

KC

## 加工データシート

### <モルダー>

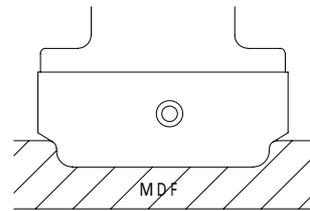
・得意先

・エンドユーザー

・刃物寸法(メーカー名)

(KC) 160×47× 40×4P

(従来品) (自社製)(G1) 寸法 上記と同じ



・材料種類

MDF

・材料長さ

2M

送り速度

20M

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

(KC) 5500本

(従来品) 2500本

・テスト結果

・従来品に比べて、約2.2倍 長く切れた。

ご協力有難うございました。

山崎機工(株)

KC

## 加工データシート

### <モルダー>

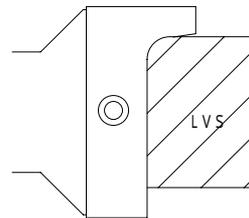
・得意先

・エンドユーザー

・刃物寸法(メーカー名)

(KC) 150×30× 40×4P

(従来品) (自社製) 寸法 上記と同じ



・材料種類

LVS

・材料長さ

2M

送り速度

20M

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

(KC) 2,200本

(従来品) 900本

・テスト結果

・従来品に比べて、約2.4倍 長く切れた。

・切削音が静か

ご協力有難うございました。

山崎機工(株)

KC

## 加工データシート

### <NCルーター>

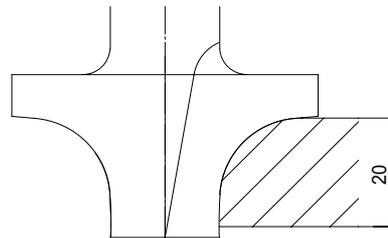
・得意先

・エンドユーザー

・刃物寸法(メーカー名)

(KC) 56 × 30 × S12 × 2P

(従来品) (自社) 寸法 上記と同じ



・材料種類

ムク材

・材料長さ

送り速度

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

従来品の2倍の耐久性

・テスト結果

・ランニングコストが下がった。

・切削音が静か

ご協力有難うございました。

山崎機工(株)

KC

## 加工データシート

### <NC 水平軸>

・得意先

---

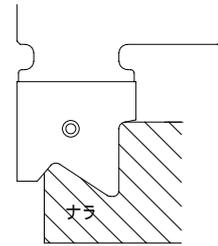
・エンドユーザー

---

・刃物寸法(メーカー名)

(KC) 150×35× 40×4P キ-付

(従来品) (自社製)(G1) 寸法 上記と同じ



---

・材料種類

ナラ材

---

・材料長さ

1 M

---

送り速度

5 M

---

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

(KC) 160本

(従来品) 50本

---

・テスト結果

・従来品に比べて、約3.2倍 長く切れた。

---

ご協力有難うございました。

山崎機工(株)

KC

## 加工データシート

### <Vカッター>

・得意先

---

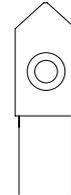
・エンドユーザー

---

・刃物寸法(メーカー名)

(KC) 250×8× 25.4×12P 交互リド

(従来品) (K社)(ダイヤカッター) 寸法 上記と同じ



---

・材料種類

MDF

---

・材幅×材厚×長さ (ミリ)

2M

---

・加工方法

Vカット 折り曲げ加工

---

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

(KC) 8,000本

(従来品) 16,000本

---

・その他 (仕上がり、切削音 etc)

・仕上がりがきれい

・切削音が静か

・ランニングコストが下がった。(ダイヤカッターは金額が高い)

---

ご協力有難うございました。

山崎機工(株)

KC

## 加工データシート

### <スパイラルビット>

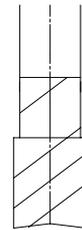
・得意先

・エンドユーザー

・刃物寸法(メーカー名)

(KC) 12 × 15 L × S 12 × 2 P (全超硬) 全長 80 L

(従来品) (M社) (全超硬) 寸法 上記と同じ



・材料種類

樹脂

・材幅 × 材厚 × 長さ (ミリ)

・加工方法

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

(交換サイクル)

(KC) 2 ~ 2.5ヶ月

(従来品) 1ヶ月

・その他 (仕上がり、切削音 etc)

従来品に比べて、耐久性が非常に良い

仕上がりも全く問題ない

ご協力有難うございました。

山崎機工(株)

KC

## 加工データシート

### <スパイラルビット>

・得意先

・エンドユーザー

・刃物寸法(メーカー名)

(KCスパイラルビット) 19.5 × 35L × S16 × 3P-110L R回転 逆リード フィニッシング

(従来使用品) (K社)ダイヤコスビット 19.5 × 47L × S16 × 4P+1P

・材料種類

合板(シート貼り)

・材料深さ

25ミリ位まで

・加工方法

ドア加工

・研磨までの交換サイクル

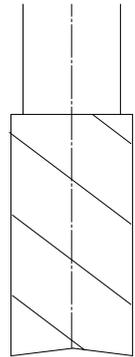
(KC) 2週間位

(従来品) 2~3週間

・テスト結果

(従来品) 仕上がりがあまり良くない。(出口 底面のめくれが大きい)

(KC) 仕上がりが良くなった。(出口 底面のめくれが少なくなった)



KC

## 加工データシート

### < 超硬ジョイントター >

・得意先

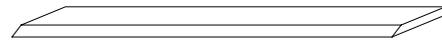
---

・エンドユーザー

---

・刃物寸法(メーカー名)

(KC) 130 × 30 × 3.0t (全超硬)



(従来品) (K社製) (全超硬) 寸法 上記と同じ

---

・材料種類

ゴム材

---

・材幅 × 材厚 × 長さ (ミリ)

---

・加工方法

フィンガー加工後の仕上げ加工

---

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

従来品の2 ~ 2.5倍の耐久性

---

・その他 (仕上がり、切削音 etc)

仕上がりは全く問題なし

---

ご協力有難うございました。

山崎機工(株)