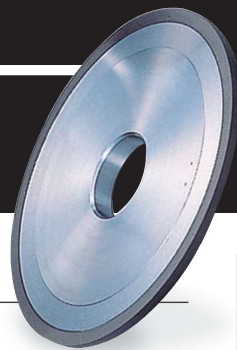


工具研削用 メタルホイール「テラメイトMT3」



工具研削工程の課題解決を提案します

サイクルタイムを
短縮したい

ドレス頻度を
減らしたい

ツールコストを
削減したい

特長 「新砥粒」「新開発結合剤」「新開発添加剤」により生産性向上

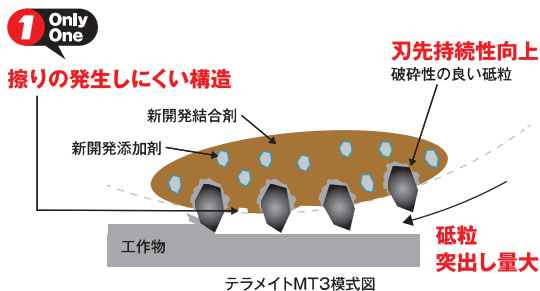
切れ味
1.2倍
向上

ドレス頻度
低減

摩耗量
46%
低減

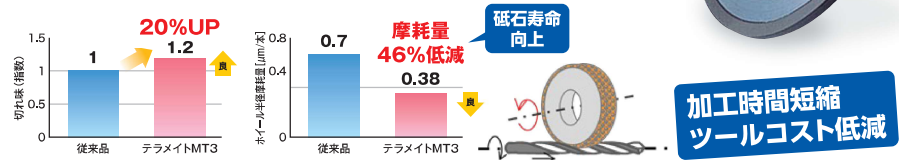
※当社従来品との比較

- ➔ **新砥粒**
 - 破碎性向上
 - 切れ味安定
- ➔ **新開発結合剤 + 添加剤**
 - 結合剤後退性向上
 - 切れ味安定

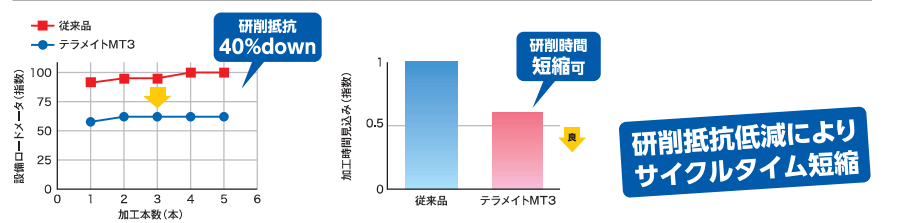


切れ味の持続性が良く、重研削でも安定した加工が可能

超硬加工事例 1 工作物 超硬(Φ12 刃長40L エンドミル4溝) 設備 工具研削盤



超硬加工事例 2 工作物 超硬(Φ12 刃長110L エンドミル4溝) 設備 工具研削盤



加工事例3 カーボンニュートラル評価

工作物 超硬(エンドミル3溝) 設備 工具研削盤

従来品 MT3

従来品に対して“MT3”は研削動力11% (0.043kWh) 低減により

年間消費電力量※1 189.5kWh低減

項目	従来品	MT3
年間消費電力量(kWh)	640.0	550.5

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

CO₂排出削減量(年)
89.5kWh/年×0.388kg-CO₂/kWh※2=▲0.03 t-CO₂

スギの木のCO₂年間吸収量

2本相当※3

CO₂排出量(年) 0.03t-CO₂減!

※1) 稼働日数(年): 一般企業の年間稼働日数 260日、生産量(白): 加工時間 8時間 ※2) CO₂排出係数: 電力会社 2022年度CO₂排出係数 ※3) スギ1本のCO₂吸収量=14kgで計算

