

Tezuka Monthly News!

No.331 Issue date:2024.4

『Xとα世代に学ぶ』

株式会社 テヅカ

代表取締役専務

三橋 実

平素は得意先ならびに仕入先の皆様には格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

前回は2022年4月に投稿させて頂きましたので、今回もこの二年間に私が体験した事を中心にご紹介させて頂きます。

1.X(旧Twitter)の威力

今年は年始から大きな災害に見舞われました。

能登半島地震で被災された方々には心より御見舞い申し上げますとともに、一日も早い復興をお祈りしております。毎年、正月は妻の実家が有る富山で過ごしていますが、その実家で地震に遭いました。命の危険を感じる程の揺れと同時に、その直後に発令された津波警報によって(実家は無事でしたが)、生まれて初めて避難を経験しました。避難先の小学校では既に100人近くの住民が詰めかけていましたが、幸いにして水や電気等のインフラは無事で、避難先で困る事はありませんでした。しかし、皆が一刻も早く知りたいのは津波警報で伝えられている3mの津波がこの地元に被害を及ぼすのかという事にもかかわらず、小学校に設置されているTVは全国版ニュースを報道するだけで殆ど役に立ちません。すると、見ず知らずの若い夫婦がスマホでX(旧Twitter)の画像を見せてくれました。そこには避難先の小学校からほど近い処に津波が押し寄せていた様子が映されていて、大被害になる様な津波ではなかったので、とりあえず安堵しました。その後も富山の実家で過ごす中でXの情報は役に立ちました。情報の信憑性を判断するのは自己責任になりますが、スマホ(+充電器)とSNSが災害時の有効な情報収集手段だと改めて確信した次第です。

2.恐るべしα世代

コロナ禍で暇になった事がきっかけで、約三年前から近所のプログラミング教室に通っています。教室では、小学校低学年から高校生程度の生徒、すなわちα世代(Zの次世代)に交じって「Scratch」というソフトを教わっています。小さな教室の壁一面には生徒達の資格証が飾ってあり、その多くがタイピングに関するものでした。α世代はデジタルネイティブと呼ばれ、知的好奇心を満たすコンテンツやコミュニケーションツールを求める傾向が強く、スマホは勿論、PCを自在に操る事が必須の様です。となると、タイピングはその基本となるテクニックなので、この世代は関心が高いとの事です。中には中学1年でビジネスクラスをマスターしている強者も居て、そのタイピングを傍らで見ていると、まるで宇宙人の様でした。PCを駆使して、プログラムでAIを自在に操る彼らが世の中で働く時代には、とんでもない変化が起きている事でしょう。

ようやくコロナ禍が収まったと言える環境になりましたが、この丸三年間の変化は日々の生活と仕事に大きな変化を与えました。

弊社は今年、創業115年を迎えますが、「変えて良いもの」は進化させ、「変えてはいけないもの」は深化させながら、時代の変化に対して恐れずにかつ遅れずにしっかりと対応していきたいと考えています。

今年度も機械工具業界の間屋として、その役割を果たすために全社を挙げて努力致しますので、何卒ご愛顧の程、お願い申し上げます。

時代の変化に対して
恐れずにかつ遅れずに



株式会社 テヅカ



ISO9001



日本機械工具商社
認証取得第1号

お問合せ: 本社センタービル
〒143-0011 東京都大田区大森本町1-9-10
TEL 03-3766-6011 / FAX 03-3766-2658

NT エヌティーツール 株式会社



Eagle AOTP・A type

非接触式ツールプリセッタ Aegis-I シリーズ



お客様の使い勝手を一番に考えた完全自社開発ツールプリセッタ!

時短

刃物を機上締め付けできます!

