知県豊川市一宮町)にて、平成30年度研究助成費贈呈式を執り行った。本年度は、23件の研究助成決定書の交付に、10件の国際交流助成金、296万2千円となった。平成30年度の設立来28年間の研究助成額は368万5千円、国際交流助成額は368万5千円、これらはあ

公益財団法人大澤科学技術振興財団は11月7日、助成累計額は7億5779万8千円に達してトハウス(愛知県豊川市一宮町)にて、平成30年度研究助成費贈呈式を執り行った。本年度は、23件の研究助成決定書の交付に、10件の国際交流助成金、296万2千円となった。平成30年度の設立来28年間の研究助成額は368万5千円、国際交流助成額は368万5千円、これらはあ

「しかし、これらはあくまでも手段であり、もて募集を行った。今回はその第1回目の贈呈式と科学的な部分の重要性は、逆に、今後ますます高まると強く信じている。引き続き当財団は、より一層、日本の基礎科学技術の振興に対して支援していく」との考えを示したうえで、受賞者の今後のさらなる研究成果を祈念した。

【研究開発助成】▽重点研究開発助成Ⅱ「難削性金型材料の次世代超精密・微細形状創製技術の研究開発」(名古屋大学・大学院工学研究科助教 鄭弘鎮氏、ほか1課題)▽一般研究開発助成Ⅱ「モード変換型マイクロプラズマCVDによる窒化ホウ素の合成」(千葉工業大学・工学部教授 坂本幸弘氏、ほか20課題)。

【国際交流助成】▽第2回建築材料と材料工学に関する国際会議ポルトガル(奈良工業高等専門学校・機械工学科教授 和田任弘氏、ほか

3年後設立30周年  
記念事業として4年間で総額1億円の助成枠を拡大



# JIMTOF2018 ピクトリアル (東京ビッグサイト：11/1～11/6)

## サンドビック

### 新たな営業体制 (2つのクラスター) を発表

サンドビック・コロマント・ジャパンは11月1日、新たなセールス組織体制を、「JIMTOF2018 記者会見」の場で発表した。



日本の営業組織を東西2つのクラスターに分割し、サンドビック・コロマント・ジャパンカンパニーバイスプレジデントとして、西日本セールスクラスターマネージャーには山本雅広氏(写真右から2人目)が、東日本セールスクラスターマネージャーには松本憲幸氏(同最右側)

が任命された。なお、前任の高屋政一氏(同最左側)は今後、セールスエリアサウス&イーストアジア(SASEA)のEBPプロジェクトリーダーとして、新基幹システムの立ち上げやインフラの整備リーダーとして、新たな職務を担当する。

## OKK

### 恒例国際パーティーで「身近なIoT」等発信

OKKは11月2日、JIMTOF会期中恒例の「OKK 会国際パーティー」を開き、OKK 会会員および海外ディーラーらが参集する中、宮島嗣社長は、高水準を維持するわが国の工作機械の受注推移について、今年上半期においては、日工会統計では全体の受注高のうち外需が約70%であるのに対し、「OKK では逆に、国内受注比率が65%と、業界全体とは逆転現象である」等とあいさつし、設備投資意欲の高まりと、OKK 会会員の健闘を称えた。



また出展内容については5台の機種はもとより、OKKの「手軽に、身近に導入しやすいIoT」を強調し、周辺支援では、被削材と加工機械の膨張係数の違いを補正し、直線型勾配機能により加工精度を向上する新たな機能を提案した。

また出展内容については5

◆ JIMTOF開幕直前の10月25日に、ヤマザキマザックより広告やプロモーションで「サンダーバード」のロゴが発信された。旧「雷鳥」の北陸特急ではない。「イギリスに工場あるよな、イギリスといえ、あつ!」そっちの「THUNDERBIRD」(国際救助隊)か! イギリスつながりだったんか〜と思わず膝を叩いてみたものの、ダイレクトにはそうでなかった

