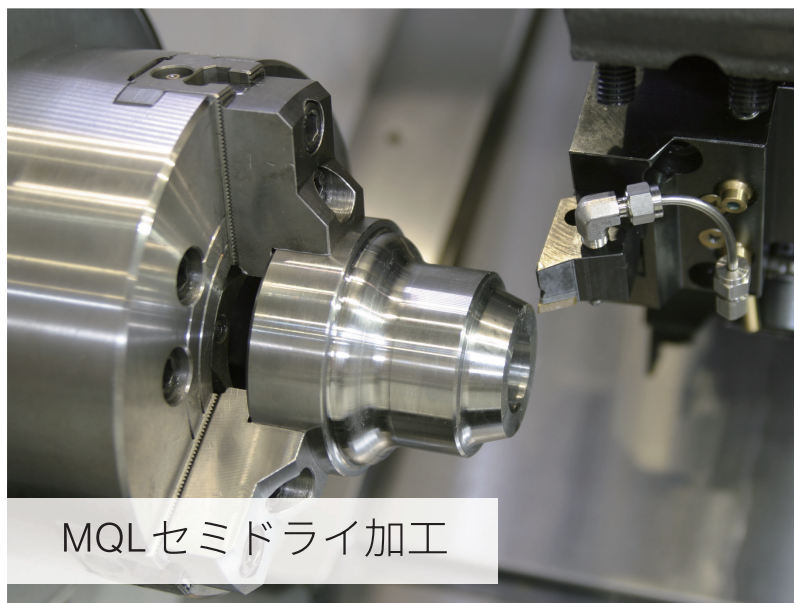
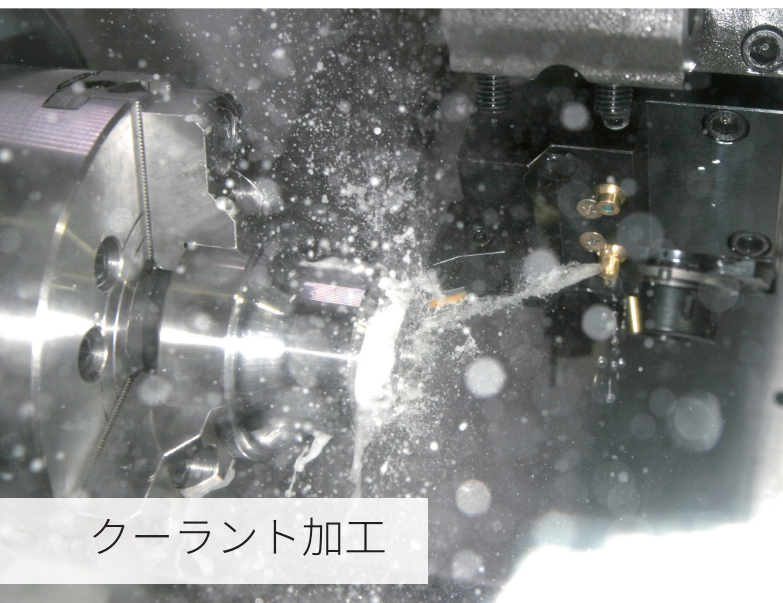


旋削加工 x セミドライ



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 愛知県名古屋市長区瑞穂区塩入町 3-1

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

www.fuji-bc.com

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



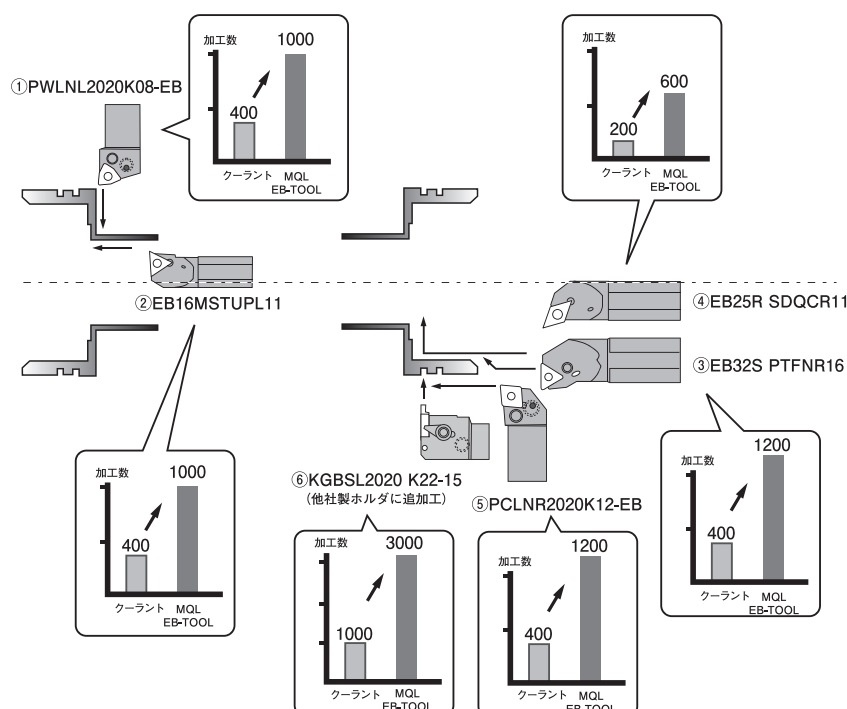
セミドライ油剤
ブルーベ LB

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