

画期的な表面処理技術が
金型・切削工具の寿命を延ばす

LEB処理

高電圧技術を基に生まれた表面処理
他の表面処理とは一線を画す当社独自の処理方法です

特徴

- ① 金型・切削工具の先端部へ高電圧を印加します
- ② 常温処理のため形状や寸法の変化はありません
- ③ 再研磨品、コーティングの上からでも処理が可能

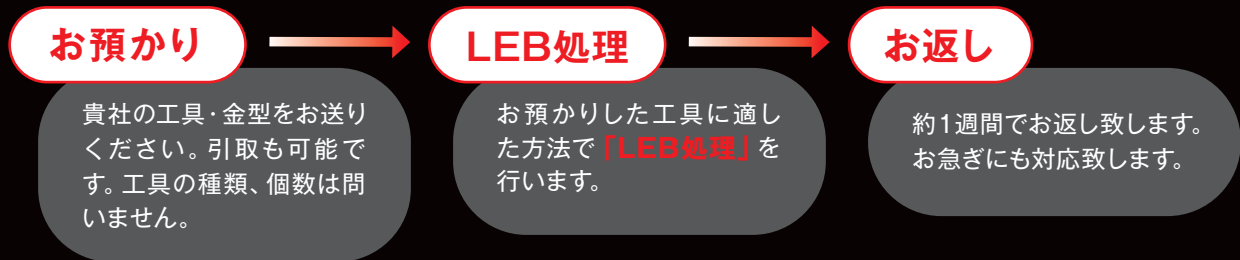
効果

- ▶ 工具寿命延長 2倍以上も可能
- ▶ 面粗度良好
- ▶ 切れ味抜群
- ▶ 先端部の硬度上昇
- ▶ 内部応力の改善
- ▶ 工具交換の労力削減
- ▶ 処理費用安価
- ▶ コスト削減
- ▶ ステンレス・アルミ(ダイカスト)・調質鋼に効果抜群

■ LEB処理とは

金属表面の結晶構造を電子エネルギーで安定化させ、摩耗・欠けの起点を抑制し、工具・金型の初期摩耗とチッピングを低減する表面改質技術です。寸法形状の変化はありません。各種コーティングの上からでも可能です。

■ 処理工程



■ よくあるご質問

- Q. 工具の種類は？** ▶▶▶▶▶ **A. チップ、タップ、エンドミル、カッター等多数実績あり**
- Q. 工具の材質は？** ▶▶▶▶▶ **A. 鋼、ハイス、超硬 コーティングの有無に関係なく実績あり**
- Q. 再研磨品は？** ▶▶▶▶▶▶▶ **A. 再研磨の度にLEB処理を推奨します**
- Q. コーティングは？** ▶▶▶▶▶ **A. コーティングの上からでもLEB処理が可能です**
- Q. 寸法変化は？** ▶▶▶▶▶▶▶ **A. 常温処理のため 寸法変化はありません**
- Q. ワークの材質は？** ▶▶▶▶▶ **A. アルミ、ステンレス、鉄、鋼、銅など多種実績あり**
- Q. 納期は？** ▶▶▶▶▶▶▶▶▶▶▶ **A. 約1週間**

■ 処理事例

 <p>メタルソー</p> <p>280×2.0×32 160z 被削材-SUS ハイブ 寿命延長</p>	 <p>鋳抜きピン</p> <p>φ8.5-65 材質 SKD61、溶着減少</p>	 <p>ヘッダーパンチ</p> <p>φ12 ステンレスねじ、1.4倍</p>	 <p>パニングリーマ</p> <p>φ18×φ32×160L 被削材-ADC12、寿命延長</p>	 <p>ポイントタップ</p> <p>EX-LT-POT M6×1×100 被削材-アルミダイカスト、 2倍</p>
 <p>超硬ドリル</p> <p>GPDS0.5CBALT 被削材-SUS304、2倍</p>	 <p>ドリル</p> <p>GLSD2.5 被削材-アルミダイカスト、 1.7倍</p>	 <p>超硬エンドミル</p> <p>MS2MS D0080 被削材-ガラスエポキシ樹脂、 寿命延長</p>	 <p>超硬エンドミル</p> <p>W-DRMD 100182A0-60MT 被削材-アルミ、2倍</p>	 <p>ねじ切りチップ</p> <p>16ER19BSPT-TF PR1115 被削材-SUS304、3倍</p>