

セミドライが金型加工 に優れる理由。



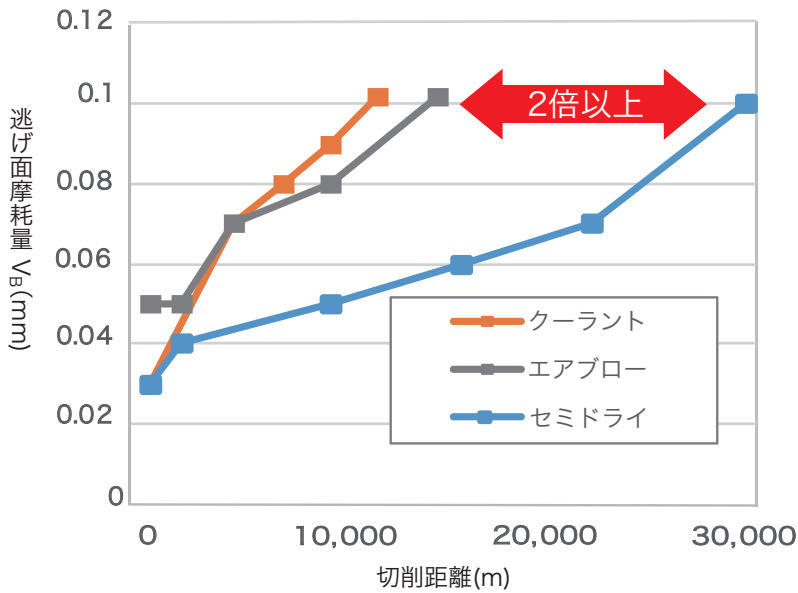
セミドライ加工の総合エンジニアリング

フジBC技研 株式会社



セミドライをもっと
知りたい方はこちら。

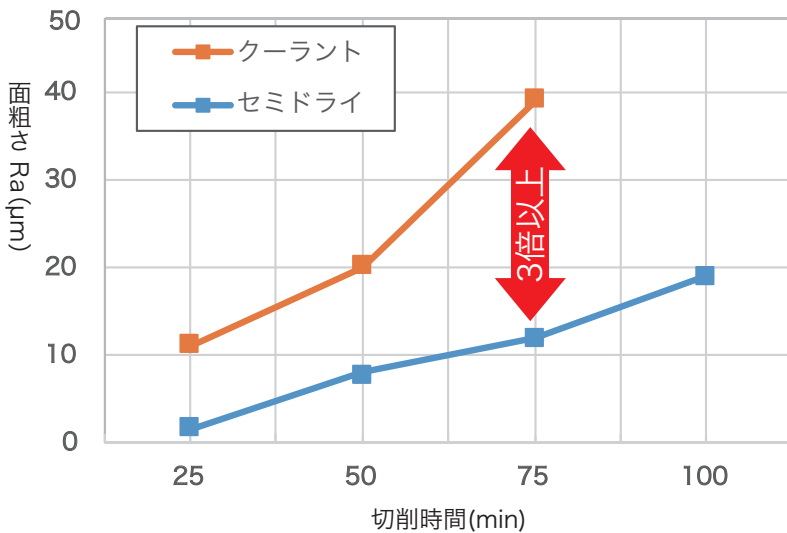
1 高硬度鋼における工具の長寿命化(生産性の向上)



内容	焼き入れ鋼の直彫
ワーク	SKD11 (HRC62.5)
セミドライ装置	Model FK (外部給油)
油剤	Bluebe LB-1
油剤消費量	4mL/h (1ノズルあたり)
使用工具	超硬ボールエンドミルφ10 (6枚刃)
切削条件	切削速度Vc : 30m/min 送り f : 214mm/min(0.037mm/刃) 切り込みap : 1.5mm

- スラッジレスの高い潤滑油の塗布
- エアによる切りくず除去

2 面粗度が安定



内容	金型加工
ワーク	SCM440 (HRC30)
セミドライ装置	Model EB (主軸スルータイプ)
油剤	Bluebe LB-1
油剤消費量	5mL/h
使用工具	超硬ボールエンドミルφ12

- 長時間加工でも面粗度の安定が可能

3 30年の実績。多くの工作機械に採用されています。

セミドライ専門メーカーとして、当社は30年以上の歴史があります。工作機械メーカーでその性能が認められ、採用されています。多様な装置、油剤を用意し、研究開発にも力を入れています。

数mL/hの極微量の制御をエアだけで。



加工性能を最大に引き出す油。

