



CAPTAIN
INDUSTRIES

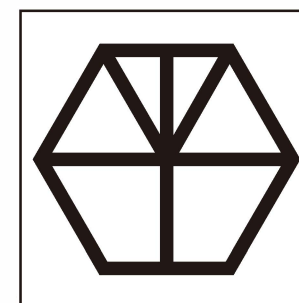
本 社
東 京 営 業 所 〒134-0091 東京都江戸川区船堀4-8-8 キャプテンビルディング
TEL:03-5674-1161 FAX:03-5674-1190
厚 木 営 業 所 〒243-0018 神奈川県厚木市中町2-7-11 オーイズミダイニングビル6階
TEL:046-224-1076 FAX:046-224-9044
小 牧 営 業 所 〒482-0022 愛知県岩倉市栄町2-48 ブランチ栄事務所A 2階
TEL:0587-65-7016 FAX:0587-37-2716
京 都 営 業 所 〒601-1431 京都府京都市伏見区石田大受町32-67 プリシード石田ビル1階
TEL:075-575-5588 FAX:075-573-6544
大 阪 営 業 所 〒547-0016 大阪府大阪市平野区長吉長原4-13-33
TEL:06-6760-5757 FAX:06-6760-5758
広 島 営 業 所 〒731-0121 広島県広島市安佐南区中須1-9-2 大田ビル1階
TEL:082-831-8521 FAX:082-877-0961
九 州 営 業 所 〒802-0001 福岡県北九州市小倉北区浅野2-11-15小倉奥達7号館(KMM別館)305号室
TEL:093-511-3088 FAX:093-511-3089
新 潟 営 業 所 〒940-0061 新潟県長岡市城内町3-8-7 蒼紫ビル7階
TEL:0258-37-2577 FAX:0258-35-2859
北 陸 営 業 所 〒920-0025 石川県金沢市駅西本町2-12-37 グランムーブル1階
TEL:076-223-6242 FAX:076-261-4545

Future(目標)は、通過点にしか過ぎない。本物と呼ばれる世界の一流品で挑戦し続ける
Go for Broke!!

<http://www.capind.co.jp>

GC17095T

B R O C H U R E



CAPTAIN
INDUSTRIES

ごあいさつ

現実
は痛切である。
あらゆる甘さが排除される。

現実
は予想できないように豹変する。
あらゆる平衡は早晩打破される。

現実
は複雑である。
あらゆる早合点は禁物である。

湯川 秀樹

湯川博士の名言です。
その鋭い、透徹した現実喝破におののく思いです。
21世紀に生きる我々は、これからどのような現実
に直面するのか想像できませんが、
どのような現実であれ、それは甘さの許されぬ、激変する、
予想不可能な現実であることは間違いありません。
だからといって恐れおののいて立ち止まっている訳にはいきません。
前進あるのみです。

株式会社キャプテンインダストリーズ
代表取締役会長 渡辺 敏

COMPANY PROFILE.
会社概要



会社外観

社 名	株式会社キャプテンインダストリーズ
所 在 地	〒134-0091東京都江戸川区船堀4丁目8-8 キャプテンビルディング TEL:03-5674-1161 FAX:03-5674-1190
資 本 金	9,800万円
創 業 年	昭和49年7月
単 体 売 上 高	51億円(2016年12月期)
従 業 員 数	89名(2017年7月現在)
役 員	代表取締役会長 渡辺 敏 代表取締役副会長 滝沢 清司 取締役社長 山下 宏 常務取締役 大磯 利之 取締役 渡辺 浩弥
取 引 銀 行	三菱東京UFJ銀行 神田駅前支店 三井住友銀行 浅草橋支店
連 結 子 会 社	克普典科技股份有限公司(所在地:台湾) (Captain Science Corporation)
仕 入 先	国内外メーカー、海外主要メーカー ヨーロッパ 北米 台湾
営 業 所 及 び 工場・配送センター	11拠点
販 売 先	国内工作機械メーカー各社 及びロボットメーカーほか 全国数千社

HISTORY.

沿革

- 1974

東京千代田区に株式会社キャプテンインダストリーズを
資本金50万円従業員数4名にて設立金属加工用工作
機械及びその関連機器の輸出入並びに販売業務を開
始摺動画ベアリング「ターカイト」の輸入、販売開始

— 大阪営業所を開設
- 1976

資本金200万円に増資
- 1977

資本金800万円に増資
- 1979

資本金1,000万円に増資
厚木営業所を開設、従業員数13名となる
- 1980

名古屋営業所を開設

— 油・空圧機器用等シールの輸入、販売開始
広島営業所を開設
北陸営業所を開設、従業員数21名となる
- 1982

資本金2,000万円に増資
工作機械、ロボット、一般産業機械の電線、油圧管、
エアホース等の保護管として「キャップフレックス」の製
造販売開始、従業員数35名となる
- 1983

東京・中央区に本社移転
- 1984

東京・江戸川区に船堀工場設立
- 1986

資本金3,000万円に増資
— 新潟営業所を開設
— 従業員数60名となる

- 1987

九州営業所を開設
- 1988

小牧配送センターを開設
— 南那須工場を建設
- 1992

江戸川区に本社を移転
- 1998

京都営業所を開設
- 1999

創立満25周年
- 2000

「ローロンスライド」組立開始
- 2004

浜松営業所を開設
— 創立満30周年
- 2005

資本金9,300万円に増資
— 名古屋東営業所開設
- 2006

台湾に子会社 克普典科技股份有限公司
(Captain Science Corporation)を設立
資本金9,800万円に増資
— 小牧第2配送センター開設
— 本社新社屋完成
- 2012

FPMS Fischer Preciseメンテナンスサービスを
堺に開設
- 2014

創立満40周年

INDEX.

目次



	ATLING	05 06
	AXELENT	07 08
	FAGOR	09 10
	FISCHER	11 12
	HEMA	13 14
	HEXAGON MANUFACTURING INTELIGENCE	15 16
	igus	17 18
	LOSMA	19 20
	PMA	21 22
	ROLLON	23 24
	SCHNEIDER	25 26
	TRELLEBORG SEALING SOLUTIONS	27 28
	UNISORB	29 30
	WALDMANN	31 32
	ZERO CLAMP	33 34

made in Sweden

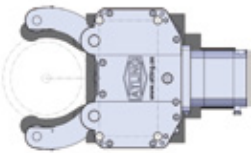


コンパクトなボディで機内干渉を
最小限にとどめる使いやすい振れ止め「アトリング」

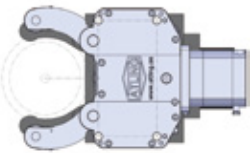
グリップングレンジが広く、ボディがコンパクト設計で干渉が少なく、
内部シリンダタイプでさらにコンパクトになります。

グリップングレンジ

類似サイズのATLING製AX5E/AX5I(φ20 ～φ200)と競合品のサイズ3.1(φ20～
φ165)を比較すると、ATLINGの方が競合よりグリップングレンジが24%以上広く、
類似サイズでも、ATLINGの方がより大型なアプリケーションで使用できます。



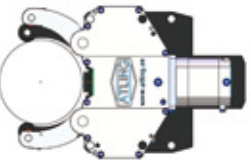
AX5E



AX5I

スリムフィットデザイン

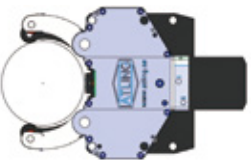
ATLING振れ止めはハウジングがコンパクトなので、同じ機械でも競合品より大きな
サイズの振れ止めが取付け可能になります。



