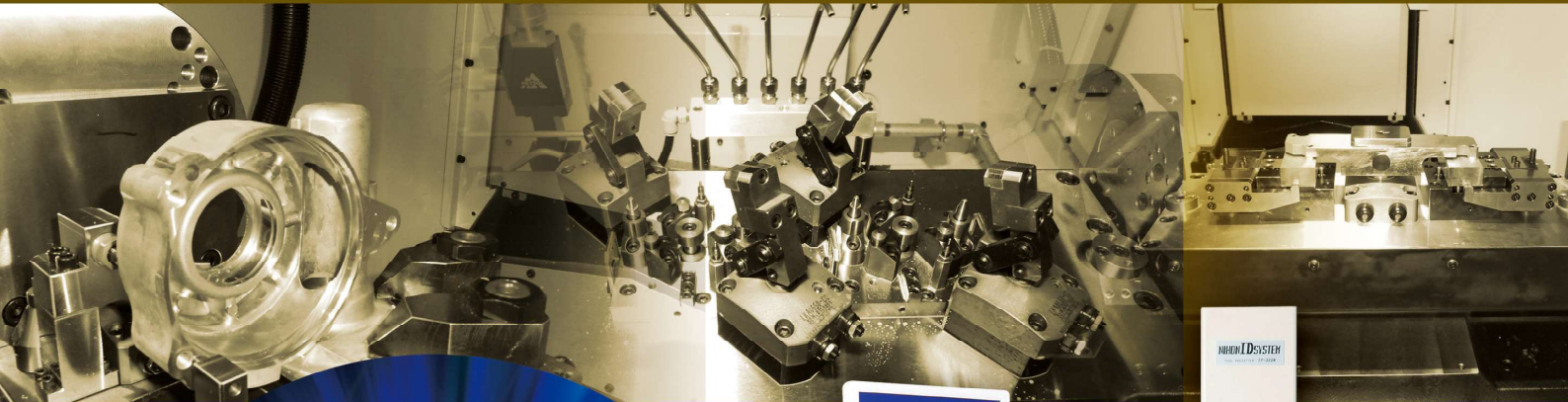


Company Profile



当社はツールプリセッター及び、マシニングセンター向けの治具製造を30年間時を歩んでまいりました。

ツールプリセッターから始まり、現在はお客様から頂くワーク図面を基に30年間のノウハウを生かし、治具の設計製作・試加工から測定までを一貫してお客様に提供しております。

お客様の声に耳を傾け、満足して頂ける商品を日々開発設計し提供し続ける事で、日本アイディーシステムは成長する事ができたと思っております。

昨今のマシニングセンター及び周辺機器の変化は著しく、今後も更に進化する事と思っております。

このスピードに乗り遅れないよう先見の明を社員と共に磨き、お客様からの貴重な御意見を取り入れ日本アイディーシステムの信条でもあります。

「見えないところにも心配り」を忘れず、皆様に少しでも貢献できる企業であり続けるよう精進していく所存です。

今後とも皆様のご理解とご支援を賜りますよう、宜しくお願い申し上げます。

代表取締役 柴崎 要



会社概要

会社名 日本アイディーシステム株式会社
創業 昭和63年9月11日
代表者 柴崎 要
資本金 1,000万円
工場敷地 4,290㎡
建物 1,900㎡
従業員 30名
取引銀行 埼玉りそな銀行／寄居支店
武蔵野銀行／川本支店
東和銀行／深谷南支店
城北信用金庫／常盤台支店
所在地 本社／工場
〒369-1246 埼玉県深谷小前田1921番地
Tel. 048-584-0905 Fax. 048-584-0316