- ・プリセッタとクランプを行き来する必要がありません!
- ・NEW ミーリングチャックに対応! (締め付けトルクMAX100Nmまで)

- 要望に応じたソフトウェアのカスタマイズが可能
- ヒューマンエラーを低減する簡単な操作性
- 刃先を傷めない非接触式測定
- 繰り返し精度が安定するメカニカルクランプ方式



YouTubeで見る

最大測定範囲 径 φ400mm 高さ 500mm

NT非接触式ツールプリセッタの利点

- 機上にてコレットホルダ・ミーリングチャックの締付が可能。
- 刃物の突き出し長さ調整、コレットホルダの沈み込み補正、フレ測定～振れ出し作業までの一連の作業を行う事が出来る為、工程集約が可能になる。
- メカニカルクランプ。
- 400Kgf(0.5MPa)のエアシリンダーでホルダを確実にクランプするので、ツール取付・取外しの繰り返し精度に優れます。
- 非接触式測定のため、刃物の刃先を傷めません。ダイヤモンドやCBNなど、高価な工具の測定に最適。
- 測定が簡単なので、ヒューマンエラーを低減できます。
- 様々な形状の刃先が測定可能です。

非接触式ツールプリセッタ Aegis-I シリーズ Falcon SOTP type



よりシンプルに!よりコンパクトに!
コストパフォーマンスを追求した高機能プリセッタ!

機上でコレットホルダの
キャップ締め付けが可能
◎ MAX 60 Nm

測定範囲
X軸(径) …… φ300mmまで
Z軸(高さ) …… 400mmまで

メカニカルクランプ
エアシリンダーでホルダを確実に
クランプするので取り付け、取り外しの
繰り返し精度に優れます。

旋盤用ハイドロチャック

CNC旋盤・刃物台での加工品質と工具寿命を向上する高精度ハイドロチャック。

- ・ハイドロ減衰効果により加工時のけりや抑制
- ・チャック部、シャンク部ともに油圧式を採用
- ・繰り返し精度2μm以下
- ・刃物取付時の芯ズレを解消

ドリル・ボーリング加工での穴崩れ・ひびきを低減!

油圧式のメリット

- 内部の芯ズレによる高精度な刃物チャッキング!
- シャンク部の振動により保持で刃物台との芯ズレを解消!

組み合わせ一覧

- φ20mm FUL
- φ6~φ16mm FUL
- φ6~φ12mm ボーリングタイプ
- CNC旋盤用 ハイドロチャック ST-H-CHC
- コレットホルダ用ホルダ ST-H-CHC
- オートマチッククランプ ST-H-CBS

ボーリングバー-固定型用 量用 LFD					ボーリングバー-固定型用 量用 LFD				
3.75	4	4.75	5.5	5.75	3.75	4	4.75	5.5	5.75
✓	✓	✓	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗
Ra(μm) 0.772	0.765	1.044	1.066	1.356	1.097	10.810	-	-	-
Ra(μm) 1.624	1.076	4.488	1.147	42.676	Ra(μm) 4.188	44.795	-	-	-
0.005	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01

- ハイドロ減衰効果により加工時のびり抑制
- チャック部、シャンク部ともに油圧式を採用
- 刃物取付時の芯ズレを抑制
- 繰り返し取付精度2μm以下

おすすめのユーザー様

工具の芯を要する高精度加工を行いたい
芯ズレでの不具合でお困りの方

自動旋盤用ハイドロチャック

CNC自動旋盤用ハイドロチャック ST-L-PHC

NEW!

刃物取付作業時間を約63%短縮!

① 狭い機内でも刃具着脱が容易
② 刃具取付時に刃先が沈まない
③ 繰り返し刃具着脱精度1μ
④ 高さ調整機構(プリセットスクリュ)



エヌティーツール(株)
東京営業部
サブリーダー
田中 博之

平素はエヌティーツール製品に格別のお引き立てを賜り厚くお礼申し上げます。
今回ご紹介させて頂く商品は、非接触式ツールプリセッタAegis-Iシリーズと旋盤用ハイドロチャックです。

- ・非接触ツールプリセッタ:完全自社開発のツールプリセッタで簡単な操作性・機上でのキャップ締付・メカニカルクランプ等お客様の使い勝手を一番に考えた商品になります。
- ・旋盤用ハイドロチャック:今までの旋盤用スリーブは“サイドロック方式”が主流の為、“芯ズレ”が発生するが、“ハイドロ方式”にてベースホルダに固定するので“芯ズレ”を押さえる事が出来る商品になります。

今後もお客様の生産性向上につながる商品を開発していくので、今後とも宜しくお願いいたします。

