



〒584-0078 大阪府富田林市加太 2-7-7
TEL/FAX:072-368-3135
E-mail user@ut-net.jp https://ut-net.jp

令和6年4月14日発行(第264号)毎月5日発行(特別号)
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

MEASUREMENT PRIDE

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



▲大阪での前回展(2022年)には23000人超が来場した

大阪で『INTERMOLD2024』開催

4月17日(水)~19日(金)の3日間、インテックス大阪(完全事前来場登録制)

金型・プレス加工の最新ソリューションを提案

安田工業(本社)岡山県浅口市里庄町、安田拓人社長は、INTERMOLD2024で、CNC JIGBORER『YBM 950V Ver.V』を出展する。

安田工業 x INTERMOLD2024 『YBM 950V Ver.V』出展



▲INTERMOLD2023(東京)出展時の『YBM 950V Ver.5』

金型加工の時短、省人化、工程集約を「操作実演」

金型加工から部品加工まで、幅広い分野での定番立形MCとして好評を得ていたYBM 950Vを大幅リニューアルし、YASDA伝統の高精度・高剛性のベストセ

ラー機が装い新たにバージョンアップした機種であり、従来からの独特な機械構造、徹底した熱変位対策、独創的なスピンドルなどYASDA独自の技術はそのままに生まれ変わっている。主な特長は、次のとおり。

①人間工学に基づいた可動式NC操作盤を採用。操作性・視認性が良好。
②メンテナンスパネルは日常点検が必要な機器類を機械後方に集中配置し、視認性とメンテナンス性を向上。
③機内カバーはステンレスカバーの採用で、切粉の排出性・耐久性が向上。
進化に見合ったデザインを纏いつつ、操作性、メ

①人間工学に基づいた可動式NC操作盤を採用。操作性・視認性が良好。
②メンテナンスパネルは日常点検が必要な機器類を機械後方に集中配置し、視認性とメンテナンス性を向上。
③機内カバーはステンレスカバーの採用で、切粉の排出性・耐久性が向上。
進化に見合ったデザインを纏いつつ、操作性、メ

金型・金属プレス加工の専門見本市「INTERMOLD」/金型展/金属プレス加工技術2024が4月17日(水)から19日(金)の3日間、大阪・南港のインテックス大阪で開催される(主催)日本金型工業協会、日本金属プレス工業協会、テレビ大阪/運営)インターモールド振興会。

今回は、「変革に対応するものづくり」求められる技術のさらに先へイノベーションを発信し続ける」をテーマに、金型設計・製造から金属プレス・プラスチック成形に至る一連の工程における最新製品・技術やサービスなどの多彩なソリューション

さらに、EV化に向けた自動車産業での部品製造技術や鍛造加工技術に加え、採用例が増加し注目を集める3Dプリンティング&AM技術、社会問題化している環境課題に対応するバイオプラスチックなどの次世代

成長分野の課題に焦点、専門セミナーも充実
また、EV化に向けた自動車産業での部品製造技術や鍛造加工技術に加え、採用例が増加し注目を集める3Dプリンティング&AM技術、社会問題化している環境課題に対応するバイオプラスチックなどの次世代

ユーザー通信オンライン
https://ut-net.jp
紙面掲載以外の記事はこちらで!

【小間番号・6B・421】
秘密を確認することができます。

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。

株式会社 タケダキカイ

京都営業所	☎075-661-1811	FAX.075-661-1824
徳島営業所	☎0749-26-1801	FAX.0749-26-1803
松方営業所	☎072-849-1888	FAX.072-849-1808
実業営業所	☎077-552-7361	FAX.077-552-7371
岐阜営業所	☎0584-77-5347	FAX.0584-77-5348
三浦営業所	☎0595-26-2730	FAX.0595-26-2731
尼崎営業所	☎06-4950-0416	FAX.06-4950-0417
北条営業所	☎0761-24-0991	FAX.0761-24-0992

両面インサートで 極限の高送り加工が可能に

NEW EXSKS-05type
EXSKS-07type
EXSKS-09type
EXSKSシリーズ

HPでは『加工事例・お悩み改善』を公開中!
是非ご覧ください!