東京営業所
〒174-0071 東京都板橋区徳丸2-18-11
Tel. 03-5992-5872 Fax. 03-5922-5873

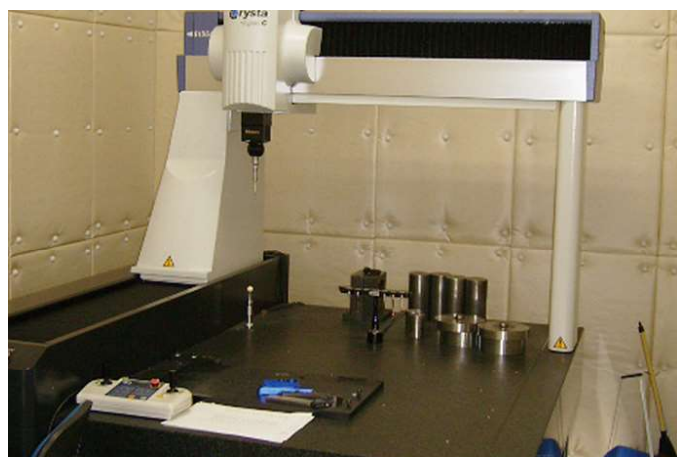
タイ工場
278 Moo 10, Sukhapiban 1 Rd., Bangpleeyai,
Bangplee, Samutprakarn 10540
Tel. (66-2)751-0792 Fax. (66-2)751-0792



「信頼性、高精度の製品を短納期で安価に」をテーマとして当社の工場出荷の5割以上がリピート注文品です。益々その割合が高まりつつあります。「お客様からの信頼があればこそ」と感謝しております。

今後もお客様の「厚い信頼」を損なう事なく、社員一同邁進する所存です。新製品の開発は常にお客様からのアイデアが元になっています。苦言、提言を常に謙虚に受け止め、21世紀のテーマとして参ります。今後共一層のご愛顧ご支援をよろしくお願い申し上げます。

