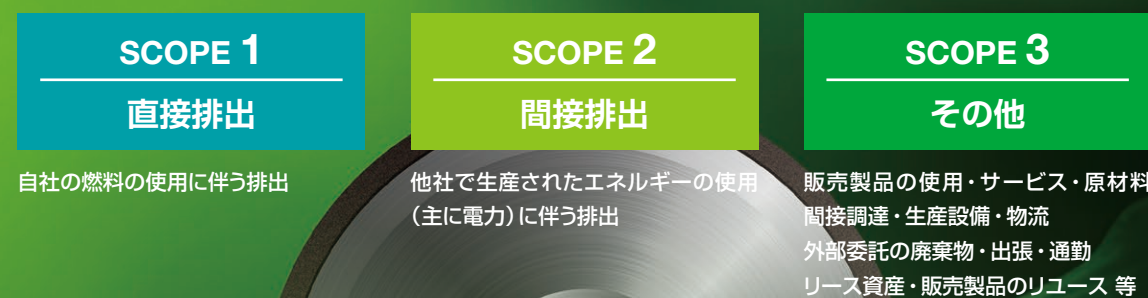


ジェイテクトグラインディングツールでは
持続可能な社会の実現に向けて
CO₂排出量削減につながる
研削工具の開発に力を注いでいます

サプライチェーン排出量を「GHGプロトコル」で定義して分類

- サプライチェーン排出量：事業活動に関係するあらゆる排出を合計した排出量
- 「GHGプロトコル」：GHG排出量算定・報告の国際基準

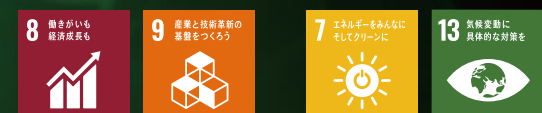


◀ジェイテクトグラインディングツールの
環境取組に関する詳細はこちら



◀カーボンニュートラルの
取り組み動画はこちら

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



設備・研削条件・研削トラブル・砥石仕様や寸法など研削に関するお悩みはなんでも当社へおまかせください!

形状精度が出ない	砥石の寿命が短い	びびりが出てしまう	加工時間を短くしたい
研削焼けが発生する	どのホイールが良いか	チッピングが発生する	表面あらさが悪い

研削のプロがなんでも答えます

研削加工 なんでも相談室

0564-48-5314

お電話でのお問い合わせは上記番号から

9:00～17:00(12:15～13:15は除く)
月曜日～金曜日(年末年始・春季・夏季休業日は除く)



株式会社ジェイテクトグラインディングツール

本 社・工 場 / 〒444-3594 愛知県岡崎市舞木町字城山1-54
TEL 0564-48-5311 FAX 0564-48-5397

東日本営業所 / 〒104-0061 東京都中央区銀座7丁目11-15
TEL 03-6218-0311 FAX 03-6218-0312

西日本営業所 / 〒540-6311 大阪府大阪市中央区城見1丁目3番7号
松下IMPビル11階
TEL 06-6942-2160 FAX 06-6942-2161

浜 松 出 張 所 / 〒430-0944 静岡県浜松市中央区田町224番地7
浜松ジェイテクトビル3階
TEL 053-450-5020 FAX 053-450-5021

