爪再成形不要により省段取り化をサポート
MMK SMED SYSTEM
MMK Single Minute Exchange of Device System
http://www.mmkchuck.com
高精度・長寿命・高速回転対応
GH・GX
オートジョーチェンジシステム
AJC
クイックジョーチェンジシステム
QJC
松本機械工業株式会社
MATSUMOTO MACHINE CO.,LTD.
Kanazawa・Tokyo・Osaka・Nagoya・Ohio, USA・Lyon, France
本社：〒920-0059 石川県金沢市示野町二80番地 TEL076-267-3211 FAX076-268-5279
MECT2011 メカトロテック ジャパン2011 MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN
小間番号：1A05

PH20プローブヘッド
三次元測定機のスループットを格段に高める新技術
詳細はwww.renishaw.jp/ph20をご覧いただくか、
03-5366-5316にお電話ください。
ブース：2D04
RENISHAW apply innovation™
レニショー株式会社　〒160-0004 東京都新宿区四谷4-29-8レニショービル
T 03-5366-5316 F 03-5366-5320 E japan@renishaw.com
www.renishaw.jp

次世代の革命的切削法　U-HIPRECO PRECO ULTRA HIGH PRESSURE COOLANT
超高圧のウォーターブレーカー切削法が革命的な高効率切削加工を実現
HPB ハイプレッシャーブレーカー
『U-HIPRECO』のHPB(ハイプレッシャーブレーカー)は超高圧水を噴出させて切粉を分断しながら切削、切粉の巻き付きを防止し、生産効率が大幅に向上します。切削加工の困難なインコネル、ハステロイ、ステライト等の難削材加工にも生産効率の向上を実現します。
切粉分断 → 切粉の巻きつき防止 → 生産効率UP
拡大写真
従来の切削パターン
高圧クーラントで分断された切削粉
切削スピードUP・省エネ
生産効率の向上
ワーク精度の品質安定
一般自動車部品加工に最適
内径深内加工の真直率向上
あらゆる切削加工に威力を発揮 ● 航空機エンジン部品 ● 一般材から耐熱合金加工
超高圧ポンプ
新しい高圧ポンプの世界を切り開く
『U-HIPRECO』HPBの原動力の超高圧ポンプは最高品質のパッキンを使用し、セラミックのプランジャを使用する事で長寿命。過酷な環境でも対応可能な超高性能超高圧ポンプです。
用途
剥離、バリ取り、難削材加工用（切削効率改善用）、各種高圧洗浄、高圧洗浄車など、ジャンルを問わず幅広い用途に対応します。
TOKUPI 株式会社トクピ製作所
本社・工場／〒581-0854 大阪府八尾市大竹3丁目167
TEL.072-941-2288 FAX.072-941-5181
ホームページ http://tokupi.co.jp
超高圧50MPa 現在開発中
OSAKA 地域産業 FUND
MECT2011 メカトロテック ジャパン2011 MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN
【小間番号】1S17

KITAGAWA's Creative Design and Manufacturing
生産性向上の提案
KITAGAWA の今回の出展は、自動車部品加工をされているお客様向けに生産性を向上させる提案をコンセプトにしています。
まず、段取り時間を短縮可能とするワークホールディングの提案。
次に、お客様のワーク毎に設計する「デザイン・チャック」の提案。
そして、NC円テーブルとデザイン・チャックを融合させた加工提案を紹介致します。
MECT2011 メカトロテック ジャパン2011 MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN
場所 1号館　小間番号：1D05
デュアルロックチャック
DL200 シリーズ
・業界初※、2段階把握！
・高耐久・省メンテ
・ジョー成形が簡単
※当社調べによる
パワーウイングワークグリッパ/内径プルロックワークグリッパ
PWS06 NEW
・ワーク素材を引き込む安定把握
・省段取り実現
PUES06 NEW
・ワーク内径を引込把握抜群の安定精度で仕上げ工程に最適

