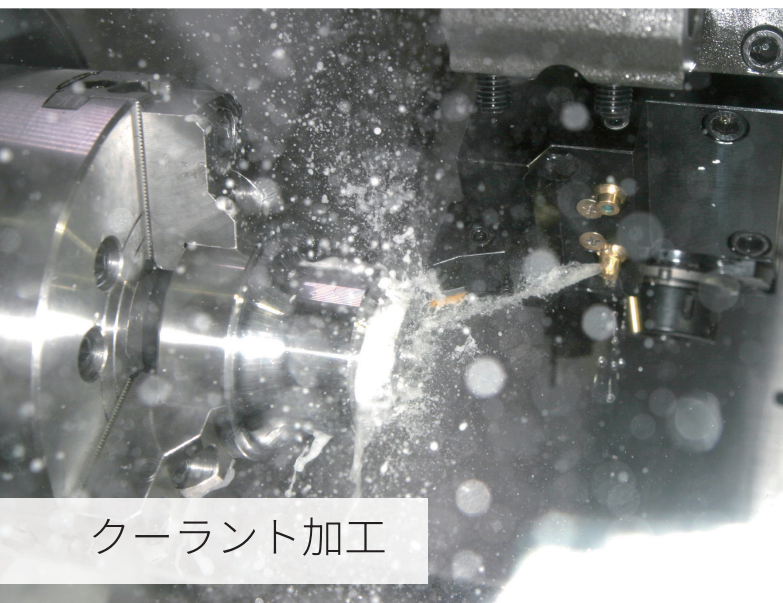
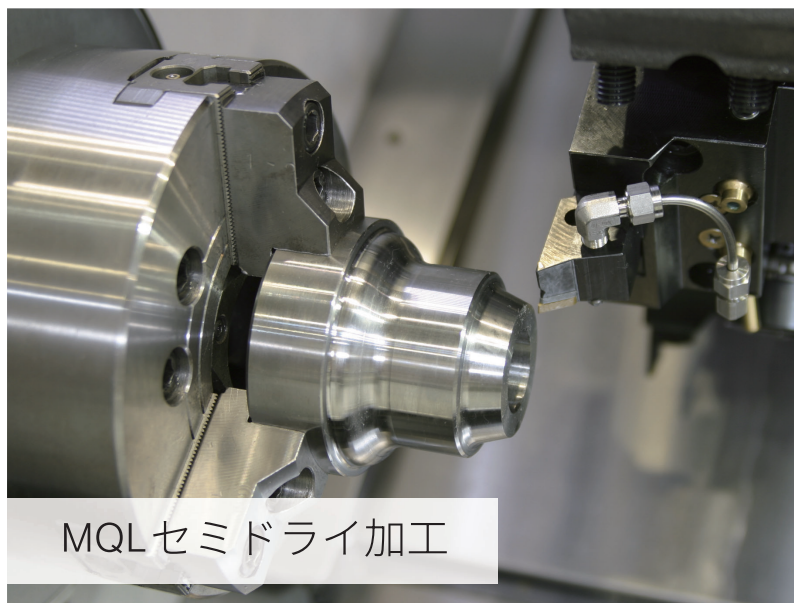


旋削加工 x セミドライ



クーラント加工



MQLセミドライ加工

生産性の向上



工具寿命の延長
刃具交換回数の低減
切削条件の改善

切削油使用量の削減



水溶性クーラント



セミドライ

時間当たり 2 ~ 30mL の極微量の使用量

環境負荷の低減と
生産性の向上を実現

優れた切りくず排出



切りくず
つまりを抑制
(EB-TOOL)