広 島 出 張 所 / 〒734-0023 広島県広島市南区東雲本町2丁目21-22
TEL 082-890-0661 FAX 082-890-0660

福 岡 出 張 所 / 〒819-0006 福岡県福岡市西区姪浜駅南4-12-12
TEL 092-892-3410 FAX 092-892-3420

<https://www.tools.jtekt.co.jp>

コーポレートサイト▶



研削技術サイト▶



Brochure (English)▶



小冊子 (中文)▶



JTEKT GRINDING TOOLS CORPORATION

CO₂

レジンダイヤモンドホイール

レボメイト

半導体分野

セラミックス・半導体用治具 平面研削用

優れた切れ味と持続性で、**加工時間の短縮**、**ドレス頻度低減**を可能にし、生産性向上に貢献します

金型分野

モーターコア金型 平面研削用

優れた切れ味と持続性で、大型複合材金型の**高能率×高精度加工**を実現します

新開発結合剤

●結合剤後退性向上
●切れ味向上
●砥粒保持力向上

高靱性砥粒

●刃先持続性向上
●切れ味持続

砥粒分散性向上

●研削負荷均一化
●偏摩耗抑制

レボメイト模式図

セラミックスフィラー 各種添加剤

新開発結合剤 特許出願中

保持力強化層

砥粒突出し量大

【高靱性砥粒】刃先持続性向上
擦りの発生しにくい構造

工作物

めっき層

詳しい評価事例はこちら

CO₂

ビトリファイドCBNホイール

削楽～SAKURA～

自動車分野

各種シャフト 外径研削用

優れた切れ味とあらさ維持性で、**加工時間の短縮**と**ツルーイング頻度低減**を可能にし、生産性向上に貢献します

機械部分分野

軸受 内面研削用

優れた切れ味とあらさ維持性で、**加工時間の短縮**と**工具費削減**を可能にし、生産性向上に貢献します

多気孔構造

●発熱を抑制

高強度結合剤

●砥粒脱落抑制
●ホイール表面変化抑制
●ホイール摩耗低減

削楽～SAKURA～

多気孔構造 高強度結合剤

砥粒 骨剤 結合剤

砥粒脱落抑制

砥粒脱落

回転方向

工作物

擦りによる発熱

擦りの発生しにくい構造

詳しい評価事例はこちら

ビトリファイドダイヤモンドホイール

nanoVi®

半導体分野

ウェーハ 平面研削用

●粗研削用ホイール：耐摩耗性の向上により、**工具費削減**に貢献します

●仕上研削用ホイール：安定した切れ味により、ウェーハの**安定した加工品質**を実現します

均一なホイール組織

●安定した切れ味
●安定した加工品質

高強度ガラス結合剤

●ホイール摩耗抑制

ホイール組織

ダイヤモンド
気孔
ガラス結合剤
SiCウェーハ

均一な砥粒間隔により
研削が安定しウェーハ品質確保

結合剤強度の比較

100 170 70%向上 良

従来品 nanoVi

詳しい評価事例はこちら

レジンダイヤモンドホイール

テラメイトプレミアム

金型分野

超精密金型 平面研削用

高い切込みで**生産性向上**に貢献、**精密金型の鏡面加工**にも対応します

切れ味×耐摩耗性を
両立した結合剤

●切れ味向上
●切れ味維持性向上
●結合剤劣化による
砥粒脱落抑制

テラメイトプレミアム模式図

セラミックスフィラー 各種添加剤

砥粒突出し量大

擦りの発生しにくい構造

結合剤の熱劣化の抑制

工作物

詳しい評価事例はこちら

メタルダイヤモンドホイール

テラメイトMT3

工具分野

工具 フルード(溝)研削用

優れた切れ味と持続性、ホイール寿命向上で**加工時間短縮**、**工具費削減**に貢献します

破砕性の良い砥粒

●切れ味維持性
向上

後退性の良い結合剤

●切れ味向上
●発熱抑制

テラメイトMT3模式図

添加剤 結合剤

砥粒突出し量大

鋭利な刃先を維持

擦りの発生しにくい構造

工作物

詳しい評価事例はこちら

ダイヤモンドドレッサ

UPドレッサプレミアム

自動車分野

歯車研削用

高精度形状と高硬度めっきによるダイヤ保持力向上により、歯車の**歯面精度向上**と**ドレッサの長寿命化**に貢献します

ベース形状精度向上

●ドレッサ形状の高精度化

高硬度めっき

●ダイヤモンド保持力向上

ラップ量の最適化

●ダイヤモンド作用面積の
最適化により長寿命化

R寸法、角度精度向上

R寸法ばらつき幅1/6まで低減(従来比)
角度ばらつき幅1/4まで低減(従来比)

ドレッサ断面模式図

均等かつ最適なラップ量

高硬度めっき
砥粒(ダイヤモンド)

砥粒(ダイヤモンド)

A視：ラップ平滑面を赤色でイメージ

めっき層

詳しい評価事例はこちら

レジンCBNホイール

レボメイト

機械部分分野

軸受・コンプレッサ部品等
両頭平面研削用

優れた切れ味と持続性により**安定した加工**を可能にし、長寿命化による**工具費削減**に貢献します

新開発結合剤

●結合剤後退性向上
●切れ味向上
●砥粒保持力向上

砥粒分散性向上

●研削負荷均一化
●偏摩耗抑制

レボメイト模式図

セラミックスフィラー 各種添加剤

新開発結合剤 特許出願中

保持力強化層

砥粒突出し量大

擦りの発生しにくい構造

工作物

めっき層

詳しい評価事例はこちら

ロータリドレッサ

機械部分分野

軸受、ボールねじ、リニアガイド 他

輸送機器分野

航空機部品、減速機部品 他

豊富なラインナップから使用状況にマッチしたドレッサ仕様を選定し、**ドレッサ抵抗低減**や**高精度成形**に貢献します

詳しい評価事例はこちら