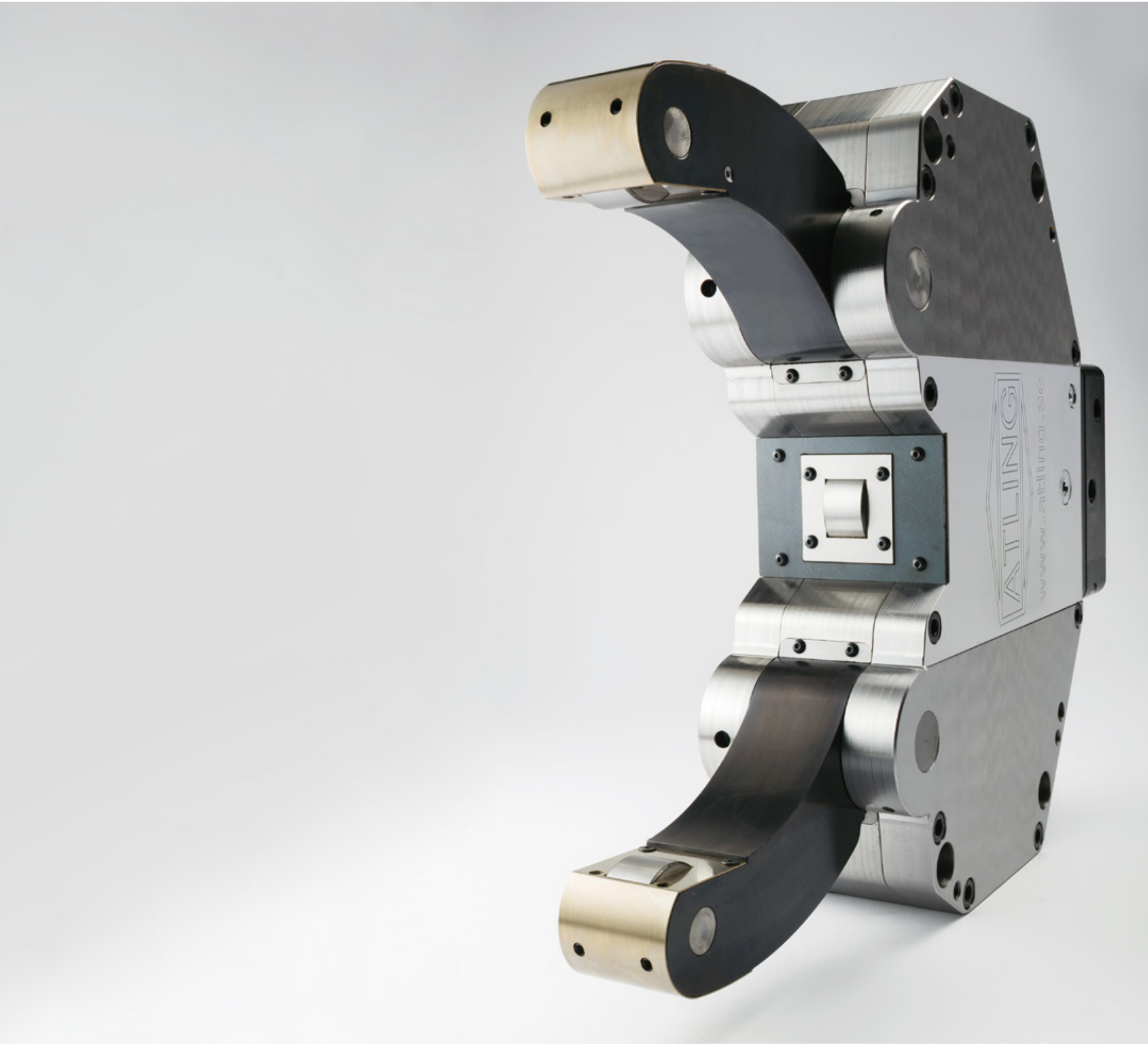
AX6E(φ30 ～φ255)と競合品SLU4(φ30 ～φ245の比較)

内部シリンダタイプ

内部シリンダタイプだとさらに小形化し、競合品より大きなサイズの振れ止めが同じ
機械に取付け可能になります。



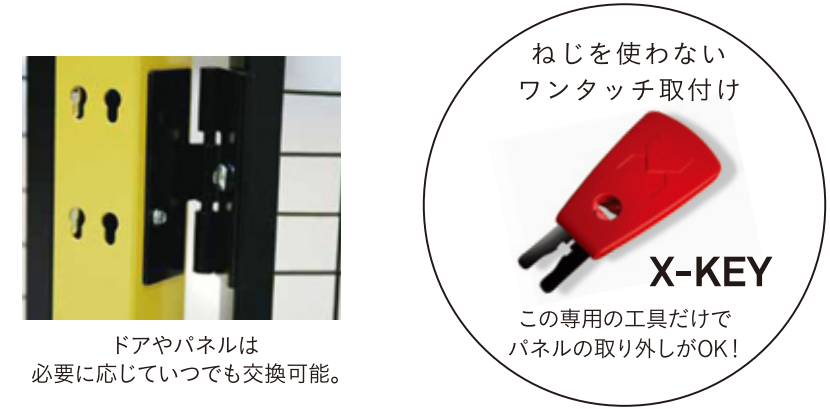
AX6I(φ30 ～φ255)と競合品SLU4(φ30 ～φ245の比較)
・同じグリップングレンジでもATLINGの内部シリンダタイプ
を選択するとさらにコンパクトになり、小型機にも装着可能。
・外部シリンダタイプを内部シリンダタイプに後から変更する
事も可能。



made in Sweden



ロボット動作や地震などのキケンから人を守る。
スウェーデンが生んだ安全柵「エックスガード」



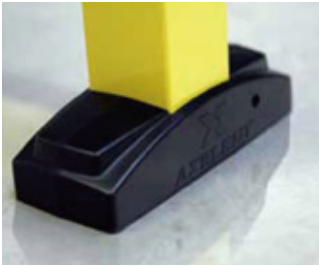
ドアやパネルは
必要に応じていつでも交換可能。



高さは自由に調整可能。



柵の内側からのパネルの
取り付け、取り外しが可能。



フットカバー付きで
掃除が容易。



組立時にパネルを
正しい位置に誘導。



カラーバリエーションが豊富
標準色の黄色・黒のほか、用途に応じRAL
規格色からの選定が可能です。

粉末塗装、無溶剤により身
体・作業環境・大気汚染への
影響がありません。



made in Spain

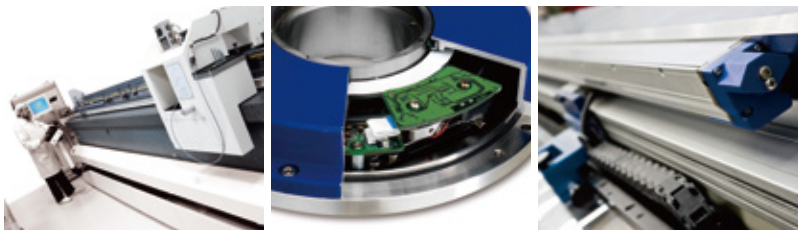


FAGOR AUTOMATION

部品点数削減、取り付け、コストダウンを提案。
精密ロータリーエンコーダー「ファゴール」

自社でスケールマスターの制作が可能に

特殊フローティングルーム内で温度、湿度、振動を管理してレーザー加工機にて
マスターの制作が可能になります。



リニアエンコーダーラインナップ

SA/SAV series
ガラス20μmピッチ



位置決精度	±3μm/m ±5μm/m
分 解 能	0.01μm、0.05μm
速 度	3m/s
対 応 長 さ	1240mm 2040mm with vibration bar

