

M&Tニュース

2013年
11月号
第80号

イトーノブ
ITO. NOBU
伊藤信産業株式会社

45周年(伊藤信産業の歩み) 感謝・感謝!!

代表取締役社長 伊藤 正人

当社もおかげをもちまして仕入先様、納入先のユーザー様、多くの関係者様そして大切な社員に支えられ今まで商いを継続させていただき誠にありがとうございます。

創業より今日に至るまで2回に分けて当社の歩みについてご案内申し上げますのでご一読いただけましたら幸いです。1回目は当会長にインタビューしてご案内いたします。

伊藤信産業(株)の前身で御座います伊藤信商店名古屋営業所と言う称号で熱田区桜田町(金山付近)に於いて祖父が1952年(昭和27年)脱サラで紡績工場向けの用度品の商いより始まりました。

岐阜県海津郡(現在:海津市)の出身のため祖父は名古屋で三畳一間での生活と二重生活が長く続き、車を買うことも出来ず、商いスタイルは自転車、原動機付自転車、市電、市バスでの納入代行商売でお金にはとても不自由したと聞き及んでいます。

個人商店で開業したため常に現金との引き換えで、さまざまな問題に直面して商いにも苦労の時期が長かったと聞いています。65年に現会長が入社した頃、以前よりオフィス周辺は市の下水処理が完備不足で大雨が降ると会社は膝下まで浸水、余儀なく瑞穂区堀田通7-26(現空港線)へ移転せざるを得ない事態となりました。

現会長は大阪で伝導機器や松下電器(現PANASONIC)のモートル販売、今後の商流を立売堀で学んだ経験を生かし名古屋の地で稼業を継ぐこととなりました。

67年祖父他界(55歳)、68年法人設立準備、景気の波の中でも当時は安定的な収益をあげていた切削工具の問屋営業を大阪時代で自ら体感して、



信用力を高める上でも69年1月に伊藤信産業株式会社設立、直ユーザー飛び込み営業をスタート、大きなパーマネントの切粉を出している金属加工業へ日夜間わずかむしゃらに営業活動をした。

同様に少ないスタッフで効率よく収益を築くことを考え卸売り販売(仲間売り)も決意し販路拡大を目指した。

ハイスSKHの工具需要は当時は少なく、刃物メーカーも少なく千代田工具(OCC)、タップの早坂精密工業(HTD)の在庫をおいてスタートしハイスOCCではエンドミル、丸棒、完成バイト、付刃バイト等が飛ぶようになれた。

現会長のアイデアでOCC100万円セールを69年から85年頃まで現在の価値で500万強の刃物1式で工具書庫(ロッカー)950×1820×450をつけて販売した。

優れている切削工具であった為、大ヒットし社員全員が笑顔絶えない時期でもあった。

しかし与信力の弱かった当社において立ち上げ10年間は毎年のように債権回収不能、俗に言う貸し倒れを招き又売掛未収で大きなハンデを背負った日々が続いた時期でもあった。

72年に現住所田光町へ移転、7年で借金を返済し、79年に新社屋及び当時では営業車を無線カーにしてポケベル、無線の迅速サービスでお取引様より話題となつた。

66年から72年までは高度成長期の後半期で時代の波に乗り当社原型が築かれた年代もあり感謝・感謝!!の心意気で現在に至っている。

(次号1月へ続く)



昭和42年頃の空港線 現会長と社長

Happy Wedding!!

海外営業部 手賀 早智
(旧姓:黒川)

9月にドイツにて新婚旅行も兼ねた旅の中、結婚式を挙げました。天候にも恵まれ、ホーエンツォレルン城という歴史のある厳肅な場所で、人生の節目を迎えたこと、言葉に出来ないほどの嬉しさを感じております。

日常生活においては皆様の支えがありここまでこれたのだと心から思います。何事においても助け合う気持ちを忘れずに、これからも、より一層仕事に力を入れて参りますので、変わらぬご指導・お付き合いの程、よろしくお願ひします。



編集後記

11月になり少し前までの暑さはどこへ行ったのか、急に寒くなりましたか皆様体調は大丈夫でしょうか?