記者発表に臨む古里社長(左)と大谷常務



ジーネット イiscal切削工具の販売取引開始

堺・新物流拠点はGW明け稼働へ

中計最終年度(26年)は売上高2千億円・営業利益100億円達成へ

「今年度上期は厳しい見方、下期に挽回へ」 古里社長

機械・工具が業績牽引(23年12月期決算報告)

ジーネット(本社：大阪府大阪市中央区)は3月21日、生産財関連のメディアを対象に、2023年12月期の決算報告会を開催した。

報告会では、古里龍平社長がジーネットを含めたフルサト・マルカホールディングスの2023年12月期決算(連結)を説明した。売上高は172億9千万円(前年同期比6.5%増)、営業利益は57億5千万円(同3.2%減)で、当期利益は44億9800万円(同3.7%増)となった。

セグメント別では、「機械・工具セグメント」は、堅調なEVや半導体関連を背景に、売上高は171億2800万円(同9.4%増)、営業利益37億5800万円(同16.2%増)と、売上・利益とも全社を牽引した。このうち海外売上高は、316億9千万円(同6.0%増)で、北米では射出成形機が前

年度の大量受注の反動から販売量は減少したものの、工作機械ではテリトリの拡大などにより売上が増加したという。

海外市場について、古里社長は、「米国は減速の動きが顕著なもの、メキシコは好調を維持している。中国は全体的に厳しい状況が続いており、東南アジアは国別に違いはあるものの総じて堅調な動きにある。ただし、中国を含めたアジア地域では自動車を中心とした日系企業の勢いは減速傾向にあり、産業構造の変化に対応した取り組みが必要になると認識している」との見解を示した。

「建設資材セグメント」では、建設コストの高騰などにより主力の中小物件の不振が影響し、売上高452億4100万円(同3.3%増)となったが、営業利益は19億8700万円(同23.8%減)の増収減益。建設機械セグメントは主力商品が、大手トラックメーカーのエンジン問題の影響を受け、売上高76億5000万円(同14%減)、営業利益8100万円(同42.7%減)の減収減益。「ITソリューションセグメント」はグループ会社との協業による付加価値の

高いソリューションビジネスに注力したことにより売上高30億4000万円(同10.8%増)、営業利益3800万円(前年同期比9500万円増)となった。

24年度から第3ステージとなる中期経営計画「UNISOL」の進捗状況については、「最終年度(26年12月期)の目標売上高2000億円、営業利益100億円達成に向けての成長のスピードを加速させる」とし、統合シナジー効果の進捗についても、エンジニアリング事業強化の具現化や自動化・省人化での効果が着実に進展しているほか、事務所集約による経費削減効果も表れていると述べた。

続いて、大阪堺市に新設した新物流拠点「UNISOL L.C.OSAKA」についてはすでに引き渡しを終え、ゴールデンウィーク明けに本格稼働すると明らかにし、スペース拡大による作業効率向上や、新物流管理システム導入による在庫管理強化などを展開し、「2024年問題に対応する」とふれた。

その上で、24年度の通期業績予想は、売上高1740億円(通期増減率0.6%増)、営業利益55億円(同3.6%減)、経常利益63億円(同5.3

%減)、当期純利益42億円(同10.6%減)と利益ベースでは前年を下回るとした。

古里社長は、「上期は受注残高の減少や新物流センター、システム投資等による販管費増加などにより、厳しい見方をせざるを得ないが、下期は挽回を見込んでいる」とまとめた。

次いで、同社・大谷常務取締役営業本部長が、24年上期の営業活動を報告。はじめに、得意先販売店とともに、エンジニアに最新の加工技術や製品情報を提供することに重点を置いた展示会活動を展開していると強調した。

