遠州やらまいか展

２０２７年を勝ち抜く

「自動化・省エネへの第一歩」

１２月１７日（木）　9:30~18:00

浜松市総合産業展示館

本館　第２展示場

〒435-0007
住所：静岡県浜松市中央区流通元町20-2
電話番号：053-421-1311





来場特典



治一郎のバームクーヘン
※数量限定

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

東京精密

現場問題点
・粗さと輪郭形状の測定には2台の測定機または検出器の交換が必要となり測定工数が増加している

改善案
・SURFCOM NEX 200により、ワントレースで粗さと輪郭を同時測定可能なため、段取りを時間削減
・測定工数の削減による省力化を実現


SURFCOM NEX200

日本ヴィジョン

現場問題点
・3次元測定機の設置場所が現場から離れており、移動時間がかかる

改善案
・Swift Pro Edge卓上型の画像寸法測定機は、現場に近い環境で寸法測定が可能
ノギスで測定出来ない箇所も画像で簡単に測定


Swift Pro Edge

ミツトヨ

現場問題点
・測定箇所の多い小物ワークは複数個所の寸法確認が必要なため検査時間が長くなっている

改善案
・画像解析により置くだけ、カンタン、瞬時に測定可能
・ソフトウェアのアップデートにより幾何公差にも対応
・測定画像と測定結果をカラーで保存でき、手書きによる転記作業を削減


QM－Fit

レニショー

現場問題点
・芯出し作業を手作業で実施しているため、精度の確保や段取りに時間を要している

改善案
・主軸タッチプローブを使用して芯出し作業を機内で自動化し、精度向上と段取り時間の低減に繋げられる



オヂヤセイキ

現場問題点
・測定箇所が複数あり、全数検査を実施するには時間がかかる

改善案
・エアマイクロ、電気マイクロにより測定技能の有無にかかわらず安定したOK／NG判定が可能
また、新表示器DPU-wで最大6chまで表示可能



ミツテック

現場問題点
・薄板の厚み測定や内側のスミR形状の測定は、対応できる測定機が限られており、高価な設備投資が必要となる

改善案
・卓上型3次元形状測定機を活用し、低コストで薄板・板ばねの厚み測定や内側のスミR測定を実現



ディテクト

現場問題点
・熟練者のノウハウが属人化しており、技能伝承や教育に時間がかかっている

改善案
・ViewTracker（アイトラッキングシステム）により、検査中の熟練者の視線の動きや注視箇所を可視化。
初心者は熟練者との視線の違いを比較し、自身の改善ポイントを把握できる


View Tracker

JFEアドバンテック

現場問題点
・設備の突発故障により、生産停止や納期遅延のリスクが発生
・エア漏れ箇所の特定が難しく、電力コストが増加

改善案
・ポータブル振動診断器により、回転機械の振動値を定期的に管理することで設備故障を未然に防止する
・エアリークビューアーでエア漏れ箇所を見える化


MK-230　MK-750STA

テクノホライゾン

現場問題点
・DX化が進まず、情報の共有や伝達に時間がかかっている
・単純な運搬作業に人手を割いており、生産性向上の妨げとなっている

改善案
・デジタルホワイトボードにより「映す」「書く」「保存する」「共有する」をデジタル化し、コミュニケーション活性化を実現
・AMRにより自動搬送の省人化を実現（最大300kgまで）



EL65R4-3C　T300

旭光電機

現場問題点
・設備ごとの消費電力を把握できておらず、どこに省エネの改善余地があるのか分からない

改善案
・wattXplorer（ワットエクスプローラー） により、設備ごとの電力使用状況を見える化でき、データに基づいた省エネ対策を検討することができる



ゴードーソリューション

現場問題点
・設備の稼働率を把握できておらず、改善すべき要因が見えていない
・設備停止や加工完了に気づくのが遅れ、生産ロスが発生

改善案
・LINKA3により、設備ごとの正確な稼働状況をリアルタイムで監視。異常停止や加工完了をメールで自動通知し、迅速な対応を実現



日本セック

現場問題点
・生産状況が担当者本人しか把握できず、進捗の共有が遅れている

改善案
・LED表示板により、生産実績を現場から離れた場所からでも生産の進捗や異常発生状況を即座に把握可能



データ・デザイン

現場問題点
・目の前にあるワークを素早くデジタルデータにしたいが、測定やCAD化に時間がかかっている

改善案
・3Dスキャナーにより、ワーク形状を高速かつ高精度にデジタルデータ化
・ワイヤレス設計による自由度の高い計測を実現
・マーカーレス計測による準備・後片づけ工数を削減