私はイトーノブに丁度11月入社し早8年。入社以降、事務所の改装やISOの取得と環境は激変しました。新入社員という事もあり、何がなんだか分からな

ノブの部屋

第4回

(イトーノブ社員の趣味や、最近ハマっている事、オススメのお店などを紹介するスペースです。)

1997年の入社以来イトーノブの西の砦として尽力して参りました、滋賀営業所所長、辻澄雄。今回のノブの部屋は辻の素顔に少しだけ近づいてみたいと思います。

滋賀出張所時代は狭小スペースにも関わらず業務を起動に乗せ、僅か7年後の2003年12月には滋賀営業所設立。2年前には待望の新事務所を構え、今では社員4名でイトーノブの西エリアをしっかり支えてくれています。

そんな仕事一筋で頑張ってきた辻の夢は、お子様夫婦全員揃っての家族旅行。その素敵なかみが今年の夏ようやく実現しました。

来年は一番上のお孫さんが高校受験ということもあり、家族が集まるのは今年を逃したら難しいだろうと判断し、急遽家族に「全員集合!」と召集をかけ、8月に一泊二日の家族旅行を決行。

総勢13名!!で車2台に別れ、まずは長島リゾート内の「アンパンマンこどもミュージアム」へ。小さいお孫さんも目いっぱいこの旅行を楽しめるようにとの辻の温かい配慮が伺えます。

旅館では家族揃っての大ゲーム大会!!娘さんがクイズを考え、景品まで用意されていたという気合の入れよう!仲のいい家族だからこそ、遊びも本気で。というところでしょうか。それにしても景品…内容が気になりますね(笑)



8月、子供夫婦との家族旅行

二日目は鳥羽水族館へ。その後伊勢神宮へ足を伸ばし、おかげ横丁でぶり。丁度その頃お伊勢さんでは式年遷宮で町中お祭り騒ぎだったそうです。20年に1度の有り難い行事に遭遇できた事は旅行のいい思い出にもなったことでしょうね。

公私共に充実した毎日を過ごし、日々を大切にしている姿が今回のインタビューで垣間見えました。また仕事にも遊びにも全力で臨む姿がとても辻らしくもあります。

どうぞ今後とも滋賀営業所と共にご贊同下さいますようお願い致します。

M&T委員

いうちに日が経つていつた事を思い出します。それを先輩、上司、仕入先様、メーカー様、お客様と皆様に支えて頂き仕事を覚えて行くことができました。今後も50周年、55周年…と末永くイトーノブを宜しくお願い致します。

第一営業部 M&T委員 尾崎

北川鉄工所

用途に応じた3種類のNC円テーブル
傾斜型、超コンパクト型、高速割出型

NC円テーブルは、傾斜型、超コンパクト型、高速割出型の3種類の新製品が様々な用途に応じた提案が行える。



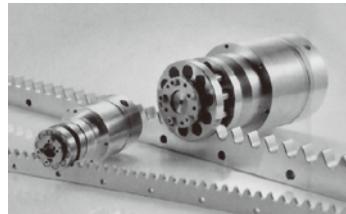
- △外径把握専用デュアルロックチャック「D LN 06/08」〈スタンダードチャックの爪移動に「引き込み」の機能がプラス〉
- ・外径把握に特化した平行移動引込チャック
- ・新しい形のノーマルスタンダード
- ・引込量の調整がチャックを氣化手から取り外すことなくできる
- △クイックジョーチェンジチャック「Q JR 07」
〈変種変量生産対応〉
- ・スピーディーなジョー交換
- ・変種変量生産に最適
- ・今使用のチャック（B-200/BB200シリーズ）取付互換性あり

