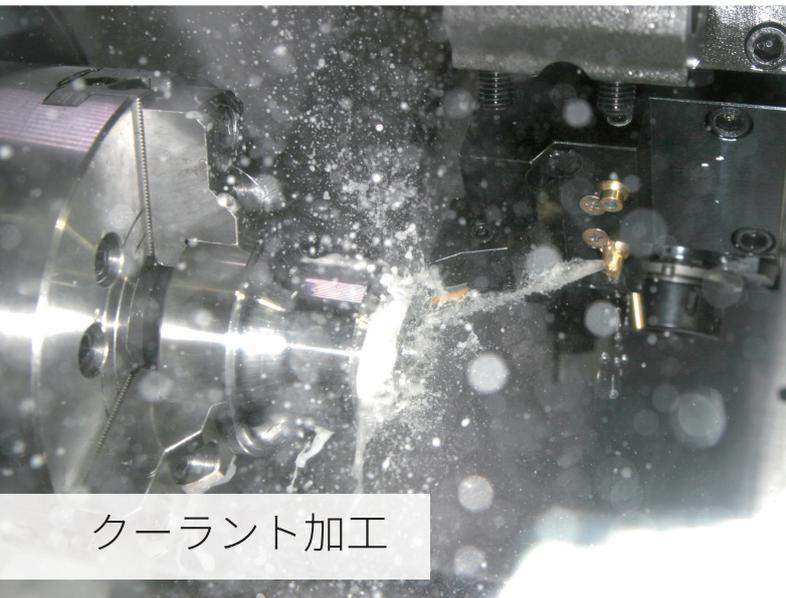
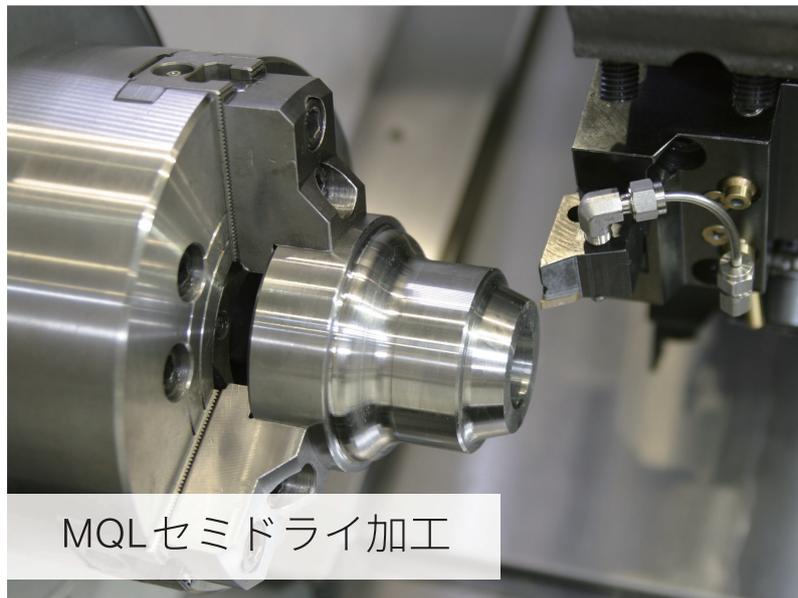


# 旋削加工 x セミドライ



クーラント加工



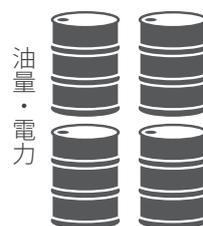
MQLセミドライ加工

## 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

時間当たり 2 ~ 30mL の極微量の使用量



セミドライ

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



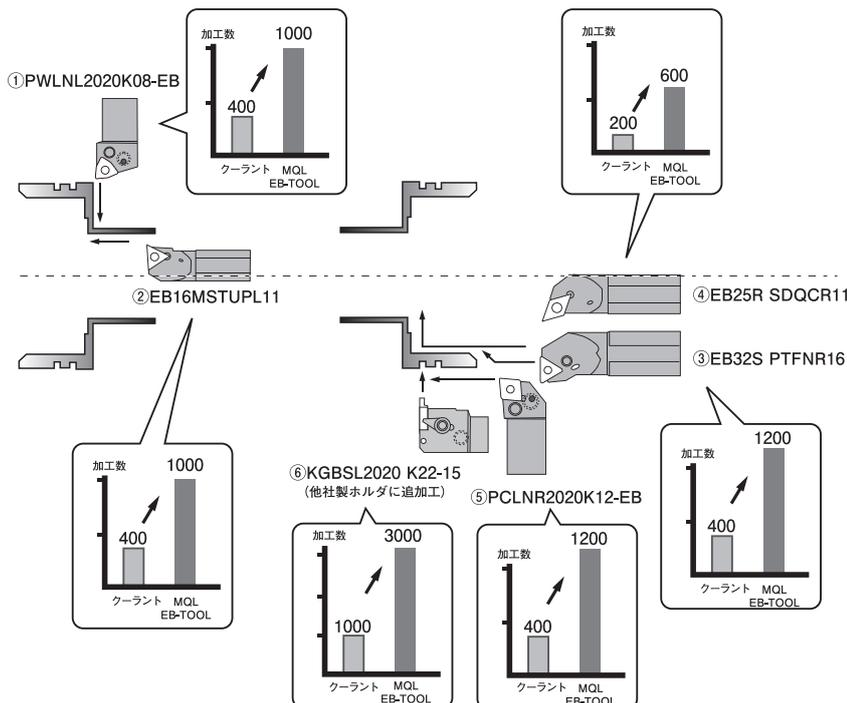
セミドライ油剤  
ブルーベ LB

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