◆ 公式リリースによれば、「スーパードメカを駆使して世界中の人々を救う物語。(中略)・世界中の皆様と共に、テクノロジーの先にある価値と未来へ」技術がもたらす可能性や未来に共通項を見出しているが、JIMTOFブースで対応スタッフのひとりに聞けば「当社も世界中に工場を持ち、最先端の技術、アフターサービスをお客様に提供し救助していることから、(設立者であり総司令の)5人の息子に最新設備で救助させたという物語が、どうも被る...という

◆ JIMTOF開幕直前の10月25日に、ヤマザキマザックより広告やプロモーションで「サンダーバード」のロゴが発信された。旧「雷鳥」の北陸特急ではない。「イギリスに工場あるよな、イギリスといえ、あつ!」そっちの「THUNDERBIRD」(国際救助隊)か! イギリスつながりだったんか〜と思わず膝を叩いてみたものの、ダイレクトにはそうでなかった



バージル制服、ギャリソン・キャップも見事に「装着」!

## コトム推進回送

◆ その本家の「発進」場面にはあの勇壮なテーマソングが付きものだが純粋な楽器演奏のみ。しかし影響を受けた日本特撮の発進シーケンスには、メロディに添った、いわゆる「ワラバ」と称されるコーラスが伴うことが多い。なぜだろう? 昭和40年代といえど「クールファイブ」など男性コーラスグループの全盛期。当時はそれがカッコ良かったのか? 勇ましかったのか? 巡り巡って今さらながら、なぜかそんな疑問にたずねたM

◆ その本家の「発進」場面にはあの勇壮なテーマソングが付きものだが純粋な楽器演奏のみ。しかし影響を受けた日本特撮の発進シーケンスには、メロディに添った、いわゆる「ワラバ」と称されるコーラスが伴うことが多い。なぜだろう? 昭和40年代といえど「クールファイブ」など男性コーラスグループの全盛期。当時はそれがカッコ良かったのか? 勇ましかったのか? 巡り巡って今さらながら、なぜかそんな疑問にたずねたM

◆ その本家の「発進」場面にはあの勇壮なテーマソングが付きものだが純粋な楽器演奏のみ。しかし影響を受けた日本特撮の発進シーケンスには、メロディに添った、いわゆる「ワラバ」と称されるコーラスが伴うことが多い。なぜだろう? 昭和40年代といえど「クールファイブ」など男性コーラスグループの全盛期。当時はそれがカッコ良かったのか? 勇ましかったのか? 巡り巡って今さらながら、なぜかそんな疑問にたずねたM

**SANDVIK**  
Coromant

Shaping the future together  
**Explore. Connect. Advance.**

CoroTurn® Prime & PrimeTurning™

CoroPlus®

サンドビック株式会社 コロマントカンパニー  
〒465-0025 名古屋市名東区上社1丁目1801 TEL (052) 456-4465 FAX (052) 778-5010  
技術相談ダイヤル 052-456-4465(月~金) <http://www.sandvik.coromant.com/jp>

OKK(本社=兵庫県伊丹市北伊丹、宮島義嗣社長)は11月22日、本社猪名川工場展示室にて、鋼材加工機『OKK-MILL F300』の製品発表会を行い、来場者約80名を3回に分け、座学での製品説明～実機見学が繰り返された。

F300は、OKKマシンの基盤ともなるベッド形汎用フライス盤のロングセラー「MHシリーズ」のユーザー半数を鋼材加工が占めるなか、「自動化」ニーズの後押しを受け、8年超しの構想で実現した。

2軸仕様で、小物プレート加工用に剛性と切屑

『OKK-MILL F300』製品発表会



の排出性、操作性にこだわった、ワンパスのプレート機として、高剛性省スペース、高剛性主軸と高回転を両立、優れた接近性、素材厚測定装置、主軸電動機仕様により最大トルク876N・mを実現するなどの特長を持つ。

なお、来年2月に開催される冬のプライベートショーで東西の会場(東京テクニカルセンター、本社猪名川工場)ともに出展を予定している。



左からエンゼルバツハ氏、Dr. クレスCEO、松田社長、キャスパー氏

発表に先立ち、これまで工機メーカーや精密工具メーカーで幾多の経験、実績を残してきた松田社長は、「以前からマパールには強く興味を抱いていたこともあり、この度の縁を、大変光栄に思っている。特殊品を中心に、