Artec Leo

アドテック富士

現場問題点
・作業チェックシートや検査成績書を紙で運用しており手間
・作業手順が作業者ごとに異なり、品質不良発生につながっている

改善案
・adFactory（生産現場のDX化ツール）により、作業実績や検査項目をタブレッドで入力・保存
・作業手順書もタブレッド上でチェックでき品質向上につながる



AIRMAN

現場問題点
・工場内にコンプレッサーを設置するスペースがなく、レイアウトの制約がある

改善案
・屋外設置対応コンプレッサーにより、工場内の設置スペース不足を解消
・インバータ制御により、使用状況に応じた圧縮空気を供給


SMS8EVD-E

曽根田工業

現場問題点
・加工切り屑がすぐに蓄積し、保管スペースを圧迫している

改善案
・切屑粉砕機により、切り屑を小さく粉砕し容積を大幅に削減
・一般的なサイドカッターを採用することで、ランニングコストも抑え経済的


SH型



津田駒工業

現場問題点
・ワークや治具の段取り替えに時間がかかり、設備停止時間が長くなっている
・治具の脱着作業による作業者の負担が大きい

改善案
・パレットチェンジャーを追加することで、機外で段取り作業を実施可能
・手動式のため既設機への後付けができ効率化を実現


手動パレットチェンジャー

北川鉄工所

現場問題点
・加工後ワークの寸法測定を人手で行っているため、測定結果にばらつきが発生

改善案
・測長ハンドを導入することで、ロボットへの搭載による自動化を実現
・誰でも安定したOK／NG判定が可能



不二越（ロボット）

現場問題点
・従来の協働ロボットは人と接触した際に停止する仕組みのため、接触前の危険を回避できない。
・安全上、ロボットの速度を抑えるため生産性向上に制約

改善案
・MZS05は独自開発のセンサーにより、作業者や障害物の接近を360度全方位で検知
・安全性と生産性を両立し、協働ロボットの運用効率を向上



不二越（工具）

現場問題点
・手作業でバリ取りを行う場合の作業時間がかかる。
・バリ取り工程がボトルネックとなっている

改善案
・バリレスドリル活用により、加工時にバリの発生を抑制し、バリ取り工程を削減
・後工程の手作業を減らすことで生産性向上



TECHNO REACH

現場問題点
・自社の工程で自動化を進めるためにロボット導入を検討したいが、何から着手していけば良いか分からず、進まない。

改善案
・産業用ロボットを活用し、お客様の作業工程に合わせた自動化を提案。



三菱電機メカトロニクステクノロジーズ

現場問題点
・ワイヤ放電加工機は、安定した加工品質を維持するために作業者の技術やノウハウが必要

改善案
・AI技術搭載により、誰でも簡単に高品位加工を実現
・セルフクリーニング機能により、清掃作業の負担軽減
・シンプル構造を採用することで、簡単メンテナンス性を向上し、安定稼働を実現


※実機展示はなくモニターでの説明になります

ゼロプラス

現場問題点
・どの補助金が活用できるのか分からず、設備投資や省力化の計画がすすまない
・申請に必要な書類作成に対応する時間やノウハウが不足

改善案
・国内トップレベルの採択率・支援実績を持つ『中小企業省力化投資補助金』をはじめ各種補助金申請を支援します
・SBT取得等の脱炭素支援など幅広い支援サービスも提供



サイバーＲＣ

現場問題点
・切削工具の購入コストが上昇しており、工具費を少しでも削減したい。

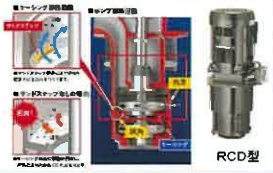
改善案
・工具再研磨の内製化により、工具の寿命を延長し、工具コストを削減
・対話式NCを採用しているため自動加工により、作業者ごとの品質ばらつきを低減します