- △傾斜NC円テーブル「TT 150」
 - ・30番のマシニングセンタ100mmハイコラムに搭載可能
 - ・高クランプトルク
 - ・ロータリジョイント内蔵対応（オプション）
- △超コンパクトNC円テーブル「CK 160」（胴厚世界最薄の99mmこれまでにない省スペース設計）
 - ・胴厚（テーブル高さ）世界最薄の99mm
 - ・ブロックレス構造ロータリジョイント7ポート対応（空圧／油圧）（オプション）
 - ・30番のマシニングセンタに干渉なく取付ができる
- △高速割出NC円テーブル「RK 200」（90°割出0.31sccクランプ・アンクランプ時間0scc）
 - ・90°割出0.31sccの高速割出、最高回転速度100min⁻¹テーブルクランプレスによる時間短縮
 - ・バックラッシュゼロ／ローラーギヤ・カム減速機による追従性向上と整定時間の短縮
 - ・省メンテナンス／ローラーギヤ・カム機構採用による長期間のメンテナンスフリー連続加工による発熱が無く、精度悪化が無い

加茂精工

「TCGシリーズ用ノンバックラッシ減速機」
SFPシリーズ

ノンバックラッシを実現したラック&ピニオンTCGシリーズ駆動用専用の減速機で、減速部にスチールボールを採用したボール減速機の進化版。
 ①内部構造をピニオン駆動専用に最適化、許容トルク・ラジアル荷重アップ。
 ②出力軸形状、減速機取付部形状を改良、簡単に取り付けが可能。
 ③ピニオンを組み付けた状態で出荷も可能、組立。調整工数の削減が可能。
 ④減速機選定の手間を軽減。
 ⑤各社モーター用専用アタッチメントも標準装備。
 ⑥減速機もノンバックラッシの為高精度な位置決めが可能。



三菱電機

なるほど省エネ・しっかり高性能
三菱S-PMギヤードモータ

三菱S-PMギヤードモータはセンサレス制御による安定した速度制御、省エネを提案。

【特長】

- ①回転子に強力な永久磁石を組み込んだ同期モータで、誘導モータのようなスペリがなく、高精度な速度制御に適している。また、回転子が永久磁石のため二次銅損（回転子損失）がなく、高いモータ効率を有している。
- ②センサ（エンコーダ）を使用せずにドライブユニットで回転子位置と速度を推定し、永久磁石モータを制御する方式で、三菱独自の適応磁束オプザーバを装備したPMセンサベクトル制御により、高精度な速度制御が行える。
- ③誘導モータ高効率基準IE3レベルをクリア、機械装置の省エネルギーを実現できる。



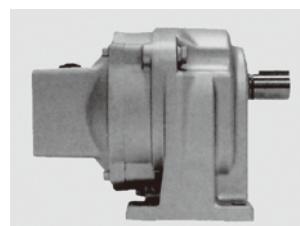
富士变速機

サーボ用高精度減速機
平行軸 VX-H series

低バックラッシで低騒音、高剛性で高効率のサーボ用減速機。

【特長】

- ①部品の高精度化により、プリロード（予圧）を加えずバックラッシを抑えた。
- ②平行軸VXseriesと同じケーシングを採用しているため、剛性が高い。
- ③平行軸VXseriesの歯車加工の独自技術により、低騒音を実現。
- ④平行軸VXseriesの段車構造を採用しているため高効率。脚取付形（VX-H）、フランジ取り付形（VX-HF）の2タイプで、0.1kw～0.75kw減速比は1/5、1/10、1/15、1/20、1/25、1/30、1/40、1/45、1/50、1/60、1/80、1/100をラインナップしている。



スギヤス

コスト削減・省エネ・環境保全に、空気漏れ検知器
ソニックキャッチャー

工場で使われているコンプレッサーは元圧と末端の圧力に差があるのは、配管の継手や弁類などからの漏れが原因で、大きな工場では数万～数十万の漏れ箇所があり、年間数億円～数十億円のロスになっている。



