

セミドライ加工新提案

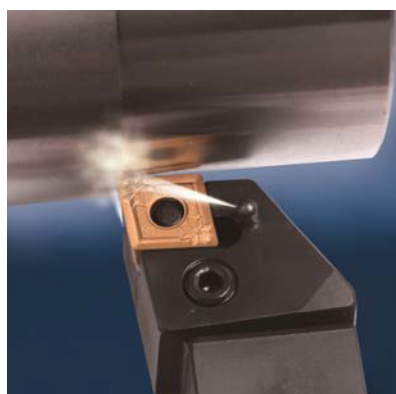
ハードターニングはフジBC技研(株)におまかせ!!

- ・ヒートクラックを起こすのでクーラントをかけられない。
 - ・ドライ加工だと工具寿命が短く、段取り替えに時間がかかる。
- そんなお悩みをフジBC技研(株)が解決します。

セミドライ加工のツボ
ミスト装置+ツーリング+油剤
切削加工の最適化で加工限界を打破



EB7P



EBツール



WB-14

ハードターニングのツボ！！

事例①



ズバリ！
切り屑処理と潤滑性



新設計EBツールの効果

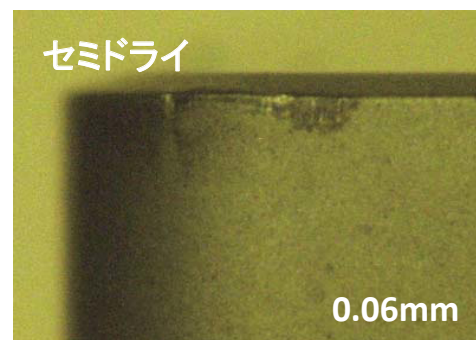
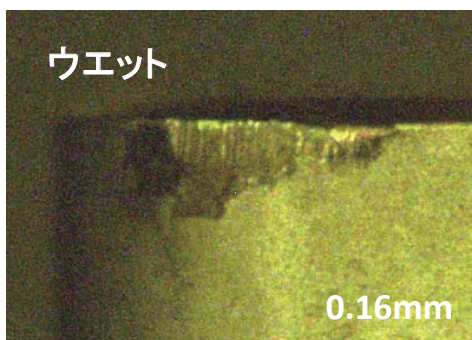
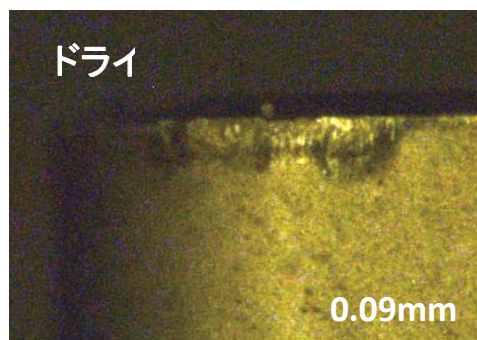
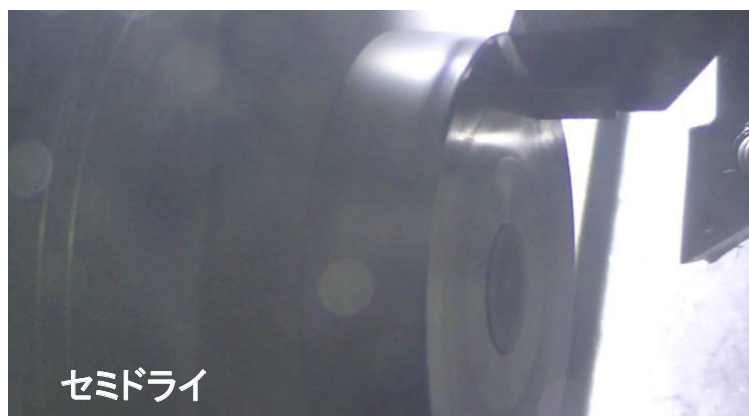
テスト条件