GA series
ガラス20μmピッチ

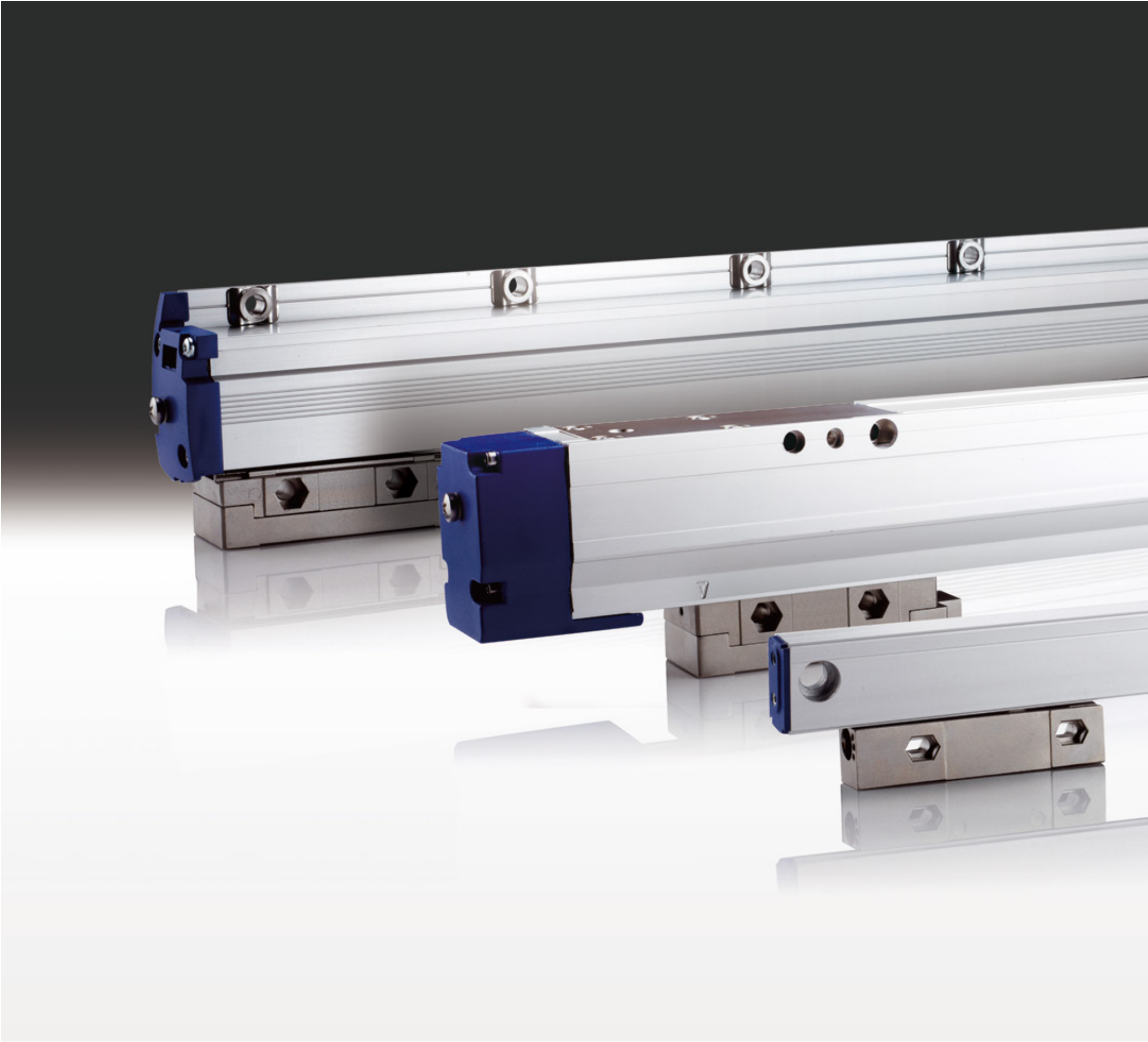


位置決精度	±3μm/m ±5μm/m
分 解 能	0.01μm、0.05μm
速 度	3m/s
対 応 長 さ	3040mm

LA series
スチールテープ40μmピッチ



位置決精度	±5μm/m
分 解 能	0.01μm、0.05μm、0.1μm
速 度	2m/s
対 応 長 さ	45mm

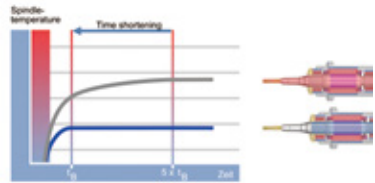


made in Swiss

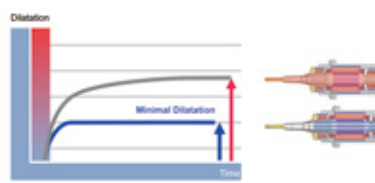


ハイトルク、ハイパワーで金型、航空機部品の
削りを極める、軸芯冷却。匠のスピンドル「フィッシャー」

短時間で安定化



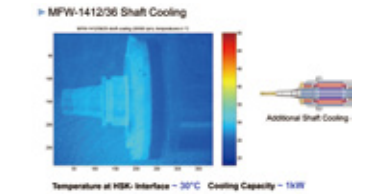
主軸、工具の熱膨張が少ない！



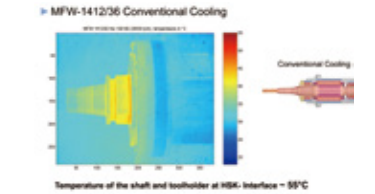
- 特徴
- 1 | 従来スピンドルより短時間で定常状態になる
 - 2 | 主軸の伸びが大幅に減少する

- メリット
- 1 | 短時間で定常化するためマシンのダウンタイムを削減できる
 - 2 | 主軸の伸びが少ないので高精度な仕上げを実現できる

軸芯冷却あり

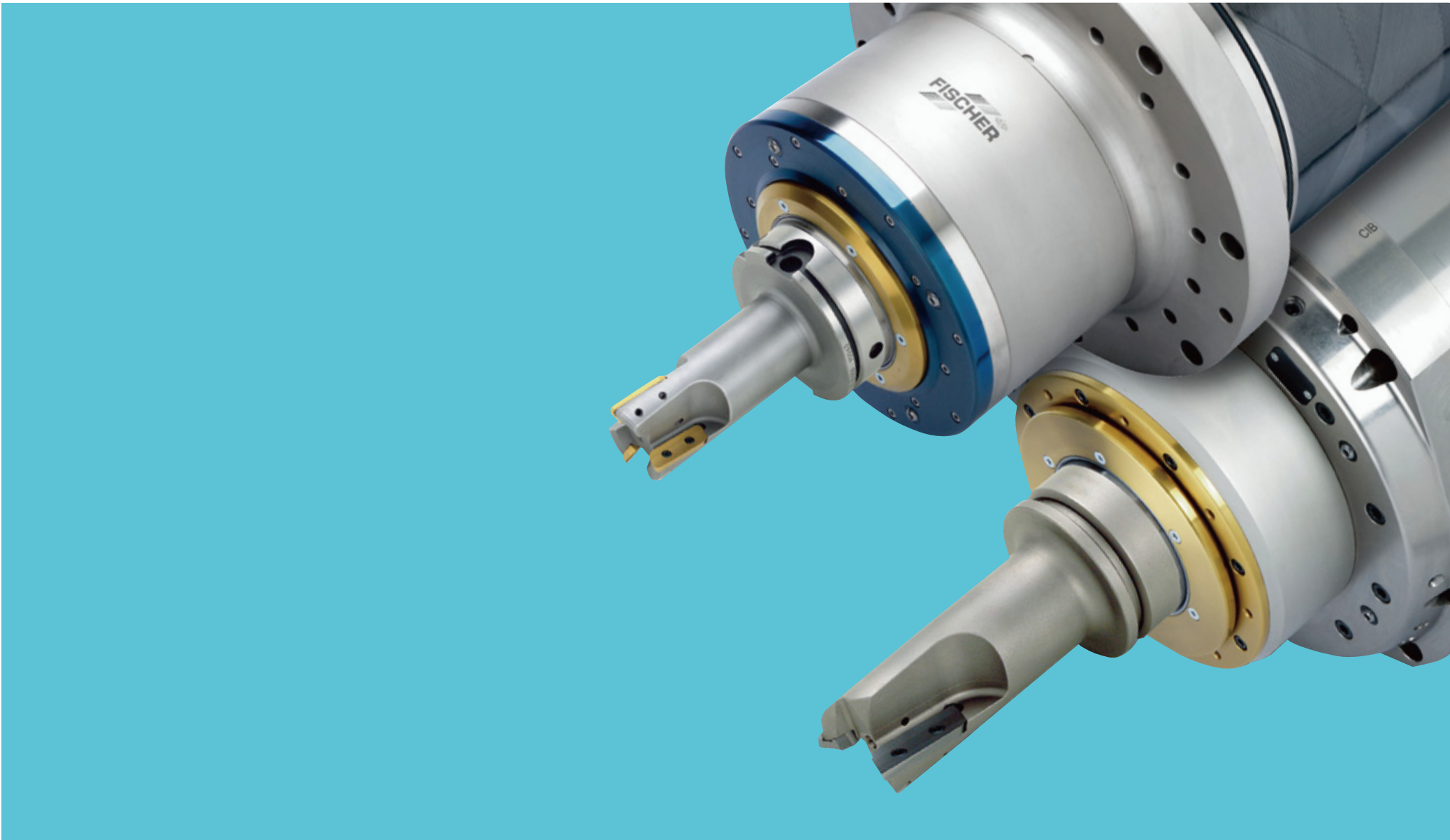


軸芯冷却なし



その他のメリット

- 1 | 航空機向けアルミ重切削
HSK A63 : 30,000min⁻¹達成
HSK A100 : 20,000min⁻¹達成
※100KW~150KWのハイパワー切削で、
15リット/分の記録を達成
- 2 | チタン、インコネル等の
難削材への対応
難削材へ対応するため高トルク、
低回転を提案
- 3 | 内面円筒研削盤向けスピンドル
最高120,000min⁻¹ + クーラントスルー機構