2月21日、22日にポトメッセ名古屋で開催した「中部機械加工システム展」は機械・機工メーカーの175社が出品。会場ではプラザ製工作機械を使用した実演加工や各技術セミナー等を実施し、ユーザー2043名、販売店988名の計3031名が来場した。また、3月6日、7日にはインテックス大阪で「大阪機械加工システム展」を開催。機械・機工メーカーの181社が出品し、ユーザー1857名、販売店775名の計2632名が来場した。会場内では、工作機械を使用した実演加工を展開し、盛況の様相を報告。大谷常務は、「今後もエリアや営業拠点」ごとの提案型展示会を展開するほか、11月開催の「IIMT OF2024」には、マルカが共同出展する」と言及

した。

次に、商品戦略については、今年1月よりイiscalジャパンの正規代理店となり、イiscal社製切削工具の販売取引を開始したことで、「切削工具の品揃えを拡充し、多様なユーザーニーズに対応した提案営業を推進していく」と説明。さらに、3DCADデータを基にNCプログラムを自動で出力するアルム社製NCプログラム自動生成ソフトウェア「ARUMC ODE(アルムコード)」の機能やサービス内容を紹介し、現在は82社の製造ユーザーと契約しており、新バージョンの拡充をはじめ、製造現場での完全自動化実現をサポートする「CSP(カスタマイズサービス・プロジェクト)」の成功事例を解説し、さらなる販販に注力するとした。

さらに、機工関連の海外・オリジナル新商品やバリ取り・環境改善機器、切削加工の生産性向上対策(イiscal編)、工場電気・エアの省エネ・環境対策、工作機械の生産性向上対策など、24年上期「かんたん解決カタログ」を紹介し、今期の営業展開をアピールした。

「次に、商品戦略については、今年1月よりイiscalジャパンの正規代理店となり、イiscal社製切削工具の販売取引を開始したことで、「切削工具の品揃えを拡充し、多様なユーザーニーズに対応した提案営業を推進していく」と説明。さらに、3DCADデータを基にNCプログラムを自動で出力するアルム社製NCプログラム自動生成ソフトウェア「ARUMC ODE(アルムコード)」の機能やサービス内容を紹介し、現在は82社の製造ユーザーと契約しており、新バージョンの拡充をはじめ、製造現場での完全自動化実現をサポートする「CSP(カスタマイズサービス・プロジェクト)」の成功事例を解説し、さらなる販販に注力するとした。

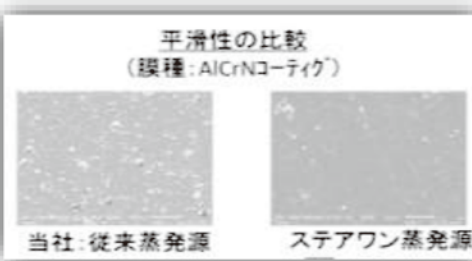
ユーザー通信オンライン
<https://ut-net.jp>

紙面掲載以外の記事はこちら!

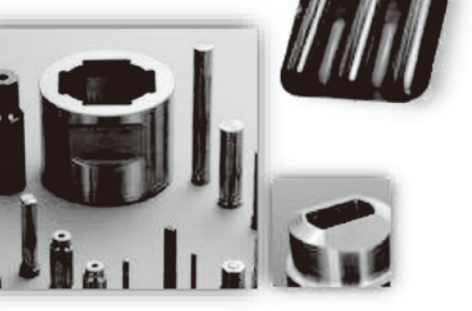
Geniuscoat 「ジニアスコート」は私たち日本ITFのセラミックコーティングの総称です。

お客様に最高の満足をいただくため、コーティング膜のシリーズ化、ラインアップの充実をはかり、ジニアスコートの可能性、技術を信じ、ベストパフォーマンスとソリューションをご提供いたします。

