



Gtag

低炭素型製品

Low Carbon Products



Gtag



カーボンフットプリント(CFP)削減につながる サプライチェーン排出量の低減が可能

Reduction of supply chain emissions leads to reduced carbon footprint of products (CFP)

Gtag は工具製造時のCO₂排出量を削減した低炭素型製品

Gtag is a low carbon product that reduces CO₂ emissions during tool manufacturing

Scope3 区分1「購入した製品・サービス」に該当

Corresponds to Scope 3 Category 1 "Purchased Products and Services"

■カーボンニュートラルを実現するために To achieve carbon neutrality

サプライチェーン全体で温室効果ガス(GHG)の排出量削減を進めていく必要があります。オーエスジーは、お客様のScope2の削減につながる製品の長寿命化や高効率加工を提案しています。加えて、お客様のScope3に相当する工具製造時のCO₂排出量を削減した製品としてGtagを提案します。

It is necessary to promote the reduction of greenhouse gas (GHG) emissions throughout the supply chain. OSG offers long tool life and high-efficiency machining solutions that lead to reductions in Scope 2 emissions for cutting tool users. In addition, we offer Gtag as a product that reduces CO₂ emissions during tool manufacturing, which corresponds to Scope 3 emissions for our customers.

サプライチェーン排出量
Supply Chain Emissions



Scope1 排出量
Emissions



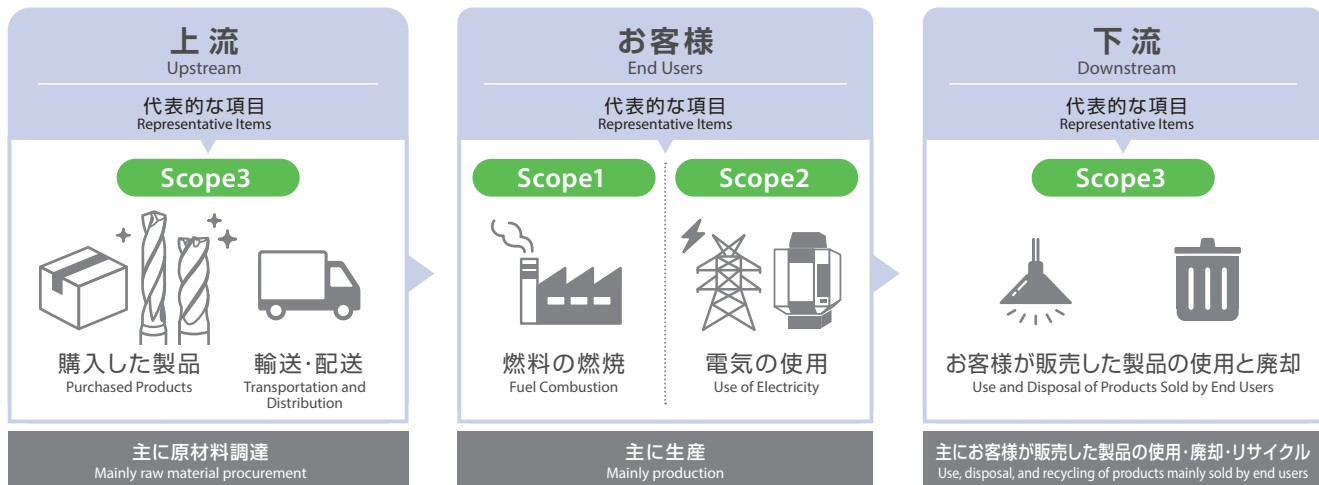
Scope2 排出量
Emissions



Scope3 排出量
Emissions

製品単位のCO₂排出量の総量がカーボンフットプリント (CFP)

The total amount of CO₂ emissions per product is the carbon footprint of product (CFP)



出典:「脱炭素ポータル」(環境省)(https://ondankataisaku.env.go.jp/carbon_neutral/words/carbon-footprint.html)を加工して作成
:「グリーンバリューチェーンプラットフォーム」(環境省)(https://www.env.go.jp/earth/ondanka/supply_chain/gvc/estimate.html)を加工して作成