ピンクは信頼の証。
リフティングポイントシリーズ
全方向回転アイボルト
Thanks 10th Anniversary
おかげさまで10周年。ストルツはルッドへ。
180°回転　360°回転
スターポイント　ロードリング　パワーポイントスター　バリオリング
横吊り用　反転用
★ボルトを固定した状態で本体が負荷方向に回転し、安全な作業を実現します。
今まで不可能であった、アイボルトの横吊り作業や反転作業が安全に行えます。
横吊り・反転が安全!!
野外吊りも簡単!!
ドイツルッド社は、1875年創業、135余年の歴史をもつチェーンの世界トップメーカーです。CE、BG等様々な安全規格をクリアし、高い評価を頂いております。
スリングチェーンシステム
独自の安全管理システム
★チェーンの点検用ゲージ付で伸びや摩耗をチェック出来ます。
★ユーザー及び商品登録いただくと、点検時期をご連絡いたします。
★リンクチェーンは、4～22mm国内最強グレードV級使用。
長さ調整器付きスリングチェーン
リフティングポイントシリーズ、スリングチェーン共に目を引く蛍光色のピンクパウダーによる表面塗装。周囲温度（225℃～400℃）で色変化します。（特許）
ストルツ改め、ルッドです。
STOLZ → RUD
株式会社ストルツコーポレーションは、2011年10月1日より 株式会社ルッドリフティングジャパン に社名変更しました。
資料請求・お問合せは…
RUD 株式会社 ルッドリフティング ジャパン
〒547-0001 大阪市平野区加美北9-7-14 TEL:06-6795-6717 FAX:06-6795-6718
詳しくは当社ホームページをご覧下さい。CADデータのCD-ROMも無料配付しております。 http://www.rud.co.jp/

# 未来へつなぐ、ものづくりNEXT

MECT2011の一番の見どころは企画展示である。「未来へつなぐ、ものづくりNEXT」をコンセプトに、炭素繊維強化プラスチック（CFRP）の加工実演や小惑星探査機「はやぶさ」搭載カプセル実物大模型を展示するほか、被災地復興支援の一環で、写真パネル展「がんばろう！東北」を開催する。

1号館コンセプトゾーンAの「中小でもできる！CFRP加工」は、注目の素材CFRPを「切削」「成形」「切断」「放電」の4つの方法で加工実演する。大がかりな設備投資や難しい技術を使わないので、中小企業でもできるのが特徴。会場にはセミナーステージを併設し、技術解説セミナーを開催する。

切削は、最新のダイヤモンド工具（OSG提供）を使い、約1・5ミリの厚板を加工する。牧野フライス製作所の立型マシニングセンター（MC）「V56・i」でiPhone4のケースを削り出す。硬くて工具消耗が激しいCFRPの切削を披露。削ったケースは抽選で来場者に配布予定。

CFRPを削り出したiPhoneケース

成形は、今後自動車分野でも広がりが期待される炭素繊維強化熱可塑性樹脂（CFRTP）を使ったプレス成形を実演する。CFRTP専用プレスでヘルメット形状のワークを成形。熱可塑性の材料を使い、ほかでは類を見ない約10ミリの深絞り成形に挑む。

切断は、スギノマシンのウオータージェット（WJ）加工機を使用して加工する。同社のWJテクノロジーをコンパクトパッケージに凝縮。機械本体に制御装置、超高圧ポンプ、アブレッシブ供給装置などを内蔵し、力強い加工ができる様子を実演する。

放電は、これまで放電加工機では切れないと言われてきたCFRPを、条件設定を工夫することで可能にした名古屋工業大・中村隆教授の研究を披露する。三菱電機の放電加工機を使い、ワークサンプル、形彫りでの技術も展示。

プレス成形したCFRP製ヘルメット

技術解説セミナーは次の通り。

9月29日▽「V56・iの強み」（牧野フライス製作所）▽「CFRP用工具の選び方」（OSG）▽「CFRTPとは」（三菱レイヨン、六興商事）

同30日▽「広がるプレス成形」（三起精工）▽「解説！CFRTP成形金型」（KTX）▽「市場目線からのCFRPものづくり」（マジックボックスJP）

10月1日▽「ウォータージェット加工の利点」（スギノマシン）▽「材料選びの注意点」（フード）

同2日▽「なぜ？放電でも切れる」（名古屋工業大）▽「放電加工時の注意点」（三菱電機）

1号館コンセプトゾーンBでは、2010年6月13日に地球に無事帰還した「はやぶさ」の搭載カプセル実物大模型と、打ち上げに使われた固体ロケット「M－V」（ミューファイブ）のロケット噴射ノズルの展示も行う。同ノズルはカーボン&カーボン（C&C）製で、3000度Cの熱に耐える複合材。宇宙産業の複合材技術の最先端がMECTで見られる。

注目を集めそうなのが写真パネル展「がんばろう！東北」（1号館特設会場）。今年3月11日の東日本大震災で被災した企業や、工作機械ユーザーらモノづくり仲間を畳1畳大の特大写真パネル約40枚で紹介する。

ボール盤1台で再スタートを切った岩間鉄工所（岩手県釜石市）、明日への希望を見つめる釜石内燃機（同）の高橋優一社長、「ともにがんばろう」と呼びかけるミクロン精密（山形市）の社員、工作機械での被災地支援活動の姿（名古屋）などを伝える。

