

# 超音波振動切削装置

# FUM-1

model-1002

ダクテュロイ

【標準モデル】

- ご所有の工作機へ取り付け簡単
- 世界初27kHzねじり振動採用
- 環境にやさしい

## 難削材を高精度・高能率に加工

ハイパワー振動機構搭載／センタースルークーラント対応可能



振動ユニット（穴あけ仕様）



発振ユニット



振動ユニット（旋盤仕様）

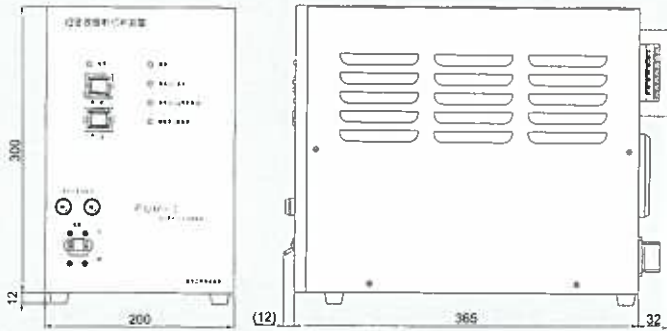


富士工業株式会社

## ■外観図

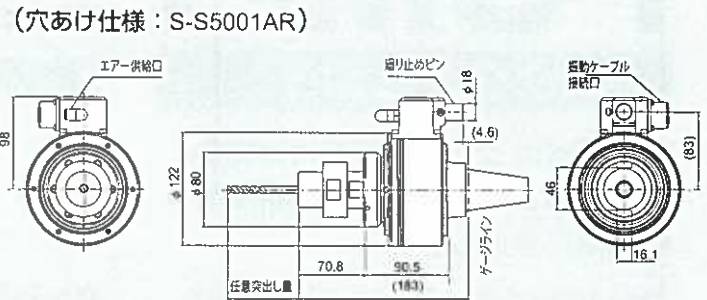
(単位 mm)

### ●発振ユニット (S-M1002D)



切換ユニット (別売) で最大4台までの  
振動ユニットを切換えて使用可能

### ●振動ユニット (参考寸法)



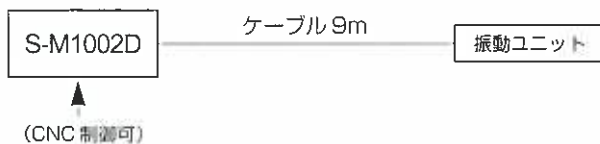
## ■特徴

切削抵抗の大幅低減効果により、難削材への高付加価値な加工が可能となります。

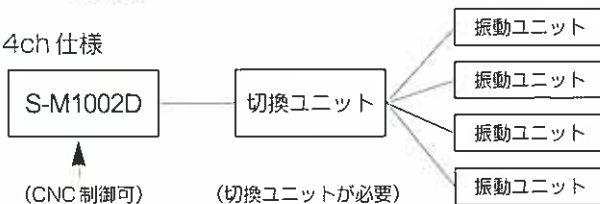
- 加工精度の向上、加工面粗さの向上、加工熱の減少、工具寿命の向上等が可能のため、工程削減、工具費用削減、歩留りの向上等により難削材加工の生産性が向上。
- 既存の工作機械に取り付け可能。  
レトロフィットで振動切削機能を追加。  
初期費用を抑えて機械の性能向上が可能。
- ハイパワー振動機構で様々なツールに対応。  
穴あけ加工仕様の場合で、 $\phi 1 \sim \phi 6$  (コレットチャック仕様)、 $\phi 8 \sim \phi 13$  (焼きばめ仕様) の対応が可能。(対応可能ドリル径の詳細は別途ご相談下さい)
- センタースルークーラント機構に対応。  
世界初、内部給油型ドリルが使用可能な超音波振動切削装置 (焼きばめ仕様)。  
MQLにも対応するため環境にもやさしく、様々な難削材加工に対応。

## ■基本モデル

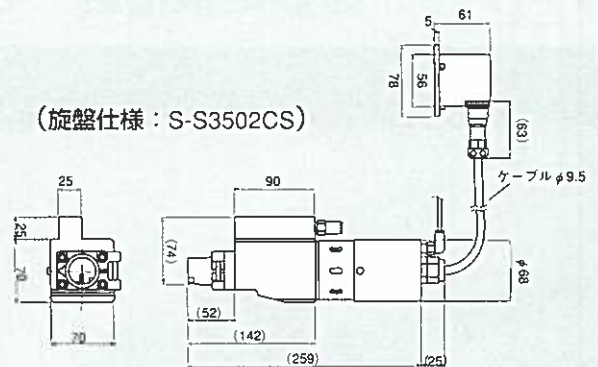
### ●標準



### ●4ch仕様



### (旋盤仕様 : S-S3502CS)

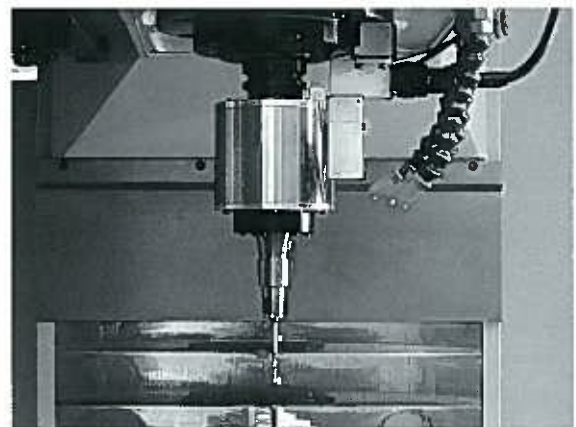


## ■加工例

CFRP、チタン、SUS 他、難削材の穴あけ、エンドミル、リーマ、外周切削等に対応

## ■装着例

マシニングセンタへの取り付け例 (ATC対応例)



## ■製造元



富士工業株式会社

〒435-0028 静岡県浜松市南区飯田町1068  
TEL.053-464-6443 FAX.053-465-3815  
URL <http://www.fuji-us.co.jp>  
E-mail [sag2@fuji-us.co.jp](mailto:sag2@fuji-us.co.jp)

## ■その他生産品目

超音波液体濃度計  
超音波粘度計  
海洋情報通信機器  
その他超音波応用機器