- ソニックキャッチャーはガンタイプで、誰でも簡単に漏れを発見でき、エネルギーコストの大幅削減に威力を発揮する。
- 【特長】
- ①無接触で、7～8m先の漏れを検知。天井の高所にも。
- ②超音波で耳に聞こえない漏れも検知。
- ③軽量500g。コンパクト設計。
- ④オプションのレーザーポインタを装備して漏れ箇所をピンポイントで特定可能。
- ⑤他社製の検知器の1/10以下の超低価格。

A

「Aタップシリーズ」、誕生

ツール コミュニケーション
OSG オーエスジー // http://www.osg.co.jp/

「確かなねじ」がYAMAWAのテーマです。

中硬度炭素鋼用 通り穴用タップ MHS

中硬度通り穴スチール加工に
抜群の効果!!



株式会社彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10（中島ゴールドビル）
TEL (03) 3561-2711 FAX (03) 5250-7416

名古屋営業所 TEL (052) 261-3591 浜松営業所 TEL (053) 462-5721
http://www.yamawa.jp

Machine&Tool News

小西製作所

オールステンレスクランプレバー
クランプレバーSRSSシリーズ

位置決め固定する時に使用するオールステンレスクランプレバー。レバーを上に持ち上げることでレバー内側のセレーション(歯切り部)が外れ、レバーがフリーになり、常に操作のしやすい位置へレバーを移動させることで、よりスムーズな締め付け操作が可能になる。

レバーを含む全てがステンレスのため、防錆にとでも優れている。

三機工業

衛生管理もメンテナンスも、圧倒的な手軽さ
食品搬送用ベルトコンベヤ「KIREI」

洗浄・清掃が素早く簡単に行える衛生的な搬送に最適なコンベヤ。6つの機能でHACCPを強力に支援する。



- ①ベルト洗浄・清掃が手早くカンタン。かんたんベルトゆるめ機構を標準搭載し、コンベヤを分解せずに洗浄・清掃できる。
- ②コンベヤ丸洗いが可能。IP65防水モータ搭載でジャブジャブ洗える。
- ③ベルト取り外し用脚もオプションで用意している。
- ④食品対応・抗菌・防カビ・耳ホツレ防止・耐熱水性・耐油性・耐薬性・低騒音・帶電防止の9つの機能を持つ多機能ベルトを標準装備した。
- ⑤ゴミ・雑菌が溜まりにくい形状。余分な穴・ミゾを排除したシンプル設計。
- ⑥腐食しにくいフレーム材質。腐食しにくく、耐久性に優れたステンレス製。

能であった微粒化性能の高さ、ワイドパターンを実現した。

【特長】

- ①整流機構ノズルを採用し、高微粒、ワイドパターンを実現。
- ②ノズル形状を変更し、初期ドバを軽減(圧送式)。
- ③ボディークロムメッキ仕上げで汚れが付きにくい構造。

ヨコタ工業

角度センサ内蔵電動システムレンチ
「新e-Mシリーズ」

【電動のメリット】

- ・消費電力を96%カット。
- ・エア設備不要。
(エアコンプレッサ、エア配管、エアホースが不要。工場が完全に電動化できれば、導入コストも大幅減。)
- ・オイルミストゼロ。
(エアツールでは避けられなかつたオイルミストがなくなり、作業環境が改善される。)



【作業効率の向上】

- ・時間当たりの締め付け可能本数が大幅に(8本/分→20本/分に)アップ。
- ・斜め入りカジリ締め付けを大幅に削減。
(電動+角度センサ、締め付け開始時に設定角度分逆回転させて、斜め入りカジリ締め付けを大幅に削減できる。)
- ・1gでも軽く。クラス最軽量を実現。
(軽量で高出力、アルミ製筐体のアウターモータや強化樹脂ボディを採用。)
- ・より速く。無負荷回転速度4800rpmを達成。