ワーク:SCM415 焼き入れ HRC60

切削速度:150m/min

送り量:0.044mm/rev

切り込み量:0.05mm



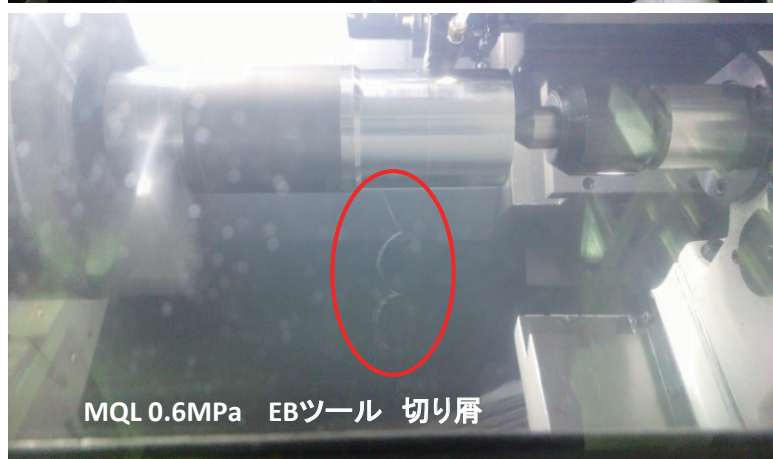
切削距離:2,568m

《特徴》

- ・新設計EBツールで切り屑排出性が格段に向上。
- ・加工点へピンポイントに切削油を供給。
- ・切削性の高い油剤だから極少量でも工具摩耗が低減できます。
- ・セミドライ加工は使用する油量が少ない。
→1時間当たりの**油剤消費量は約10ml**
- ・ヒートクラックを起こさない。

ハードターニングの**ツボ**！！

事例②



ズバリ！
切り屑処理と潤滑性

新設計EBツールの効果

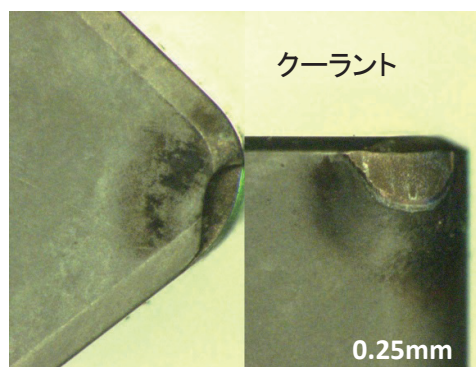
テスト条件

ワーク: SUJ2 焼き入れ HRC58

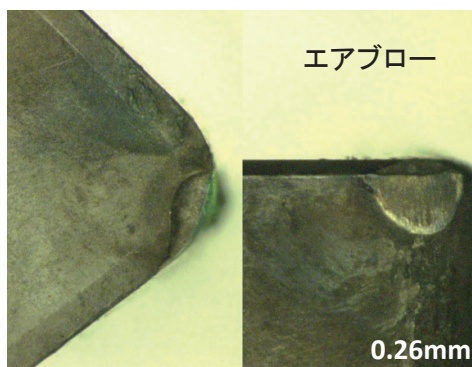
切削速度: 150m/min

送り量: 0.07mm/rev

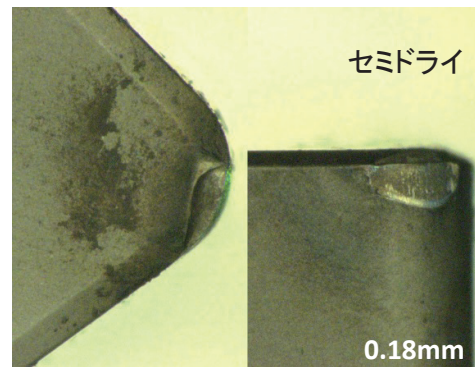
切り込み量: 0.15mm



切削距離: 6,500m



切削距離: 7,082m



《特徴》

- ・新設計EBツールで切り屑排出性が格段に向上。
- ・加工点へピンポイントに切削油を供給。
- ・切削性の高い油剤だから極少量でも工具摩耗が低減できます。
- ・セミドライ加工は使用する油量が少ない。

→1時間当たりの**油剤消費量は約10ml**

フジBC技研 株式会社

<http://www.fuji-bc.com>

【本社】〒467-0851 名古屋市瑞穂区塩入町3-1

TEL: 052-819-5411 FAX: 052-819-5410

東京営業所／大阪営業所／北陸出張所

中国現地法人 浦緑倍(上海)环保科技有限公司