- 【超多層AlCrN系コーティング ジニアスコートISA】
 ☆ステアワン蒸発源搭載設備により、優れた平滑性を実現!
- 歯切工具(ホブ、ブレード等)、ドリル・エンドミル向けの高硬度+高耐熱性コーティング膜!
 - 20~60HRCの幅広い被削材に対応可能!
 - ウェット加工、ドライ加工、高速切削などあらゆる加工環境に対応!
 - プレス金型用途としては、現在丸パンチ形状のみ対応可能!(詳細はお問い合わせ下さい)



- 【超多層高硬度クロム系コーティング ジニアスコートIAX】
 ☆耐熱用途、過酷な加工用途に最適!
- 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!
 - 独自技術のナールベルの積層=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!



金型向けIAXは本社・前橋工場処理可能です。

日本アイ・ティ・エフ株式会社
 薄膜技術で未来を拓くソリューションカンパニー

【本社】〒601-8205 京都市南区久世殿城町575番地
 TEL:075-931-6282 FAX:075-931-6166
 【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
<http://www.nippon-itf.co.jp>

ものづくり伝承
「ライナーノーツ」

ツーリングコンシェルジュ・清水浩の 『工具需要の視点』特別編 ③⑧

〈実物掲載〉 『不適合発生状況 主要原因表』

前号で予告のとおり、私の現勤務先(特殊切削工具・治工具メーカー)にて、全作業者に送り渡している、「不適合発生状況 主要原因表」(無記名)の一例を、実物そのままに掲載します。今回は記述ではなく、図表のみを、とくとご堪能下さい。

繰り返しになりますが、その趣旨は、トラブルのポイントを回覧し、不良品の発生を「一過性にせず、他の作業者と共有する」ことです。

さて、切削工具についての種別展開に戻り、次回からは「リーマ」について述べていきます。

(続く)

〈清水浩〉

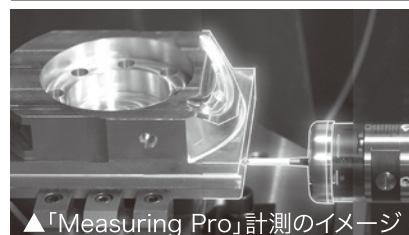
2022年度(2021.11~2022.2) 不適合発生状況 主要原因表 2022.3.2 現在 清水浩

No.	不適合の大区分	不適合の中区分	不適合内容	原因(推定原因含む)
11	加工経路不足	ステンレス加工の経験不足	外径 φ140、0~26 → -31μ	ステン加工は切屑の除去、ステンレス特有の研削性の低い性質や、熱膨張が一般鋼材より大きいことを知らず、作業が不安定になった
13	加工経路不足	マニュアルフライス盤の操作不慣れ	2枚刃カッターの1枚刃のランド幅、1.5mm→0.3	現行担当作業はNCフライス盤。今約20年前に操作した一般フライス盤で加工したが、操作確認不足によって発生
1	加工時の不注意	傾斜した切刃長の計算誤り(Sin, Cosなど)	カッター幅1.95+14μ、 -2μ → 0.04mm食込み	本機は45度傾斜付のため、測定値と研削量間には、Sin45度による変換が必要だが、計算ミスによって反映できなかった
4	加工時の不注意	加工中ワークの注視モレ	φ19.6×90度面取り角部 → 微小欠け	荒加工時に微小欠けが発生。仕上げ刃付けでその箇所がやや拡大した
5	加工時の不注意	加工中ワークの注視モレ	φ28×3幅、16刃の内、1刃の刃先0.2程度欠け	傾れによる緊張感のゆるみと推察(長期間隔作業に関わり、設備やワークの原因は考えられない) 砥石のゆるみもあるが3枚目の不適合なので7/8のゆるみは考えにくい
7	加工時の不注意	技術的な加工ミス	内径 φ16±3μ~0 口元 +7μ 架 O	クランプ箇所から研削箇所まで約95mmのため、先端部が研削抵抗で2~3μタワんだと推測
9	加工時の不注意	技術的な加工ミス	センターのφ45外周上に フライス加工による36幅 切欠き幅が、過負荷によってワークが動き変形した。	切削速度、送り、など調査中 (問題なし)
10	加工時の不注意	技術的な加工ミス	内径 φ68±0.0095 口元+17 奥+10μ	ステンレス特有の研削性の悪い性質による研削作業の不安定
12	加工時の不注意	加工における技能不足	R12.5母材部、過大研削 (バックメタルまで食込み)	R12.5が面取りに成形できず、何度も砥石を往復。そのため母材部まで削れた
14	加工時の不注意	工具の配送中に接触と推定(固いので欠けやすい)	φ22 幅5、12刃、2個、それぞれケ所に2mm程度欠け	欠けの状況は、フライス加工中ではなく投入後欠損したと、破断面から判断できた