【精度の向上】

- ・業界初、角度センサ搭載
(二度締めや異常締め付けもしっかり検知。)
- ・トルク管理を行うトルクセンサに加え、回転角度と時間を監視する角度センサを新たに搭載。締付結果をトルク、回転角度、時間の三方向から管理し、二度締めや異常締め付けの高精度な検知も可能になった。)

アネスト岩田

接着剤用 液圧ユニット
COG-200シリーズ

接着剤を自動塗布しているユーザーには、

- ①パターン幅が広がらない為、多くのガンが必要。
- ②ガン先の汚れが激しく、持続性が悪い。
- ③ダイアフラムポンプを使用するも、洗浄性が悪い。といった懸案事項があった。COG-200はその問題を解決。低粘度接着剤向けに設計されたスプレーガンで、汎用スプレーガンでは不可



外径把握専用デュアルロックチャック

DLN06/08

スタンダードチャックの爪移動に「引き込み」の機能がプラス

Features

- 外径把握に特化した平行移動引込チャック
- 新しい形のノーマルスタンダード
- 引込量の調整がチャックを機械から取り外すことなくできる

クイックジョーチェンジチャック
QJR07

変種変量生産対応

Features

- スピーディーなジョー交換
- 変種変量生産に最適
- 今お使いのチャック(B-200/BB200シリーズ)と取付互換性あり

高速割出NC円テーブル

RK200

90°割出 0.31sec クランプ・アンクランプ時間 0sec

Features

- 90° 割出 0.31sec の高速割出、最高回転速度 100min⁻¹
- テーブルクランプレスによる時間短縮
- バックラッシュゼロ/ローラーギヤ・カム減速機による追従性向上と整備時間の短縮
- 省メンテナンス/ローラーギヤ・カム機構採用による長期間メンテナンスフリー

株式会社 北川鉄工所 工機事業部

本社 広島県府中市元町77-1 〒726-8610
Tel.(0847)40-0527(代) Fax.(0847)46-1721

商品の詳細情報は、弊社ホームページにてご確認ください。

<http://www.mta.kiw.co.jp>



Itagawa

*写真は、ロータリジョイントポート付の「CKR160R」です

超コンパクトNC円テーブル
CK160

胴厚世界最薄の99mm これまでにない省スペース設計



Features

- 胴厚(テーブル厚)世界最薄99mm
- ブロックレス構造ロータリジョイントポート対応(空圧/油圧)※オプション
- 30番のマシニングセンタに干渉なく取付ができる

傾斜NC円テーブル
TT150

Features

- 30番のマシニングセンタ100mmハイコラムに搭載可能
- 高クランプトルク
- ロータリジョイント内蔵対応 ※オプション



M&T ニュース

伊藤信産業株式会社

[編集発行]伊藤信産業株式会社 〒467-0828
名古屋市瑞穂区田光町1-102
TEL052-871-4641 FAX052-871-6257
[発行]奇数月発行
[編集協力]株式会社中部機工新聞

サンドビック

鋼旋削用超硬材種「GC4325」登場

Inveioを採用で、耐熱性・耐摩耗性向上

サンドビックの新製品「GC4325」は、最新のCVDコーティングを施した鋼旋削用超硬材種で、コーティングは、TiCN、アルミナ、TiN(逃げ面のみ)の層から成り、TiCN層を柱状構造とし耐摩耗性を高めただけでなく、アルミナ層にも、コーティング結晶成長方向を制御して耐熱性・耐摩耗性を向上させる新技術(Inveioテクノロジー)を採用している。

これにより、従来製品を凌駕するチップ寿命と高速加工を可能にする性能を実現。従来から生産性の高さで定評のあった、サンドビックの鋼旋削の領域に、新たなチップが登場した。なお、GC4325の導入品目は約400品目になる。