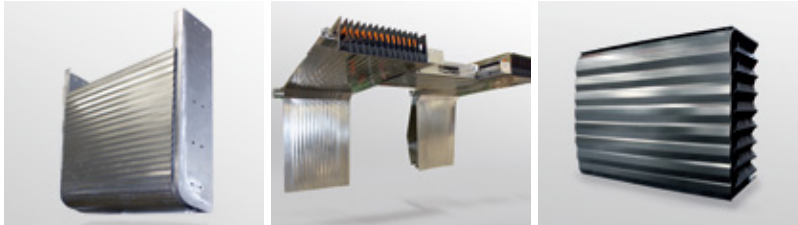
made in Germany



工作機械を保護するプロテクションカバー「ヘマ」

様々な形状の制作が可能に

ペローズにSUS板を取り付けたヨロイカバー切粉の直撃にも耐えられます。
様々な形状を製作でき、左図のようなラウンドタイプも可能となりました。



ROTO CLAMP
ロトクランプ

コンパクトな回転軸クランプ



LIN CLAMP
リンクランプ

直線軸をクランプします

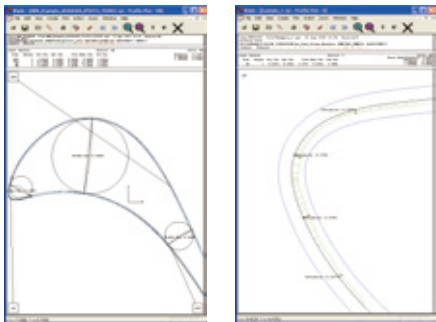


made in Germany



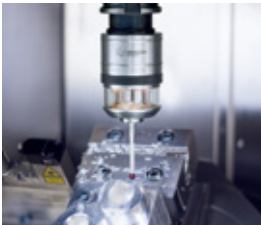
ソフトウェア、ハードウェアの両面からサポート。
加工の信頼性、マシンダウンタイムの向上に「ヘキサゴン」

パワーアップしたソフトウェア PC-DMISシリーズ



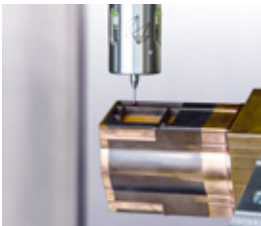
2012年にリリースしたNCゲージ Ver2.1がV2.2になり大幅に機能が向上しました。5軸計測で各面の位置を把握できる、主軸が回転する複合旋盤、マシニングに対応します。機上三次元測定システムPC-DMIS NC 2014は複雑な三次元測定を複合旋盤、5軸マシニングセンタで可能にしました。需要が急増している

ブリスク、タービンブレードの形状を機上で計測します。さらに計測結果を専用解析システムにより評価、判定ができるトータルソリューションを提案。また、機械の回転軸、揺動主軸の回転中心誤差による計測誤差を特殊ベクトル演算により補正をかけることができます。5軸計測においては同じワーク座標系で計測する事が可能になったため、多面の形状の位置度を把握することができます。



IRP25.50
ハイパワータッチプローブ(赤外線通信)

驚異の電池寿命で弊社従来比が3倍! 通信距離は30m! 2軸ヘッドに取り付け、同時計測が可能になります。



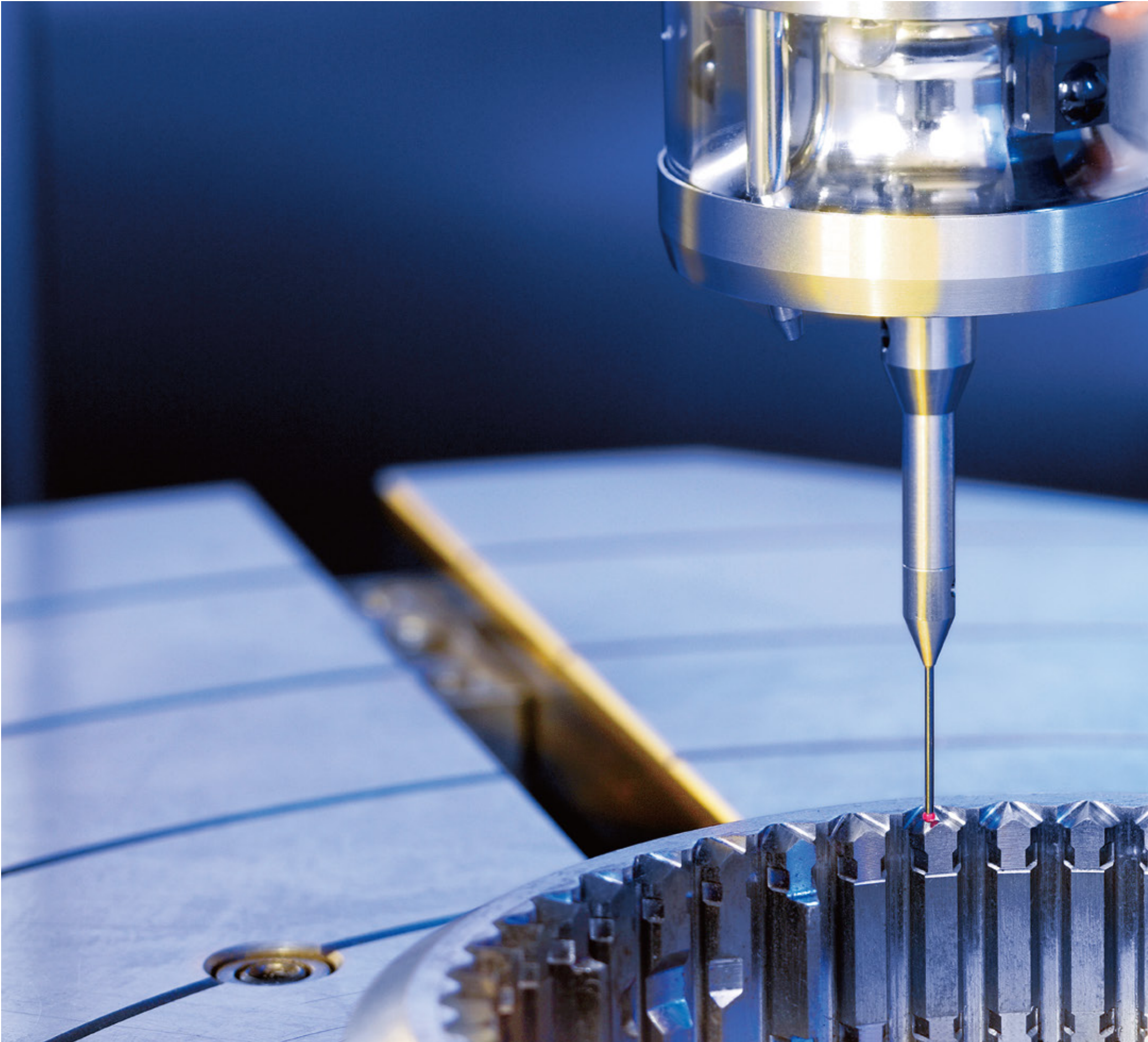
IRP40.50
超小型タッチプローブ(赤外線通信)