廃油・廃液レス



洗浄工程の簡略化
ゼロエミッション

セミドライ加工の総合エンジニアリング



装置



専用油



開発



サポート

フジBC技研 株式会社

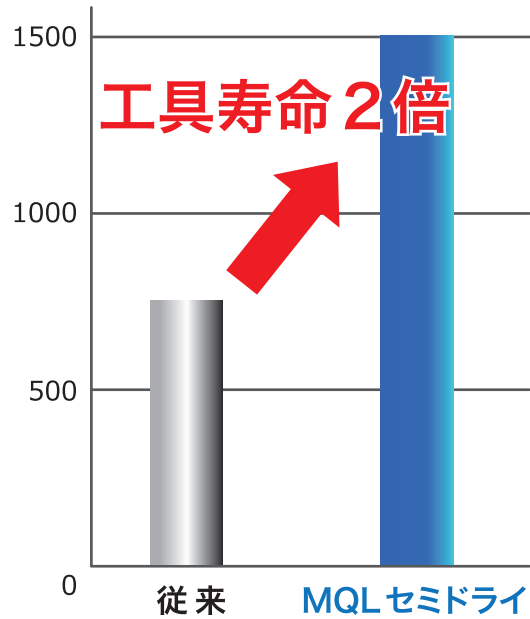
〒467-0851 愛知県名古屋瑞穂区塩入町 3-1

TEL.052-819-5411 FAX.052-819-5410

加工事例 1

油剤飛散防止・廃油レス

個 (加工数 / インサート)



内部給油装置
type EB3



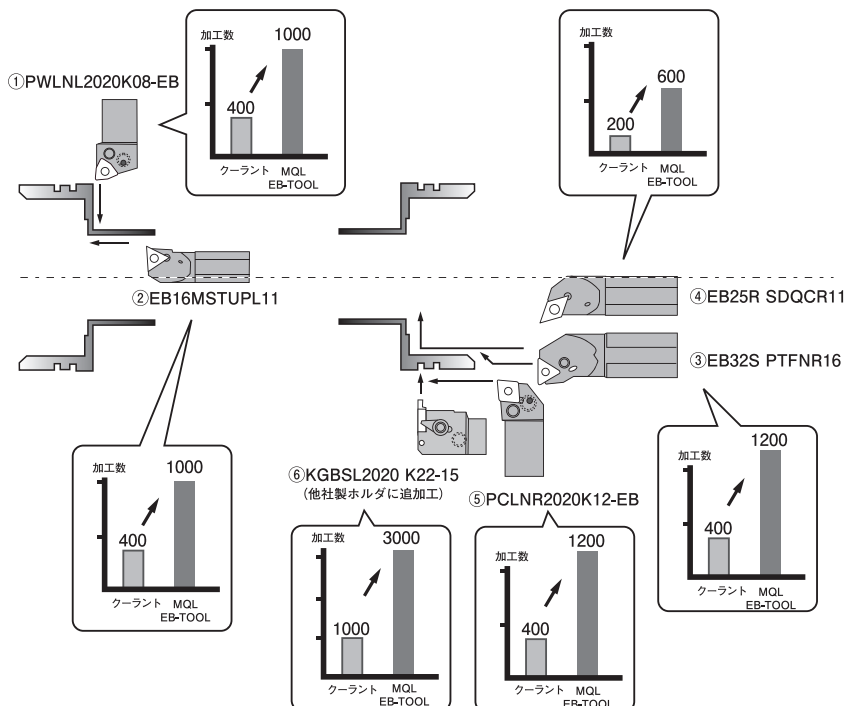
セミドライ油剤
ブルーベ LB

| | |
|-------|---|
| ワーク | S35C 鍛造品 (発電機部品) |
| 加工内容 | 内径、端面加工 粗～仕上げ |
| 旋盤タイプ | タレット NC 旋盤 |
| 従来切削油 | 水溶性切削油 |
| 給油装置 | type EB3 (内部給油) |
| 使用油剤 | ブルーベ LB-1 |
| 消費油量 | 5mL / 時間 |
| 給油方法 | ブルーベ EB-TOOL |
| 加工条件 | 切削速度 150~300m/min. 送り 0.1~0.25mm/rev |

加工事例 2

加工点のピンポイントだけに塗付

MQL セミドライ加工 + EB-TOOL による加工事例



EB-TOOL 使用時のイメージ

| | |
|-------|--------------------------------------|
| ワーク | 冷間圧延鋼 |
| 旋盤タイプ | タレット NC 旋盤 |
| 従来切削油 | 水溶性切削油 |
| 給油装置 | type EB3 (内部給油) |
| 消費油量 | 8mL / 時間 |
| 給油方法 | ブルーベ EB-TOOL |
| 加工条件 | 回転数 700~1500rpm 送り 0.15~0.3mm/rev |