甚大な津波被害を受けた岩手・宮城・福島県の海岸沿いは瓦礫処理など、急ピッチで復旧が進み、産業も自動車関連が予想以上の速度で動く。MECT開催のこの時期は、今後のV字回復の契機になるかも知れない。募金活動を行い、集まった義援金は日本赤十字社に預託する。

連動企画として、特別セミナー「大震災とものづくり」（9月30日、イベント館）も開く。

MECT2011 メカトロテック ジャパン2011 MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN
1号館 D-31
伝えます　未来にやさしい環境を
ACCESS to ECO
～環境をシステムで創造する企業日伝～
新しい時代のテーマの一つは「環境」と言われるように、
工場での省エネや、ゼロエミッションも大きく進歩しています。
そんな時代の中、私たち日伝は美しい地球を次の世代に伝えるため、
「伝えます　未来にやさしい環境を」をスローガンに、
地球環境の負荷低減に貢献するアプリケーションや商品の
ご提案のお手伝いをいたします。
動力伝導機器分野　減速機／変速機／伝導用品／軸受／工業用材料
産業機器分野　コンベヤ／搬送機器／マテハン機器／モータ／ポンプ
制御機器分野　油圧機器／空圧機器／電気・電子機器／センサ／メカトロ機器
システム機器分野　環境機器／FAシステム／包装・梱包システム／ロボット
未来へアクセス
NICHIDEN 株式会社 日伝
本社 〒542-8588 大阪市中央区上本町西1-2-16
TEL. 06(7637)7000(代) FAX. 06(7637)7008
ISO14001 認証取得
メカニカルパーツ&システム総合サイト MEKASYS
http://www.mekasys.jp
http://www.nichiden.com

TechnoCoat Laser Overlay & Welding Device
レーザー肉盛・溶接機 テクノコートレーザー
従来の溶接では不可能だった精密肉盛・溶接が可能。オリジナル（日本製）レーザー肉盛・溶接機
新開発 TL-75（75Wモデル）
使いやすさを追求した高性能、省スペースの最新モデル
■レーザー溶接機 TL-150N／TL-150S（150Wモデル）
精密小物から大型ワークまで、あらゆる金型、機器部品等の精密肉盛り・溶接が可能。
TL-150N　TL-150S
大型ワーク対応の電動架台付モデル
■リモコンにより手元で操作可能。大型ワークの肉盛・溶接に最適です。
150W高出力・省スペースモデル
■高出力・省スペースのテーブルタイプ。
リモートコントローラーを標準装備した、作業性にすぐれる省スペースモデルです。作業テーブルに乗るワークであれば、簡単な操作でどなたでも精密肉盛、溶接が可能です。
用途・適用例
■金　型 / プラスチック・ゴム・ダイカスト・プレス・ガラス金型等への肉盛補修
■機械部品 / 各種機械部品の摩耗部、キズ、加工ミス部等への肉盛補修
■溶接不良 / アルゴン溶接等で発生した二番ヒケ、ピンホール等の肉盛補修
■薄板金属 / チタン・SUS等各種材質の薄板金属の溶接、肉盛
■異種金属 / 異種金属間の肉盛、溶接
レーザーによる粉末材料の成膜法（一部特許出願済） 新開発
パルスYAGレーザー光の超高温で粉末材料を瞬時に溶融し、その衝撃波（高圧力）で焼結させ、金属表面に密着、拡散結合させます。
また、パルスインターバル時間に熱拡散・冷却し、ワークへの熱入力は極低く、歪み、ヒケが発生しません。
■レーザーによる粉末材料の成膜法の装置
レーザー肉盛・溶接装置　TL-150S
粉末供給装置およびX-Y(-Z)電動テーブル
■レーザー成膜法の模式図
レーザー溶接機　レーザー光線　Ar ガスシールド　粉末材料　焼結　処理前 → 処理後　ワーク
超高温（溶融）・衝撃波（高圧力）→焼結
テクノコート株式会社
URL：http://technocoat.co.jp　E-mail：toiawase@technocoat.co.jp
本社/工場・スクール　〒426-0001 静岡県藤枝市仮宿1458-3　TEL：054-646-1721　FAX：054-646-1720
名古屋営業所　〒468-0015 名古屋市天白区原1丁目1205　TEL：052-803-4151　FAX：052-803-4211
関東営業所　〒364-0033 埼玉県北本市本町5丁目158-3　TEL：048-593-5405　FAX：048-592-4087
メカトロテック 小間番号 1A04　デモカーでの実演および委託加工は上記最寄り事業所へお問い合わせ下さい