Created based on the following sources: "Decarbonization Portal" (Ministry of the Environment) (https://ondankataisaku.env.go.jp/carbon_neutral/words/carbon-footprint.html) and "Green Value Chain Platform" (Ministry of the Environment) (https://www.env.go.jp/earth/ondanka/supply_chain/gvc/estimate.html)

■切削工具によるCO₂排出量削減に貢献するために To help reduce CO₂ emissions from cutting tools

高性能なGtag(低炭素型製品)の選択

Selection of high performance Gtag (low carbon products)

Scope3 購入した製品 Purchased Products

購入・使用頂くことでCO₂排出量の削減が可能
Reduce CO₂ emissions by purchasing and using Gtag products

Scope2 電気の使用量 Electricity Usage

工具の長寿命化や高効率加工による生産性向上により削減が可能
Reductions can be achieved by improving productivity through longer tool life and highly efficient machining

その他
CO₂排出量削減が可能な
環境配慮型製品はこちら
Scan for other environmentally
friendly products that can
reduce CO₂ emissions



Gtag Scope3 CO₂ 排出量削減の一例

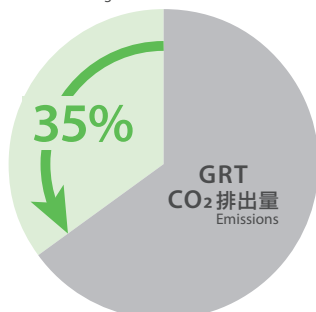
Examples of Scope 3 CO₂ emission reduction

独自の新製法の採用により製造時の消費電力を削減することで CO₂ 排出量を削減
CO₂ emissions are minimized by reducing power consumption during manufacturing through the adoption of a unique new manufacturing method

GRT 高性能・低炭素型転造タップ

High-performance & Low-carbon Forming Tap

例) M6×1製造時
CO₂排出量の削減比率
Example) Comparison of reduction in CO₂ emissions during manufacturing of M6×1

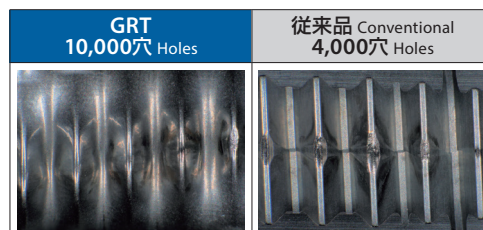


従来品に対して **35%削減**
35% reduction versus conventional product

■ 加工データ Cutting Data

・優れた耐久性 Excellent durability

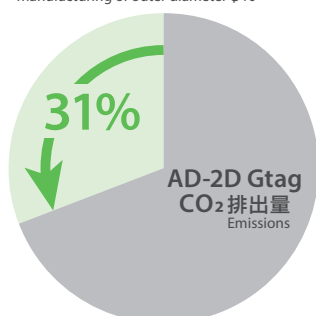
使用工具 Tool	GRT M6×1 2P
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ5.52×20mm (通り) Through
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm
切削速度 Cutting Speed	15m/min (796min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT30) Vertical Machining Center



AD-2D Gtag 低炭素型超硬ドリル

Low-carbon Carbide Drill

例) 外径φ10 製造時
CO₂排出量の削減比率
Example) Comparison of reduction in CO₂ emissions during manufacturing of outer diameter φ10

