

機械工具の再研磨

摩耗した機械工具の使用は加工品質や精度、生産性の低下を招く。さらには工具の破損・折損が、加工対象物（ワーク）の破壊や工作機械の故障にもつながる。機械工具の再研削・再研磨は、加工品質の維持やコスト削減などの有効な対策となる。

加工品質維持・コスト削減

ドリルやエンドミル 技術が必要とされる。自社の状況に合わせて、加工品質や精度、生産性の低下を招く。さらには工具の破損・折損が、加工対象物（ワーク）の破壊や工作機械の故障にもつながる。機械工具の再研削・再研磨は、加工品質の維持やコスト削減などの有効な対策となる。

有力企業の製品・技術

順不同

曽根田工業

曽根田工業は「ドリルヘッド再研削SYSTEM」で顧客ごとの再研削ニーズに応える。工具の再研削はチップを、ホルダーや治具とセットでメーカーに依頼するのが一般的だが、ホルダーや治具がない場合も受け付ける。

さまざまなメーカーの再研削に対応。ホルダーや治具作成にも応じる。「今まで諦めて新品と交換していたものを依頼してもらえれば」と曽根田直樹社長は話す。

ソーテック浜松

ソーテック浜松は丸鋸・帯鋸用の専用加工機を開発製造する鋸機械メーカー。一般的に再研削が不可能とされるCTB超硬メタルバンドソーの再研削開発に成功し、大手製鋼メーカーに納入した実績を持つ。

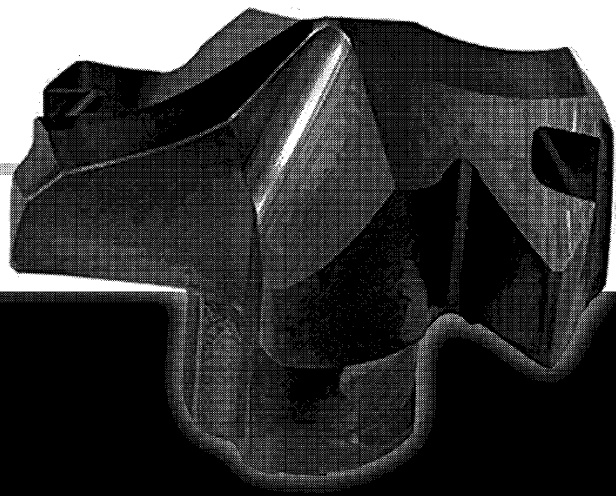
CTBバンドソーの需要は年々多様化しているが、購入費用がかさむことが需要増の大きな課題となっていた。そこで製鋼メーカーと協力し、同バンドソーの再研削を開発。再研削技術の確立で鋸経費の節減が可能になり、大手製鋼メーカーに同機の能力が認められた。このほか難切削鋼材用切断機、揺動式帯鋸切断機も販売しており、動画投稿サイトで機能を紹介している。

加藤研削工業

加藤研削工業は等ピッチのメタルソーを不等ピッチに加工する「不等ピッチメタルソー」を推奨し、その加工サービス、再研削サービスを全国に展開している。

不等ピッチのメリットは刃ピッチの不等分割によって切削時のびり振動を大幅に抑制できること。その効果で工具寿命最大4倍延長、送り速度最大3倍向上、切断バリの抑制が図られ、ユーザーのQCD改善に大きく寄与する。こうした効果は現在使用しているメタルソーを加工し、不等ピッチ化するだけで得られる。同社はこの効果を評価してもらった無償トライアルを展開している。詳細はウェブサイトで。

加工の内容 条件 に合わせた再研削がさらなる高性能と高能率を引き出す！



ドリルヘッド再研削SYSTEM

有限会社曽根田工業

https://www.soneda.jp/

〒438-0233 静岡県磐田市駒場1-12 TEL:0538-66-8605 FAX:0538-66-8645

CTB、パリアブルCTBの再研磨専用機を開発 超硬チップバンドソーの再研磨による大幅コストダウンをご提案

- 大手製鋼メーカーでの採用実績あり
- メタルチップソー・メタルソー 耐久性と安定した品質
- CTBのホーニング加工により鋭角刃先のチッピングを防ぐ
- 専用ホーニングブラシの採用
- 帯鋸27~54mmまでの加工可

丸鋸の目立て、際研削サービス、各種丸鋸専用機・加工機的设计製造
株式会社 ソーテック浜松 静岡県磐田市飛平松1-18 TEL (0538)86-6433

お使いのメタルソーを
不等ピッチに加工するだけ

切断の常識を覆す!
コストダウン
スパッと切れて長寿命
生産性アップ

高評価続出!
無料おためし実施中
(自動送り切断機に限ります)

不等ピッチメタルソー®
実用新案登録済

パイプ・難削材・異形材の切断・溝入加工に最適 自動送り切断機・工作機械専用

株式会社 加藤研削工業

新潟市東区岡山1282番地 www.metalsaw.co.jp
Tel 025-271-7144 Fax 025-273-9990