主要設備



CNC 三次元測定器



小型マシンングセンターライン



マシンングセンターライン



研削ライン



NC 旋盤ライン

流れ

お客様と仕様打合せ



治具設計



治具部品製作



治具組立て 電装品取付けセットアップ



テスト加工



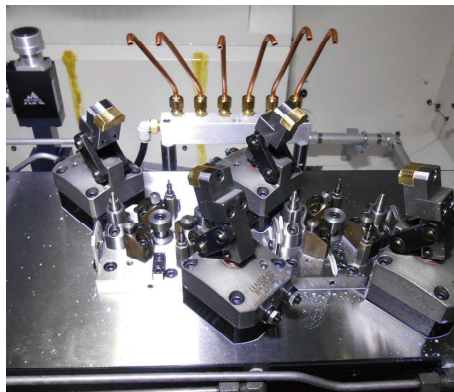
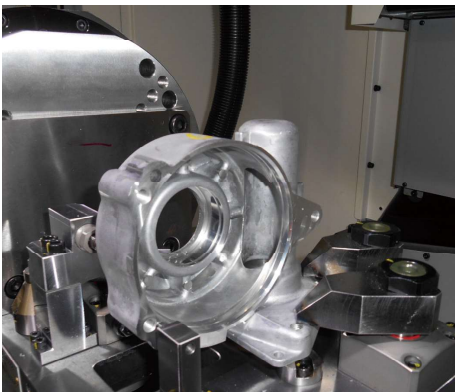
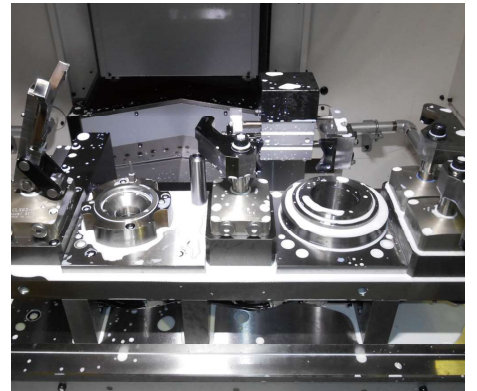
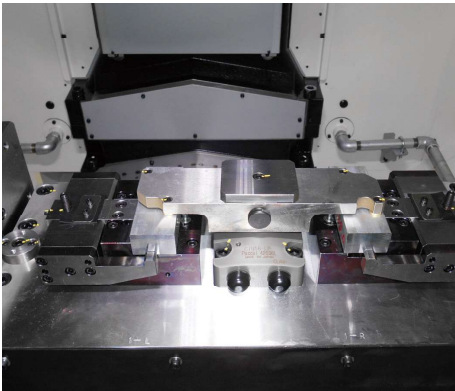
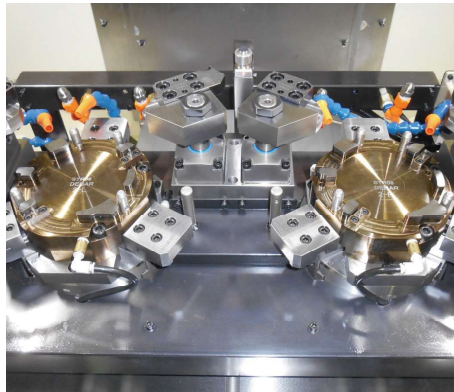
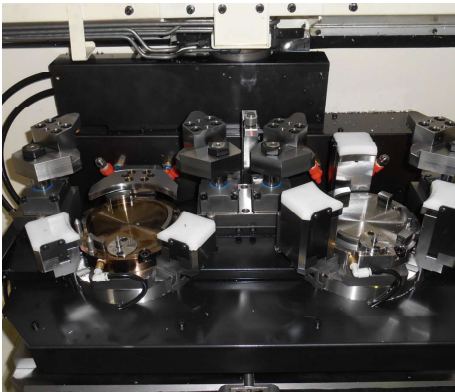
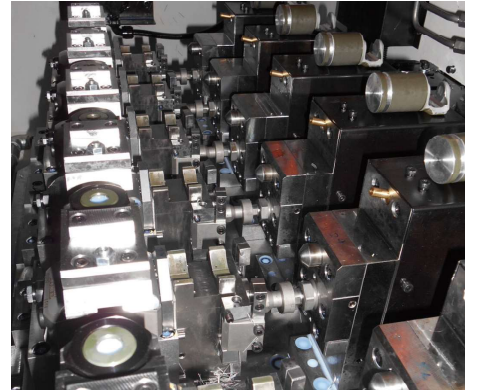
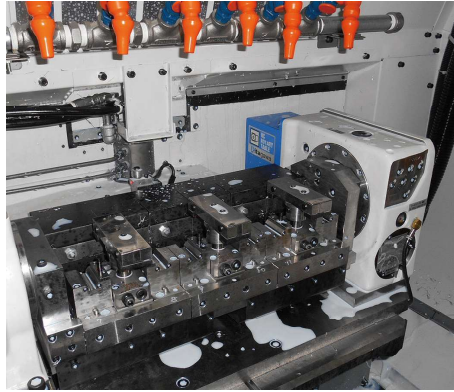
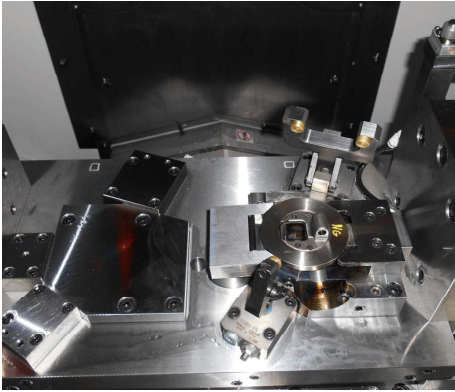
立会

マシンセットアップ事業

お各様ご購入された機械を一度弊社工場へ搬入頂き
機内(クランプ治具等)・機外(電装品取付等)の
セットアップを行います。
主に#30MCを中心に
量産品の立上(テスト加工・工程能力確認)まで行います。



クランプ治具



ツールプリセッター

販売当初から変わらぬモノづくりで高品質・高精度・高剛性を柱に
お客様に長い期間ご使用頂ける製品作りをしております。
標準仕様製品だけでなく、ユーザー様のご要望を取り入れた
特殊仕様製品も多数実績を残しております。
段取時間短縮・機械稼働率UPに貢献致します。