HSKE25の場合、G/Lから本体端面まで54mm、直径25mmの極小タッチプローブ。



LTS35.65-TC
レーザーツールセッター

機械の熱膨張を補正します。接触式センサーの繰り返し精度は0.5μm

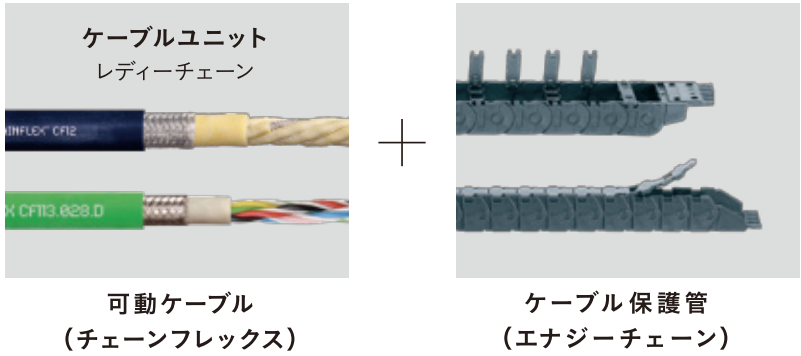


made in Germany

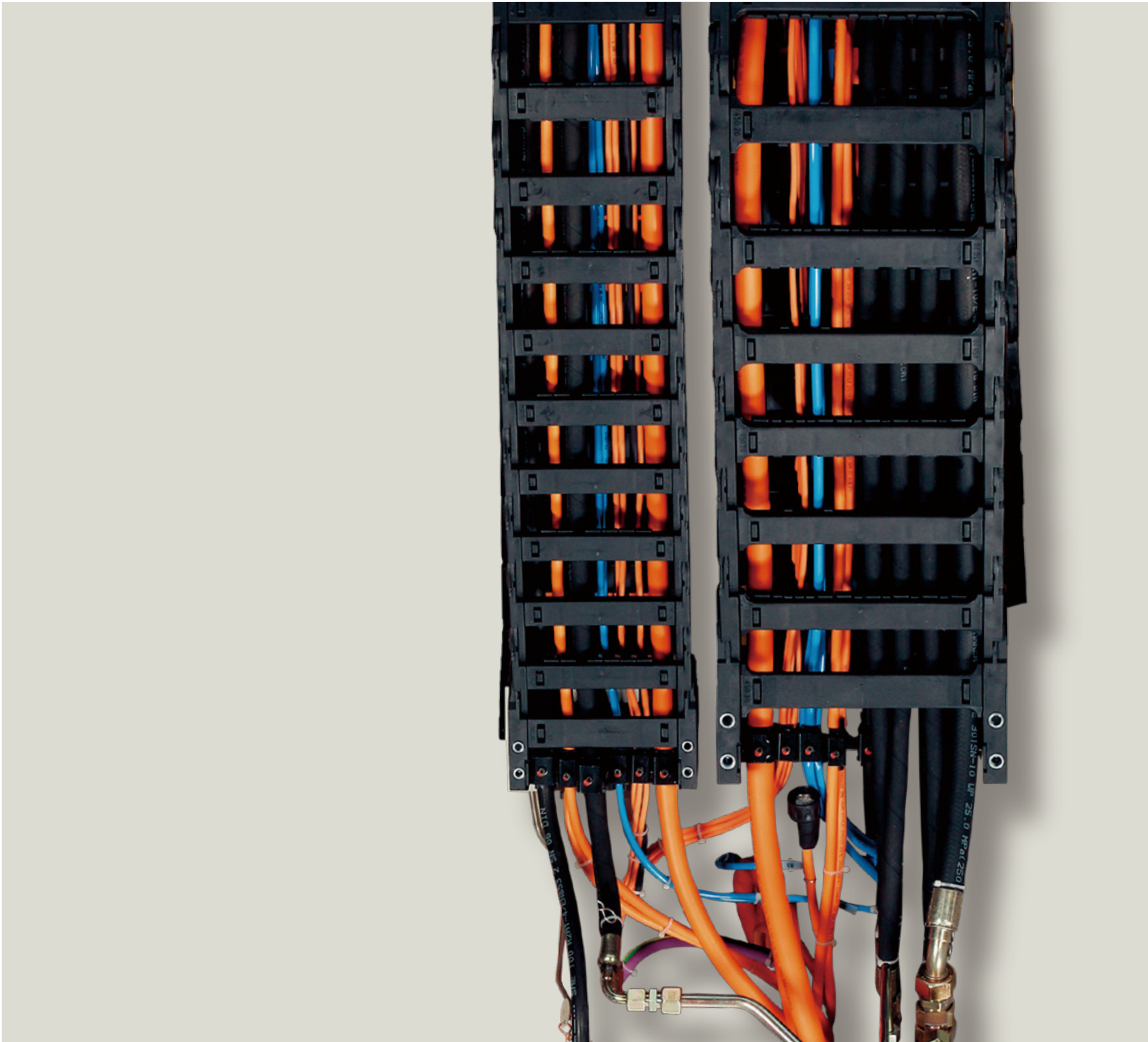


ユニットで工数を削減する、「イグス」のソリューション

専用ケーブルとエナジーチェーンを組み合わせた
「レディーチェーン」システム



「レディーチェーン」は、各プロジェクトに合わせ情報を収集し、専門の技術スタッフが
プランニングにあたります。世界最多の実績があります。
「レディーチェーン」は、お客様の機械にそのまま取り付けられるため作業工数とコスト
の削減が可能になります。



made in Italy



省エネ・省スペース設計の
サイクロン式ミストコレクター「ガリレオPlus」

超 寿 命

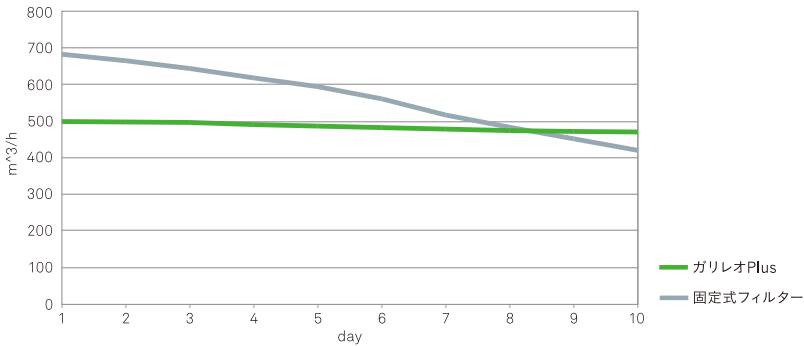
ガリレオPlusは1年以上メンテナンスをしなくても良く捕れます。サイクロンとリヤフィルターをたし算した構造で、サイクロン部分で7割以上の捕集をするためリヤフィルターへの負担が軽減されます。
また、モーターを縦置きにしたことでアンバランスを起こしづらく、長期間使用してもモーターへのダメージがほとんどありません。

サイクロンで吸い続ける

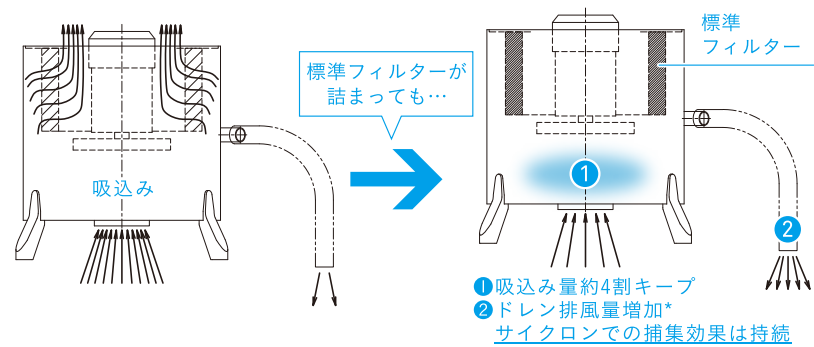
リヤフィルターが完全に目詰まりするまで使用しても、サイクロン効果は持続し、ミストを吸い続け、ドレンから排出されます。
(フィルターのみで捕集する構造では、フィルターが完全に目詰まりしますとミストを吸わなくなり、モータに負荷がかかります。)