【特長】

- ①新開発のCVDコーティングによる、非常に高い耐熱性・耐摩耗性。
- ②傾斜組成を採用した、塑性変形に強い母材。
- ③新刃先処理技術により、チップ寿命が安定。
- ④耐摩耗性とじん性を高いレベルで両立させ、幅広い適用範囲。チップ在庫を削減。



オーエスジー

排出性抜群でかつてない安定性 「Aタップシリーズ」

タップ加工において、主なトラブル原因は、切りくず排出時の不安定さである。

オーエスジーの新プレミアムブランドとして登場した「Aタップシリーズ」は、かつてない安定した切りくず排出性を持ち、さらに軟鋼やステンレスなど様々な被削材や幅広い切削領域・機械で使用できるうえ、工具寿命も長いという画期的な切削タップと言える。

【特長】

タップの母材には高い耐摩耗性を誇る粉末ハイスを、さらに表面には高い耐摩耗性のVコーティングを採用している。さらに、刃先には、切りくず形状を安定化させる切れ味重視の刃先仕様を採用し、溝は、切りくず排出を促す不等リード溝(PAT.)(A-SFT)が採用されている。

①ポイントタップ「A-POT」=主に、通り穴に使用されるポイント構を有するポイントタップで、サイズは、M3～M24までの全29サイズ。

②スパイラルタップ「A-SFT」=主に、止まり穴に使用されるスパイラル状の溝を有するスパイラルタップで、サイズは、M3～M24までの全29サイズ。

なお、Aタップシリーズ下穴加工用推奨ドリルとして、「超硬WDドリル(WD-2D、WD-4D)」、「超硬油穴付きWDOドリル(WDO-3D)」、「フェニックスヘッド交換式ドリル(PXD 3Dtype)」などがラインナップしている。



彌満和製作所

中硬度炭素鋼用 通り穴用タップ 『MHS L』長寿命で排出性抜群

彌満和製作所の「中硬度炭素鋼用 通り穴用スパイラルタップ MHS L」は、20～30HRC程度に調質された中硬度炭素鋼の通り穴加工に対して、長寿命を実現する通り穴用スパイラルタップである。

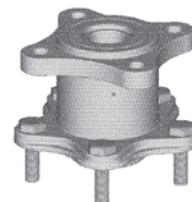
【主な特徴】

彌満和製作所独自の溝形状により、切りくずの排出がスムーズで、切りくず噛み込みトラブルがほとんどなく、15～30/minで安定加工が可能である。

特殊コーティングで耐摩耗性と耐溶着性にも優れ、非常に良好な加工肌が得られる。

寸法は、M6～M16×1.5。

【加工例】ハブペアリングに代表される自動車部品『中硬度スチール材貫通穴加工』において、圧倒的な耐久性を実現。自動車部品主要寸法に限定して規格化!!



Inveio™ 結晶方向制御テクノロジー

鋼 加 工 を 究 め る

超寿命・加工領域アップ **GC4325**

新材料GC4325は、鋼旋削加工での新基準を作りました。
鋼旋削加工において、常に求められていたもの全てをGC4325が実現します。

サンドビック株式会社 コロマントカンパニー 24時間 技術相談フリーダイヤル 0120-350-930(月～金)
〒465-0025 名古屋市名東区上社1丁目1801 TEL(052)778-1001 FAX(052)778-5010 <http://www.sandvik.coromant.com/jp>



搬送は三機工業におまかせください。

私たち搬送機器・システムの専門企業です。
半世紀以上にわたり培ってきた ラインをつなぐ技術とノウハウであらゆる製造ラインの問題を解決いたします。



三機工業株式会社 機械システム事業部

専任のスタッフがお答えします。CADのダウンロードは「搬送.jp」から!

ロジティック部カスタマーセンター

神奈川県大和市下鶴間 1742-7

東日本ブロック営業

中部ブロック営業

西日本ブロック営業

「あらゆる搬送の問題を解決いたします。」

TEL 046-273-8989 FAX 046-273-8990

「搬送.jp」 <http://www.hansou.jp>