再研磨費用の節約効果

川本製作所

現場問題点
・クーラントポンプは経年劣化により液漏れや部品の破損が発生し、修理交換対応に手間がかかる

改善案
・川本のクーラントポンプは、メカニカルシールレス構造による液漏れを防止
・切粉による部品損傷を防止する独自機構により、ポンプ故障による設備停止を抑制し保全コスト削減


RCD型

スギヤス

現場問題点
・パレット等の運搬回数を減らしたい
・長距離の搬送作業に工数がかかっている

改善案
・無人搬送車（ABM15）は磁気テープを床面に貼るだけで自動走行が可能
・長距離搬送を無人化し、省人化を実現
・安全機能も充実


ABM15

トーヨーコーケン

現場問題点
・重量物の運搬作業が作業者の大きな負担となっている
・作業者の腰痛などの労働災害リスクや疲労増大が課題となっている

改善案
・電動バランサ（吊り上げアシスト装置）により、重量物を軽い力でスムーズに搬送可能
・労働災害リスク低減に貢献



コムネット

現場問題点
・アクリルや木製品への「名入れ・カット加工」を外注にしており、加工のコスト高や納期の対応が難しい

改善案
・小型・卓上レーザーカッターにより、名入れ加工の内製化によりコスト削減と納期短縮を実現
・アクリル（5mm厚カット対応）をはじめ木材、革、紙、ゴムなど多彩な素材の加工が可能


C180Ⅱ

東都セパレーター工業

現場問題点
・加工液を長期間使用できず、交換コストや廃液処理コストが発生している

改善案
・手動式遠心分離機TSKシリーズにより、加工機から排出された加工液に強力な遠心力を加え微細な切粉を分離する
・加工液の再利用率向上と交換サイクル延長を実現し、ランニングコストを削減


TSK-51NW

田中技研

現場問題点
・切粉にクーラントが多く付着したまま排出されるため、クーラントタンクの液量が減少が早い
・小物部品の付着油により洗浄機の負荷増加やパーツフィーダーでの部品搬送時に流れ不具合が発生する

改善案
・ペールカン用脱油機により切粉に付着したクーラントを効果的に回収し再利用ができ、後工程の負担も軽減


TPB-12

NR

現場問題点
・クーラントタンク内にスラッジが堆積し、清掃作業に多くの時間と手間がかかっており、生産性低下につながっている

改善案
・NRスラッジ回収装置（エアー駆動式）により、クーラントタンク内に堆積したスラッジを強力に吸収・回収・
・キャスター付きで移動が可能なため、複数台の工作機械に1台で対応


NRC-052A

中村留精密工業

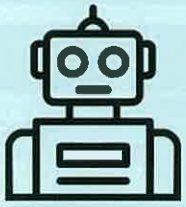
現場問題点
・生産性向上や省人化を目指しても設備運用や人材、柔軟な生産体制など様々な課題が自動化の壁となっている。

改善案
・加工機本体・ロボット・AGV・周辺設備を組み合わせた最適な自動化を提案。本当に効果の出る加工システムを設計します。


※実機展示はなくモニターでの説明になります

遠州やらまいか展
セミナーのご案内

◆会場：浜松市総合産業展示館　本館２階　２Ｃ控室
定員：各３０名
当日はセミナー開始15分前までに会場へお越しください

第１回 10:00～11:00	講師：ゼロプラス　営業推進マネージャー　永利様 テーマ：2027年補助金説明会 工場補助金活用術のご紹介	
第２回 14:00～15:00	講師：計測アドバイザー　森永様 テーマ：図面の読み方についての基礎知識	
第３回 16:00～17:00	講師：TECHNO REACH　吉野様 テーマ：製造現場の為の【リアルな】 ロボット自動化の進め方	

事前お申込みはこちら

販売店様

ご参加には事前のお申込みが必要です。
ご来場の際は名刺２枚お持ちください

ユーザー様

https://forms.cloud.microsoft/r/eJKWpr6dBG?origin=lprLink

https://forms.cloud.microsoft/r/Zkj02N81d0?origin=lprLink



お問い合わせ