固定式フィルターとの送風量比較

10リッター / 時間のオイルミストを噴射。16時間/日・10日間の変化を測定



ガリレオPlus単体の場合



*ドレン排出量が増加しますので、ドレンは必ず機内またはクーラントタンクへ戻してください



made in Swiss



高性能プラスチックフレキ「ピーエムエー」

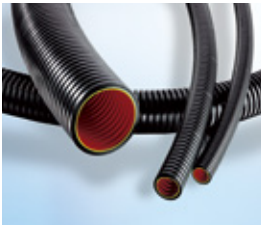
PMA フレキシブルチューブ

業界初のIP69Kワンタッチ継手を初め、約600種類の製品群。
鉄道業界に認められた高耐久性のケーブルプロテクションシステムです。



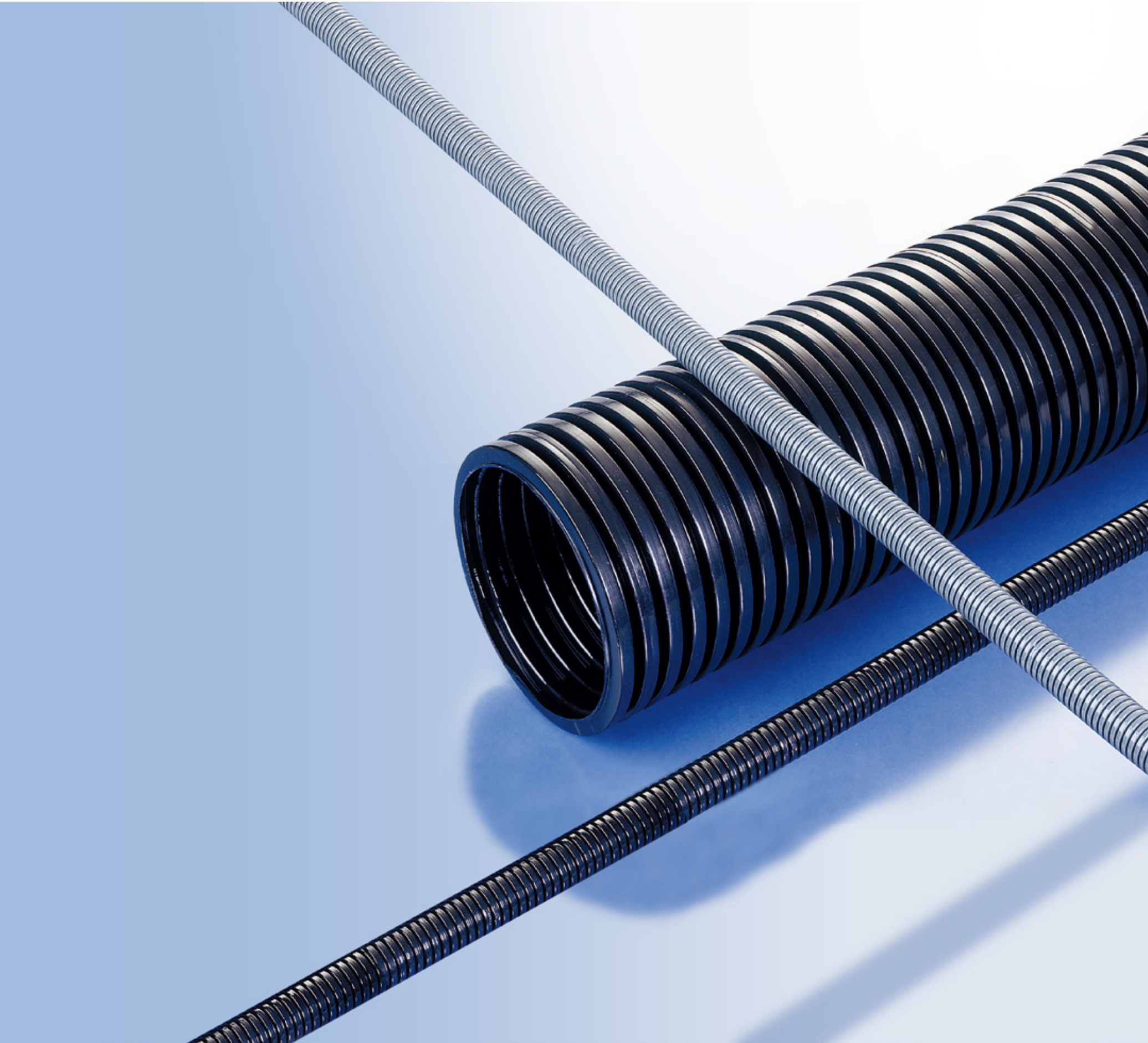
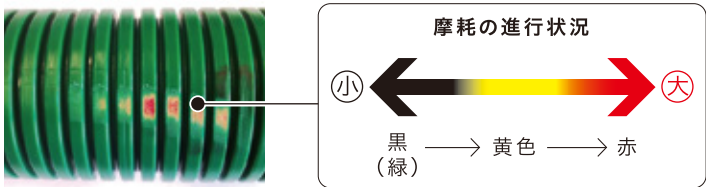
PMA ハイブリッドフレキシシステム XR90

PMAの射出成型技術が生み出した、次世代のフレキシブルコンジット



メンテナンスの“見える化”

ロボット向けとしては、疲労をビジュアル化するという点に注目しました。黒、黄色、赤の3層からなるフレキを開発し、磨耗が進み、黄色が出たら交換準備、赤が出てきたら交換の目処ということがひと目でわかるようになりました。

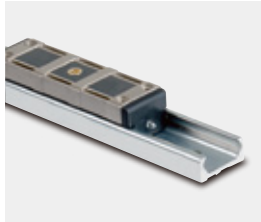


made in Italy



ミラノ発リニアモーションテクノロジー「ローロン」

剛性のある、工業用引き出しテレスコピックレール。
高速走行、ミスアライメントを吸収するコンパクトレール。
曲線レール仕様のカーブラインなど、
他に類のない直動ベアリングを取り揃えています。



Compact Rail
コンパクトレール

取り付け誤差吸収システム。コンタミに強く、
スムーズな動きでハイスピード。



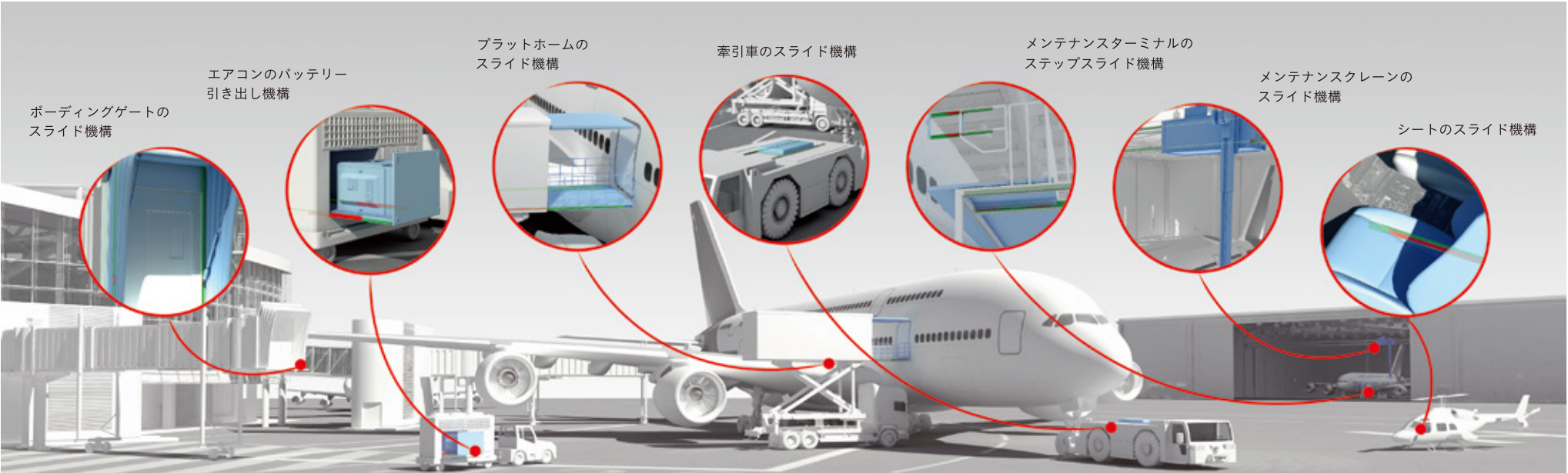
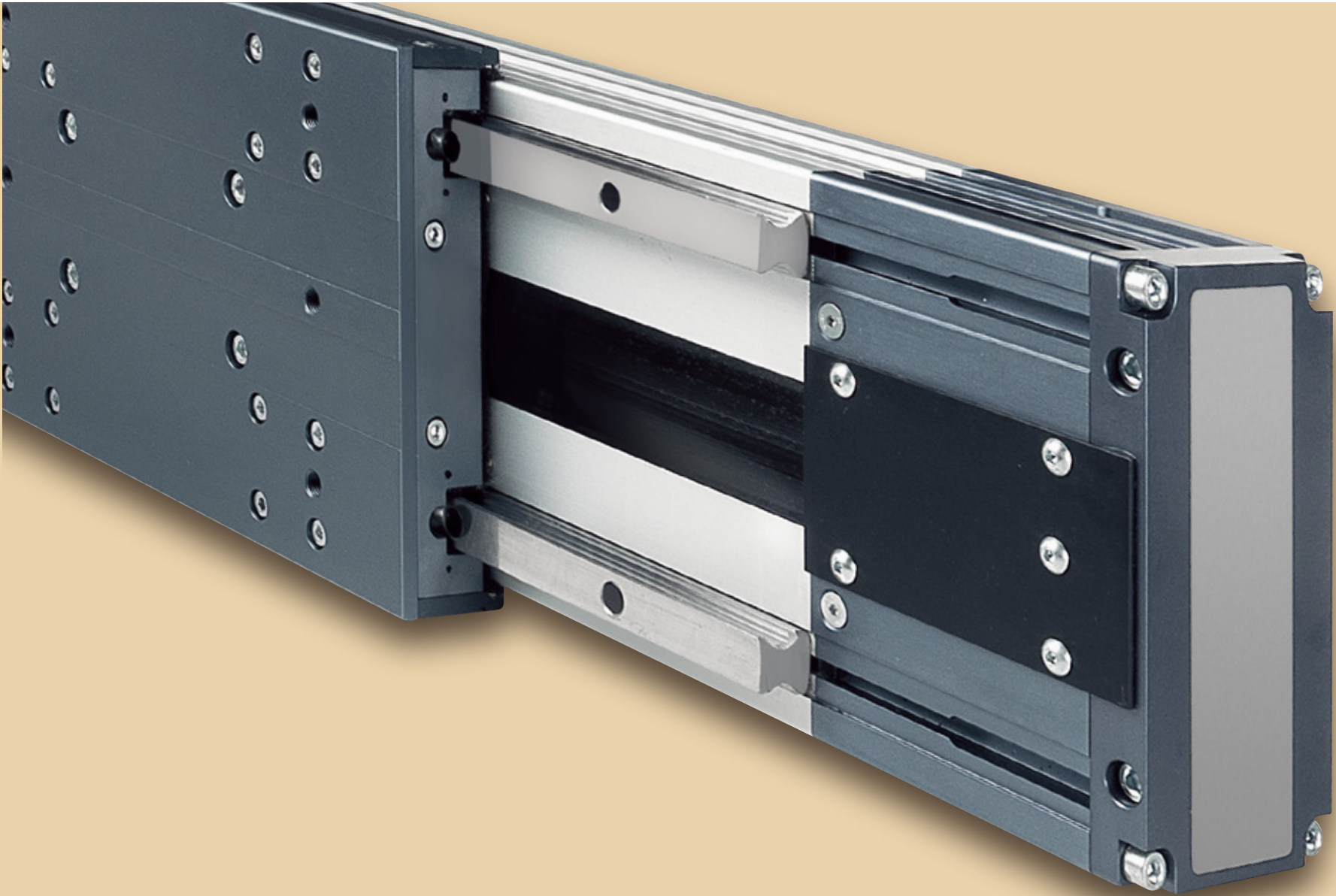
X-Rail
エックスレール