DMG森精機

倉敷機械を社名変更

DMG森精機(グローバル本社)東京東区、森雅彦社長のグループ会社である倉敷機械は、4月1日付で「DMG MORI Precision Boring(株)」に社名変更した。



「Measuring Pro」計測のイメージ

DMG森精機は、計測プログラム作成のDXを実現するテクノロジーサイクル「Measuring Pro」を開発した。テクノロジーサイクルとは、これまで専用機や

専用プログラム、特殊工で行っていた加工・段取り・計測を、汎用的な工作機械や標準的な工具・治具等で、誰もが簡単に素早い立ち上げと高い品質の加工や計測を実現できるソリューションで、Measuring Proは、16種類の豊富な計測サイクルを搭載している。

DMG森精機は、伊賀事業所(三重県伊賀市)で国内最大となる自家消費型太陽光発電システムの導入に向け工場棟屋根への太陽光パネルの設置を進め、今年3月より第2期分約5200kWの発電を開始した。また、奈良事業所(奈良県大和郡山南市)にも同じ発電システムの導入を進めるなど、同社では海外も含めたグループ全体の再生可能エネルギーの活用を加速する。

DMG森精機は、伊賀事業所(三重県伊賀市)で国内最大となる自家消費型太陽光発電システムの導入に向け工場棟屋根への太陽光パネルの設置を進め、今年3月より第2期分約5200kWの発電を開始した。

DMG森精機は、伊賀事業所(三重県伊賀市)で国内最大となる自家消費型太陽光発電システムの導入に向け工場棟屋根への太陽光パネルの設置を進め、今年3月より第2期分約5200kWの発電を開始した。

山善 自配送エリアの拡大で 即応体制強化



▲金沢デポ(左)と仙台デポ(右)の倉庫内

山善(本社)大阪府西宮市、倉庫部部長は、今年1月稼働の「岡山デポ」に続き、3月8日より、「金沢デポ」(石川県白山市)、同22日より「仙台デポ」(宮城県仙台市)の稼働を始めた。

