

項目	キーマン	ブローチ盤	キー溝盤 (スロッター)	ワイヤーカット
導入コスト	低い	高い ※付帯工事（掘り込みピット、ステージ等）	低い	高い
作業領域	1200ストローク標準 キー溝幅14以下 ワーク重量10キロ以下	同クラスでの比較 キー幅14以下 ワーク重量制限無し	汎用性が高い	高精度だがワーク全長に制限あり
刃物コストと寿命	特許切削理論により長寿命 ブローチ加工は刃物が長持ち	ビビリ、偏磨耗などが起きやすい	数十個毎に要研磨 製作に熟練技術が必要	ワイヤー代が高額
加工精度 (キー溝加工)	特許切削理論により高精度 バラツキ、倒れ0.01以内	刃のビビリ等により限界あり バラツキ、倒れ0.04~0.1	高精度物の量産は不可能	高精度加工が可能
加工時間	極小 5ミリキー幅加工 25秒	小 30秒	大 60~90秒	極大 15分~20分
作業性	横型方式で作業性が良好、加工点が見える！	縦型のため重量物に向く、加工点は見えない	非常に熟練した技能が必要	NC技能が必要
ランニングコスト	モーター駆動なので加工時のみの極小動力 切削油10L 作動油無し エコ商品	油圧方式が主 作動油2~300L 切削油1~200L 極大電力が必要	モーター駆動 切削油数十リットル	電解液数百リットル 極大電力が必要

エコ比較

ブローチ盤では油圧発生装置の為、15Bhp前後のモーターを2基常時駆動させる。
キーマンはモーター駆動なので、同等クラスの機械でも5Bhpのモーター1基の駆動である。
又、ブローチ盤では作業していない時でも常時電力を消費するのに対し、キーマンでは加工時にのみの電力消費であり、稼働率60%としても、実に10分の1以下のCO2発生量で加工が出来る。
油脂等の消費までを計算するとその効果は極大であるといえる。