ステンレススチール製で、水分や傷に強い。
取り付け誤差吸収システム。



Curviline
カーブライン

曲線運動。固定半径、可変半径に対応でき、
カスタマイズが可能。



made in Germany



操作は「置くだけ」。
光学測定装置V-CADシリーズ「シュナイダー」

“置くだけ”であっという間に信頼できる測定結果を入手

V-CADシリーズは平面パーツの形状測定に最適な測定装置です。パーツの材質は金属、プラスチック、アルミニウム、木、ゴムなど、平面形状であれば材質を問いません。ラインナップは4種類で、最大225×168mmまでの測定と解析が可能です。

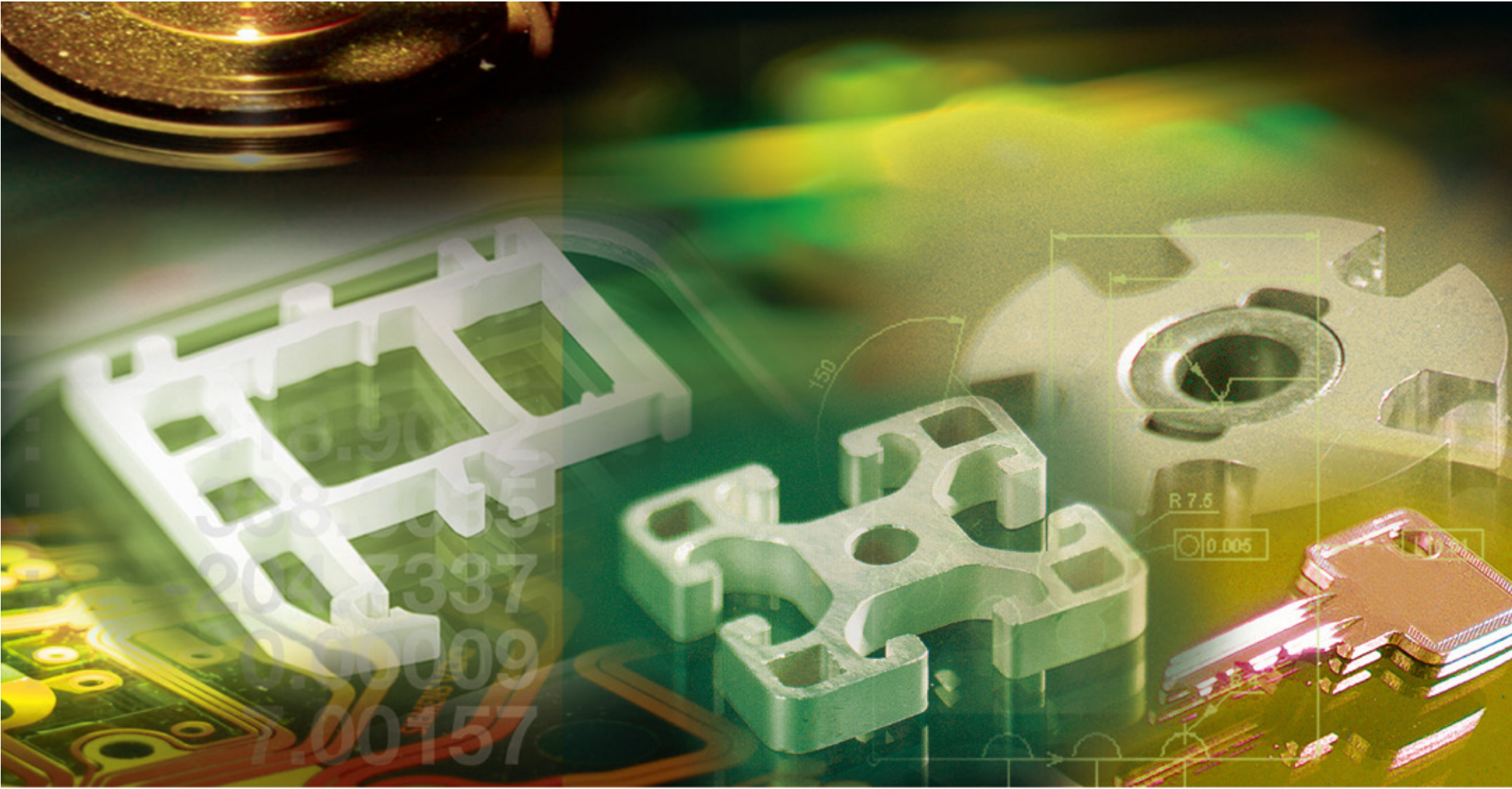
V-CADシリーズの主な特徴

- 1 “置くだけ”測定
ワークを「置くだけ」、自動で測定がスタート
- 2 ワークの置き方を自動で補正
ワークを360° どの方向においても測定が可能しかもワークを裏返しての測定も可能
- 3 一目でわかる良否判断
公差を外れた場合は測定結果が赤色に変わり、一目で良否の判断が可能です
- 4 測定レポートの自動作成
製品の品質管理に必要なレポートを自動作成(PDF形式での出力も可能)
- 5 複数ワークの同時測定
同形状だけではなく、異形状ワークでも同時に測定することが可能