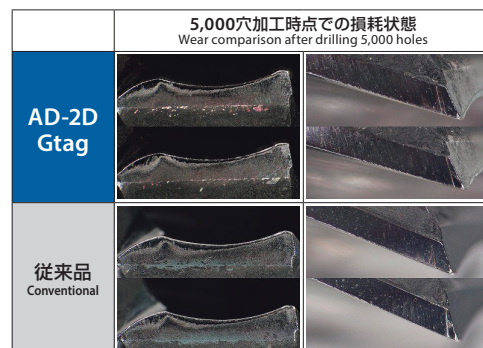


従来品に対して **31%削減**
31% reduction versus conventional product

■ 加工データ Cutting Data

・従来品と同等性能を確保 Same performance as conventional product

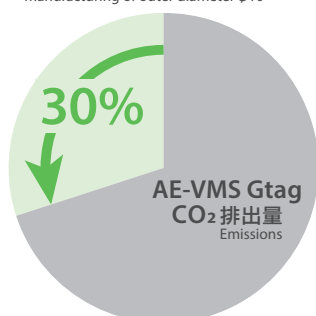
使用工具 Tool	AD-2D Gtag φ6
被削材 Work Material	S50C
切削速度 Cutting Speed	90m/min (4,775min ⁻¹)
送り速度 Feed	860mm/min (0.18mm/rev)
穴深さ Depth of Hole	12mm (通り) Through
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (HSK-A63) Horizontal Machining Center



AE-VMS Gtag 低炭素型超硬防振型エンドミル

Low-carbon Anti-Vibration Short Carbide End Mill

例) 外径φ10 製造時
CO₂排出量の削減比率
Example) Comparison of reduction in CO₂ emissions during manufacturing of outer diameter φ10

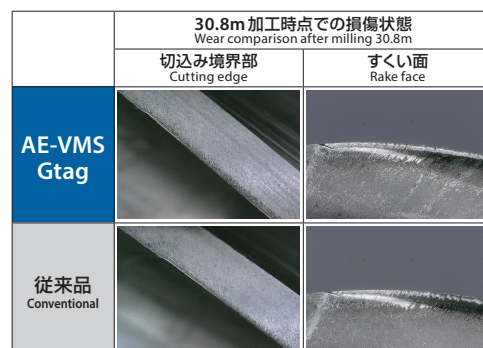


従来品に対して **30%削減**
30% reduction versus conventional product

■ 加工データ Cutting Data

・従来品と同等性能を確保 Same performance as conventional product

使用工具 Tool	AE-VMS Gtag φ10
被削材 Work Material	S50C
切削方法 Milling Method	溝切削 Slot Milling
切削速度 Cutting Speed	100m/min (3,200min ⁻¹)
送り速度 Feed	840mm/min (0.066mm/t)
切込深さ Depth of Cut	ap=10mm
切削油剤 Coolant	エアブロー Air-blow
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center



GREEN TAP GRT 高性能・低炭素型転造タップ High-performance & Low-carbon Forming Tap

・切りくずゼロで生産性向上
Improves productivity with zero cutting chips

ラインナップ Lineup

ねじの種類：M
Thread Type

M1×0.25 ~ M6×1



カタログは
こちら
Scan for catalog



AD-2D Gtag 低炭素型超硬ドリル Low-carbon Carbide Drill

・幅広い被削材に対応
Suitable for a wide variety of work materials

ラインナップ Lineup

φ5 ~ φ10



カタログは
こちら
Scan for catalog



AE-VMS Gtag 低炭素型超硬防振型エンドミル ショート形 Low-carbon Anti-Vibration Short Carbide End Mill

・不等リード、不等分割の採用で安定、高能率加工を実現
Unequal spacing of teeth and variable-lead geometry enables stable and high efficiency milling

ラインナップ Lineup

スクエアタイプ Square Type

φ3 ~ φ12



カタログは
こちら
Scan for catalog



オーエスジー株式会社

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail: cs-info@osg.co.jp Web: https://www.osg.co.jp/

International Headquarters
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL: +81-533-82-1118 FAX: +81-533-82-1136

東日本営業部
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
品川シーサイドキャナルタワー 19階 TEL(03)5715-2966

西日本営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-18-2
オーエスジーセンタービル 8F TEL(06)6538-3880

アプリケーション営業部
〒451-0051 愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17
BiZrium名古屋4階 TEL(052)589-8320

OSG代理店

Copyright © 2024 OSG Corporation. All rights reserved.

・製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
・本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。