山善では地域密着型「デポ」と呼称する小規模配送拠点を増やすことで2024年問題に対応するほか、輸配送時

山善とDaigasエナジーは、2021年10月に同業の基本業務提携契約を締結し、共同ブランド「Dayz Power(デイズパワー)」を立ち上げており、今回の案件

山善は、経産省の「健康経営優良法人認定制度」において、「健康経営優良法人2024(大規模法人部門)」に認定された。

山善は、経産省の「健康経営優良法人認定制度」において、「健康経営優良法人2024(大規模法人部門)」に認定された。

山善は、経産省の「健康経営優良法人認定制度」において、「健康経営優良法人2024(大規模法人部門)」に認定された。

山善は、経産省の「健康経営優良法人認定制度」において、「健康経営優良法人2024(大規模法人部門)」に認定された。

山善は、経産省の「健康経営優良法人認定制度」において、「健康経営優良法人2024(大規模法人部門)」に認定された。

山善は、経産省の「健康経営優良法人認定制度」において、「健康経営優良法人2024(大規模法人部門)」に認定された。

山善は、経産省の「健康経営優良法人認定制度」において、「健康経営優良法人2024(大規模法人部門)」に認定された。

人事

アラカルト

2024年4月1日付。敬称略()内は旧職名。
1. 新任取締役(監査等委員である取締役を除く)候補者▽江口あつみ 社外取締役候補者。
2. 退任予定取締役(監査等委員である取締役を除く)▽鈴木敦子(社外取締役)。
3. 機構改革(2024年4月1日付)「大阪支社」松山営業所を「松山支店」に昇格する。

ダイジェット工業

2024年6月25日付。敬称略()内は現職名。
1. 新任取締役(監査等委員である取締役を除く)候補者▽江口あつみ 社外取締役候補者。
2. 退任予定取締役(監査等委員である取締役を除く)▽鈴木敦子(社外取締役)。
3. 機構改革(2024年4月1日付)「大阪支社」松山営業所を「松山支店」に昇格する。

山善

山善(本社)大阪府西宮市、倉庫部部長は、今年1月稼働の「岡山デポ」に続き、3月8日より、「金沢デポ」(石川県白山市)、同22日より「仙台デポ」(宮城県仙台市)の稼働を始めた。

山善(本社)大阪府西宮市、倉庫部部長は、今年1月稼働の「岡山デポ」に続き、3月8日より、「金沢デポ」(石川県白山市)、同22日より「仙台デポ」(宮城県仙台市)の稼働を始めた。

山善(本社)大阪府西宮市、倉庫部部長は、今年1月稼働の「岡山デポ」に続き、3月8日より、「金沢デポ」(石川県白山市)、同22日より「仙台デポ」(宮城県仙台市)の稼働を始めた。

山善(本社)大阪府西宮市、倉庫部部長は、今年1月稼働の「岡山デポ」に続き、3月8日より、「金沢デポ」(石川県白山市)、同22日より「仙台デポ」(宮城県仙台市)の稼働を始めた。

山善(本社)大阪府西宮市、倉庫部部長は、今年1月稼働の「岡山デポ」に続き、3月8日より、「金沢デポ」(石川県白山市)、同22日より「仙台デポ」(宮城県仙台市)の稼働を始めた。

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
パイレックス
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

ユーザー通信オンライン
https://ut-net.jp
紙面掲載以外の
記事はこちらで!



▲昨年の INTERMOLD2023 (東京) での独特なブース展開。今年ほどんな「奇策」があるのだろうか？

ダイジェット工業 × INTERMOLD2024 最新MC加工用工具を中心に展覧、高効率・高性能な加工改善を提案

『頑固一徹』のラインナップ拡張

ダイジェット工業(本社 大阪府平野区、生悦住歩社長)はINTERMOLD2024(4月17~19日)ノインテックス大阪に、多様な、難削化する被削材に適合し、ユーザーの加工改善につながる高効率・高性能な最新MC加工用工具(金型加工用工具・ドリル)を中心に展覧する。主な出展製品の特長は、次のとおり。

高送り加工用T A 工具『EXSKSシリーズ』

両面インサートで極限の高送り加工を可能とする高送りカッタで、両面使用可能なインサートは、6コーナ仕様で経済的。また、インサート拘束面はダブル構造を採用。

EXSKS・05タイプは小径多刃で高送り加工が可能。EXSKS・07タイプはバランスのとれた高送り加工が可能。そして、大径サイズのEXSKS・09タイプは分厚い高剛性インサートで高切込み高送り加工が可能など、幅広くラインナップしている。



高精度超硬ソリッドドリル『ストライクドリル』

「SUステナブルなドリル」として、ステンレス鋼、炭素鋼からブリハードン鋼、鋳鉄などの幅広い被削材に対応し、穴あけ加工における高精度かつ長寿命を実現する。穴精度が重要なロールタップの下穴加工に最適なEZT形をそろえ、幅広い加工ニーズに対応している。