発表に先立ち、これまで工機メーカーや精密工具メーカーで幾多の経験、実績を残してきた松田社長は、「以前からマパールには強く興味を抱いていたこともあり、この度の縁を、大変光栄に思っている。特殊品を中心に、

JIMTOF2018 ピクトリアル

(東京ビッグサイト:11/1~11/6)

マパール(本社=埼玉県三郷市)はJIMTOF会期中の11月2日、マパールグループ(ドイツ本社)社長のヨハン・クレス博士、アジアバイフィクディレクターのアーミン・キャスパー氏、マーケティング・ヴァイスプレジデントのアンドリス・エンゼルバツハ氏、そして今年1月にマパール社長に就任した松田剛一氏が出席し、マパールグループおよびマパールの現状と今後の展望、日本市場における戦略等を発表した。



JIMTOF2018 プースの「MQL」ゾーン

マパール 「新生」ジャパンの戦略・展望を発表

・三郷本社の機能拡充へ投資拡大  
・名古屋に技術・CS部門の移転を構想  
・国内販売ルートの強化

全世界の自動車業界で使われている、ワンランク違う製品のイメージだが、実は、そればかりではない、皆さんに知られていない部分がある」とマパール製品への「特別な想い」を吐露した。

これを受け、クレス社長はあらためて、「マパールに来てくれてありがとう」と感謝の意を伝えたうえで、マパールグループの2017年度について、売上高は6億1千万円(6.0%増)、従業員数も順調に増え550人(5.6%増)と、「成功の年だった」と自らためて振り返り、なかでもインスターの人数が2倍に増えたことを重要視し、今後も育成に投資していく意向を示した。

レクターは、日本における新しいアイデア、目標、戦略、オペレーションとして、工作機械メーカー、自動車産業のプロジェクトサポート部門である「JET部門」の設置、国内販売ルートの強化とともに、「三郷本社の機能拡充へ大きな投資」に加え、周辺に工作機械メーカーが集積する名古屋支社を拡充し、技術部門とカスタマーサービス部門の移転を構想していると述べた。

また、日本のメガトレンド(顧客の流れや関心)として、最少量潤滑を意味する「MQL」と、モビリティ(電気自動車用加工工具)を挙げ解説。世界的な自動車メーカーでMQL製造の成功をサポートしているマパールは、MQLテクノロジーに関するさまざまなセミナーを実施しており、JIMTOF会期中にも技術セミナーとして実施した。

019年に向けた新製品と新たな展開として、3枚刃「トリタンドリル」をはじめ、ツールディスプレイシステム(工具保管・管理)など最新工具・システムを紹介。

阪神タイガース(冠スポンサー) 飛距離アップ!!  
R&A(英国) USGA(米国) 規則に適合  
ツバを回して、ボールの高さを変えられます!  
ツバを上下にネジで40~50mmの間で、自分の好みの高さに調整可能。  
1,200円(税別)  
株式会社 鳴門屋

OKK 重切削、高剛性の百年品質 OKK CORPORATION

INNOVATION FOR NEXT 100

高剛性の継承と発展、つながる未来

立形マシニングセンタ VB53α

鋼材加工機 F300V

3年保証 WARRANTY

本 社	〒664-0831	伊丹市北伊丹8-10	TEL 072(782)5121	FAX 072(772)5156	本店営業所	関東営業所	松本営業所
東 京 支 店	〒331-0823	さいたま市北区日進町3-610	TEL 048(665)9900	FAX 048(665)9903	北陸営業所	北関東営業所	名古屋営業所
東 京 テクニカルセンター	〒465-0092	名古屋市中区東区社台3-151	TEL 052(777)0890	FAX 052(777)0896	福岡営業所	新潟営業所	浜松営業所
名 古 屋 支 店					広島営業所	東北営業所	ホームページ: https://www.okk.co.jp