

## マシニング加工中のビビリに困っていませんか？

- ☞ フライス加工の仕上げ加工中にビビリだしてしまって加工のやり直し
- ☞ 時間のかかるステンレス鋼などでは1時間以上のロスもしょっちゅう
- ☞ 厚みの公差があるワークで、もう削り代がないのにビビってしまってスクラップ行き
- ☞ ワークのビビリでフライスカッターやエンドミルの刃こぼれ等の刃物の消耗
- ☞ 刃物の交換時間のロス
- ☞ 回転、送りの調整でオペレーターがついていなくちゃいけない
- ☞ びびりを止めるためのクランプ等を用意するのが面倒

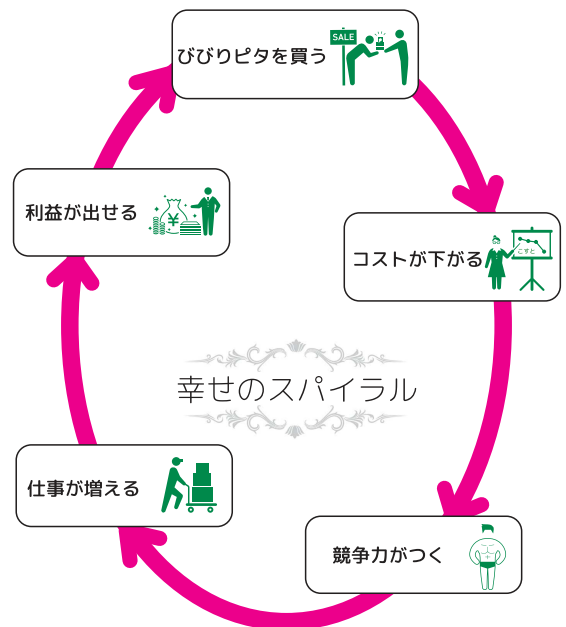
### ロス時間例

被加工物 800\*730 SS400 正面フライス加工  
 A社フライスカッターφ100 S600 F600 14分  
 時間チャージ5,000円として **1,167円**

被加工物 800\*730 SS400 正面フライス加工  
 B社フライスカッターφ120 S600 F250 25分  
 時間チャージ5,000円として **2,084円**

被加工物 800\*730 SUS304 正面フライス加工  
 C社フライスカッターφ100 S220 F220 36分  
 時間チャージ5,000円として **3,000円**

チップ交換時間 5分  
 時間チャージ5,000円として **417円**  
 チップ代 1,000円/1個 (4コーナー) x7 **1,750円**



こんな悩みを一気に解消!!

# ズボッピタ



# ズボッピタV

