

## カーボンニュートラル時代へ向け、ナカキンは切削工具のCO2削減を提案してまいります！！



加工時間短縮→消費電力量削減



動画をご覧ください

つかう



それはCO2の削減です！

従来工具の5倍送り！！

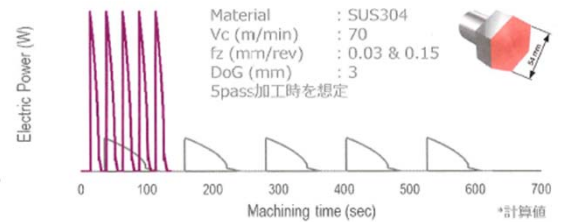


それはCO2の削減です！

高剛性なボディ形状により  
従来のブレードより5倍高送りで加工可能  
加工時間を78%削減

この長さが効きます！！

高剛性なボディ形状を採用し  
不安定な突っ切り・溝入れ加工でも高送り可能



←製品パンフレットはこちらから



←製品動画はこちらから

消費電力約 **75%** 削減

### ナカキンは、CO2排出の削減量も見える化していきます！

	現状インサート	推奨するインサート
機械仕様	門型MC	門型MC
主軸動力 (kW)	32kW	32kW
ツーリング	BT50フェイスミルアーバ	BT50フェイスミルアーバ
月産数量 (個)	40	40
サイクルタイム (秒)	3,220	998
テーブル送りVf(mm/min)	200	600
平均所要動力(Kw)	8kW (25%)	9.6kW(30%)
月間CO2排出量 (kg-CO2)	129.66	48.22
※CO2排出係数=0.453kg-CO2/kWhとして算出		
計算式	40 x 3,220 ÷ 3,600 x 8 x 0.453	40 x 998 ÷ 3,600 x 9.6 x 0.453

切削工具改善効果をCO2削減量の算出として見える化します！

詳しくはナカキン担当へお問い合わせください！

#### —お知らせ—

2024年国内製造業向け展示会リストをご案内します。  
2024年2月より6月まででございますがご覧くださいますようお願いいたします。  
7月以降は追ってご案内申し上げます。

詳しくはこちら→