測定、解析ソフトウェア「SAPHIRE QD」



CADシリーズ専用の測定、解析ソフトウェア。同形状の複数パーツだけではなく、異形状の複数のパーツでも瞬時に測定、解析を可能とします。ワークを置くだけで測定が始まり、解析までを自動的に実施します。解析結果は画面に表示され、結果の良否は色で判断することができます。
(緑色 = 合格、赤色 = 不合格)



made in USA



テフロンベースのベアリング、シールで駆動系をサポートする工作機械摺動面の代名詞「トレルボルグ」



ターカイト®B



回転用シール



空気圧用シール



宇宙航空用シール



made in USA

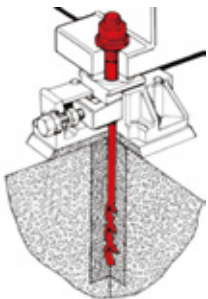


「ユニソープ」のフィクセーターは
機械のレベル出し工数を1/5に！

ロッキング防止

フィクセーターシステムは、高精度に仕上げた球面台座、ウエッジスライド、高張力ボルトによる高い軸力で剛性を向上させます。

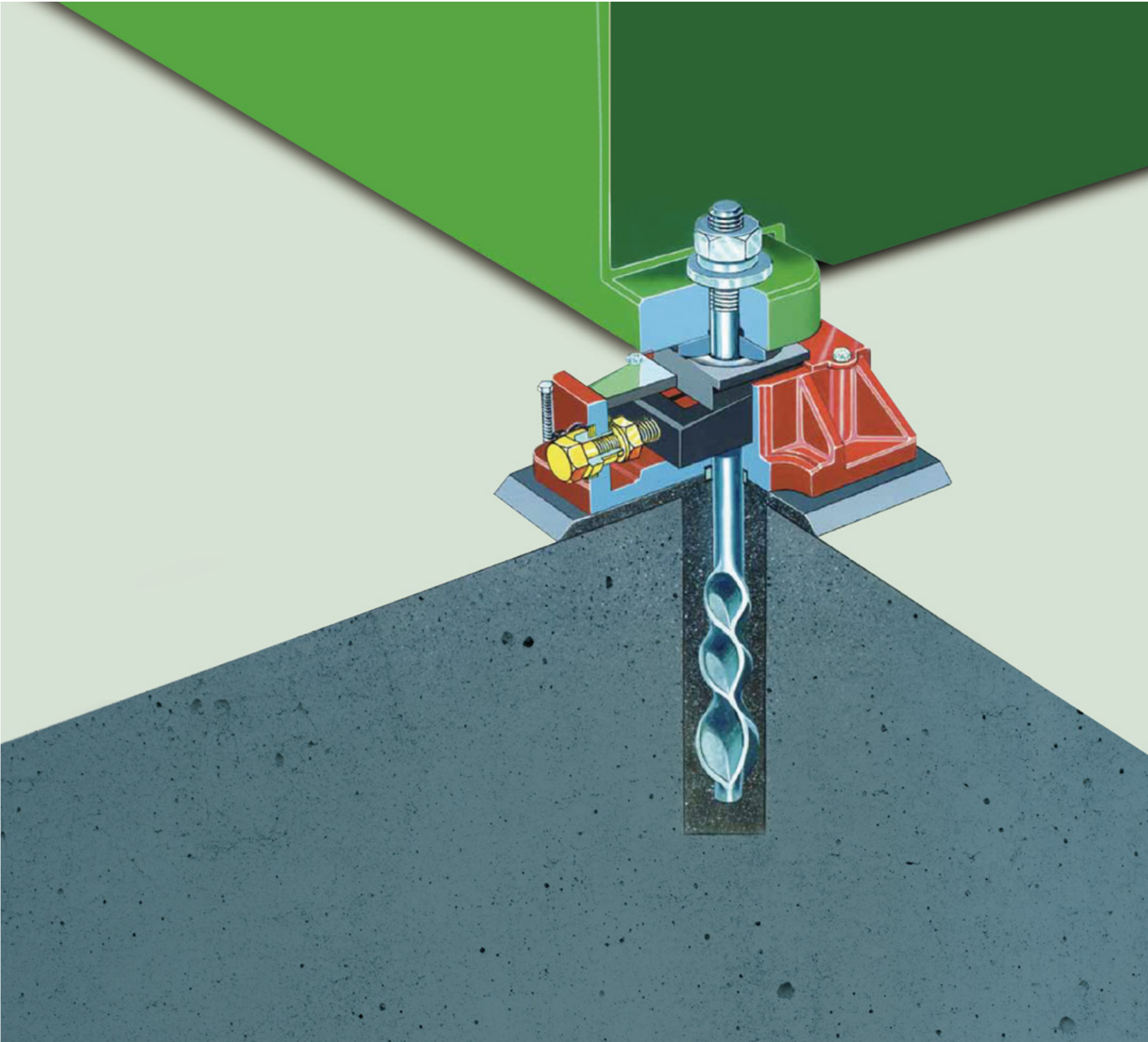
高張力ボルトを引っ張る方向のみで高さ調整を行うため、軸力が非常に大きくなります。一般的な軸力は、
1. RK2 用のwesアンカーボルト(M20)の場合…81,000 N
2. 通常のM20アンカーボルトにかかる軸力…51,000 N



工期短縮

エポキシグラウトの短時間での硬化、及びアンカーナットを緩めないでリフトアップしていくフィクセーターの特徴により、工期の短縮が可能になりました。打設後6時間で機械のレベル調整ができます。

従来、打設後5日間硬化を待って作業を行っていたのが、6時間で可能になります。また、特殊アンカーボルトを採用することでコア穴が小さく、機械搬入直前まで床面に穴を開けないため、作業性が向上します。また、フィクセーター専用の特殊アンカーボルトは、上部のアンカーナットを緩める事無く機械をリフトアップし、アンカーボルトの一部を伸ばしながら高い軸力を得られます。レベル測定/調整時にアンカーナットを緩めたり締めたりする事で微妙に変化するレベルに悩む事無く、レベル調整作業を短時間で完了させられます。



made in Germany

Waldmann **W**
ENGINEER OF LIGHT

機能性だけでなくデザイン性も
重視したスタイリッシュなLED「バルトマン」

Waldmannは究極のLED照明を開発し続けています。

Waldmannは機内ワークピース用の照明技術に長年携わってきており、その重要性をしっかりと理解し開発を続けています。照明器具を単に製作するのではなく、人間工学に基づき、照明工学を屈指してバランスの取れた照明を提案してきています。例えば、照度だけを気にしがちな照明ですが、人に優しく、生産性を向上させるために光の広がり、ぎらつき防止、演色性能、省エネ等々を十分考慮しています。また、そのノウハウから、照明のシミュレーションソフトを開発し、機械に取り付ける前に現場に近い照明のシミュレーションで検討することができます。ここ数年来、WaldmannはLED照明の開発を進めてきました。高輝度LEDを採用したSpot LEDから始まり同様にエリア範囲を広げたFlat LEDへと展開。様々な顧客ニーズにも対応し、カスタマイズ品も数々投入しています。



LAVIGO
ラビゴ

色温度や照度を適切に調整し、自然光に近づけるよう一日をかけてシミュレートする「サーカディアンリズム」機能を搭載した次世代照明。



LUMATRIS
ルマトリス

LED光源から蛍光灯と変わらない光を創出した最先端の照明。直視しても眩しくないやさしい光源、多重影ができない自然な光。



MACH LED
マッハLED

コンパクト設計なので、従来の蛍光灯の代替品として使用可能。クラスター LEDを使用し、反射板—特殊レンズで照射範囲が縦長に拡大します。

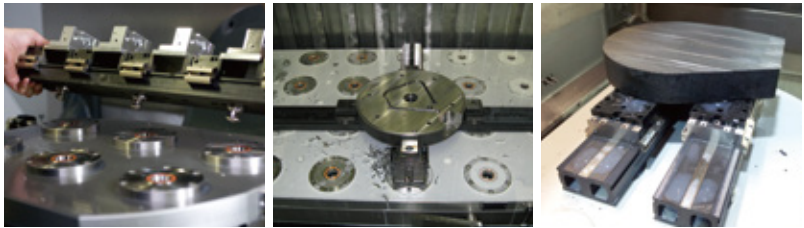


made in Germany



自動化への悩みを解消する「ゼロクランプ」
ドイツのものづくりメーカーが多用する理由がここに。

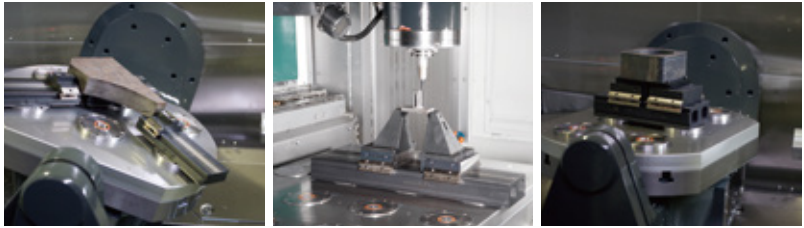
シンプルなバイスが、段取り時間を大幅に短縮します。



1 4個のワークを一度に取り付け段取り削減
2 形状の異なるワークを同時にクランプして段取り削減
3 大型ワークもクランプできる優れもの



4 半円ワークも固定可能
5 円形ワークをイケールに固定
6 異型ワークも簡単に固定可能



7 5軸加工機での異型ワーク固定例
8 かさ上げジグで小物をクランプ
9 生材のクランプ“しろ”を極限まで抑えた強力爪



10 バイスにバイスを直行させた使用方法
11 バイスレールにセンタリングバイスを固定
12 5軸かさ上げセンタリングバイス使用例