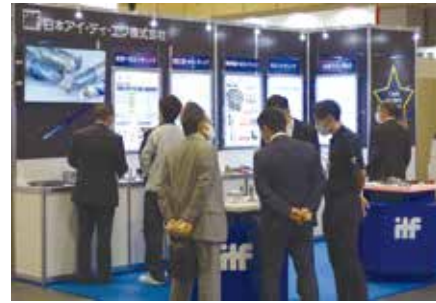
ソリッド面取り工具『ハード1面達』

高硬度(70HRC)向け面取り加工用工具。3枚刃仕様で高精度、高効率を実現する。面取り加工だけでなくV溝加工・穴面取り加工・センターリング加工も可能。

アルミ加工用多機能工具『エアロチップパミ』

昨年12月に新発売。アルミ合金の切削加工において、荒加工から仕上げ加工にまで高効率で対応でき、肩削りや溝削り

日本アイ・ティ・エフ × INTERMOLD2024 『鉄系材の過酷な加工に最適』なコーティング技術を強調



▲INTERMOLDはじめ全国の各種展示会に積極的に出展している日本アイ・ティ・エフ。コーティングした場合、熱衝撃により亀裂の発生を大幅に低減することができ、金型へのコーティングした場合は寿命は、従来他社膜種と比較して1.3~3倍の寿命アップを実現するという。

酷な加工に最適なコーティング技術を強調する。見どころは、アルミ、各種メッキ加工用金型DLC、鉄系材加工用AICF系コーティングのラインナップ。中でも、AICF系窒素化膜ISAコート、また、耐腐食性に優れたクロム系コーティングに高い耐摩耗性を実現し、SU、鋼材の過酷な加工に最適なジニアスコートIAXが注目となる。

産業用コーティング技術のバイオニア、日本アイ・ティ・エフ(本社 京都市南区、森口秀樹社長)は、4月17~19日にインテックス大阪で開催されるINTERMOLD2024に出展し、「鉄系材の過

超硬シャンクアーバ『頑固一徹』

ベきらなる高速高効率な加工が可能になった。突出しの長い加工でもびびりを抑制し、鋼シャンクと比較して2~3倍の高効率な加工が可能。荒加工から仕上げ加工、さらには往復加工まで、バリエージョン豊富なモジュラーヘッドとの組み合わせができ、工具集約も可能。直近、4月12日にラインナップを拡張した。

T A ドリル『M12下穴加工用T A ドリル』

直近、4月12日発売の新製品。自動車ボディプレス型のM12下穴をノンステップで一発加工可能なT A ドリルで、従来のハイスドリルでは必要であったセンタ穴加工やステップ加工が不要になり、工程削減や加工時間の短縮が図れる。超硬化によって加工条件もアップでき、加工効率の改善を実現する。

ユーザー通信オンライン
<https://ut-net.jp>

紙面掲載以外の記事はこちらで!

精度だけじゃない! スマート YASDA



高精度加工に加え、先進的なスマート機能による金型加工の時間短縮、省人化、工程集約を会場で『操作実演』致します!!

操作性がスマート

自動化がスマート

加工がスマート

デザインもスマート



“YASDA Live in Osaka” 「YASDA って実は使いやすい!？」

コストと効果のバランスに優れるその秘密は、実際に会場で「操作実演」にてお確かめいただけます。ぜひご来場ください!

- 各種独自機能を実演を交えてプレゼンテーション!
- お客様自身が触って確かめられる OpeNe 体験コーナー!

【出展・実演機】
YBM950V Ver.V

INTERMOLD 2024
4/17(水)-19(金) 開催時間3日間とも 10:00-17:00

小間番号
6B-421



安田工業株式会社 www.yasda.co.jp
〒719-0303 岡山県浅口郡里庄町浜中 1160
TEL.0865-64-2511(代)