TP-300N



TP-400

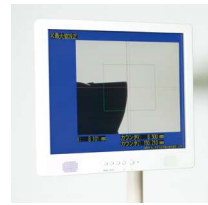
ラベルプリンター

Label printer



測定結果を印刷出来ます。操作もパネル上のボタンを押すだけで簡単です。

タッチパネル



タッチパネルの画面に触れるだけで非接触測定の操作が出来ます。面倒なマウス操作・キーボード操作は一切ありません。

ダイヤル計測部

Dial measurement part



ダイヤルゲージを使用して接触測定も可能。メカ精度に自信がある当社プリセッターだけの接触・非接触の両立を実現。

オプション Option

工具管理システム



お手持ちのパソコンと連動することで、測定データをまとめることが出来ます。マシニングセンターへの出力形式でデータ保存も可能です。

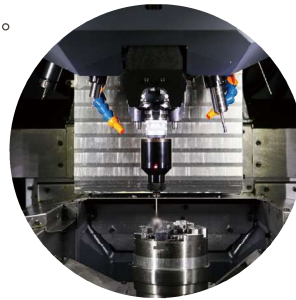
POKAYOKE 2度加工防止

自動加工機による生産において、ワーク取付作業上のミスや、
機器動作不良から、機械と被削材をお守りします。
検出アンテナ部を検出部位に移動・接触させることにより検出し、
その結果を赤外線信号で送信、機内に固定された受信機で受信して
加工機へ信号入力する方式です。

1.用途

自動加工機による生産において、ワーク取付作業上のミスや、
機器動作不良から、以下の不具合が発生することがありました。

- (1) 2度加工による加工不良ワークの発生
- (2) 工程抜けによる不良ワークの発生
- (3) ワーク無しのまま加工スタート
- (4) ワーク固定忘れによる加工不良、機器ダメージの発生
- (5) ワーク取付向き不良による加工不良品の発生
- (6) ワーク固定動作部が、完全動作しないまま加工開始し、
加工不良、機器ダメージ発生
- (7) 刃具折れが発生したまま加工続行し、加工不良品を発生



検出送信ユニット



受信ユニット

これらの対策のため、従来はワーク取付治具上に検出機能を組み込む方式をとっていましたが、取付治具毎に設計・
組み込みが必要となっていました。本システムは、検出送信ユニットをツーリングの一本として加工機内にセットし、使用
時に加工位置へ移動、検出アンテナ部を検出部位に移動・接触させることにより検出し、その結果を赤外線信号で送信、
機内に固定された受信機で受信して加工機へ信号入力する方式です。この方式の採用により、ワーク種類、検出部形
状などに左右されることなく本システムのみで対応が可能です。なお、用途の詳細に関しては、別紙をご覧ください。

2.特長

- 1、ツーリングの一本として加工機内にセットする方式により、ワークやその取付治具の 変更により左右することなく使用できます。
(注：検出座標変更が必要です)
- 2、検出方式は、使用環境に合わせて(1)スイッチ使用方式と(2)静電変位センサを使用する2タイプを用意
(1)スイッチ方式 ウェットな環境に適しています。
(2)静電センサ方式 接触にて検出するため、高精度検出できます(切削油 がかかる環境には不向きです)
検出アンテナ部は、ワークを水平方向あるいはスピンドル部をZ方向に移動、接触する2方向での検出が可能で、
検出後の十分なオーバートラベル動作量を確保しているため安心して使用することができます。
(注：水平方向動作検出は、静電センサタイプのみ対応。スイッチタイプは垂直動作による検出のみです)
- 3、加工プログラム内より、M-コードを使用して、ON確認又はOFF確認ができます。
(1)ON確認用Mコード
(2)OFF確認用Mコード
通常使用モードでは、確認できないとき、FINが帰らず加工プログラムは停止します。
ロボットなどを使用し、無停止動作させたい場合は、次のM-コードを使用します。
(3)エラー信号モードセットMコード
このモードでは、確認できないとき、FINが帰ると共にエラー信号が戻るため、システムでのエラー処理が可能となります。
(詳しくはお問い合わせください)
- 4、検出結果は、赤外線信号により受信ユニットに送信するコードレス方式です。
検出送信ユニット内には電池を内蔵しており、検出結果を赤外線にて信号出力します。赤外線信号は誤動作を防ぐため、
固有化されたパルス発光とし、受信側もそれを認識して動作する方式としています。

I.D 日本アイディシステム株式会社