

Revolutionizing the machining process

FAQ

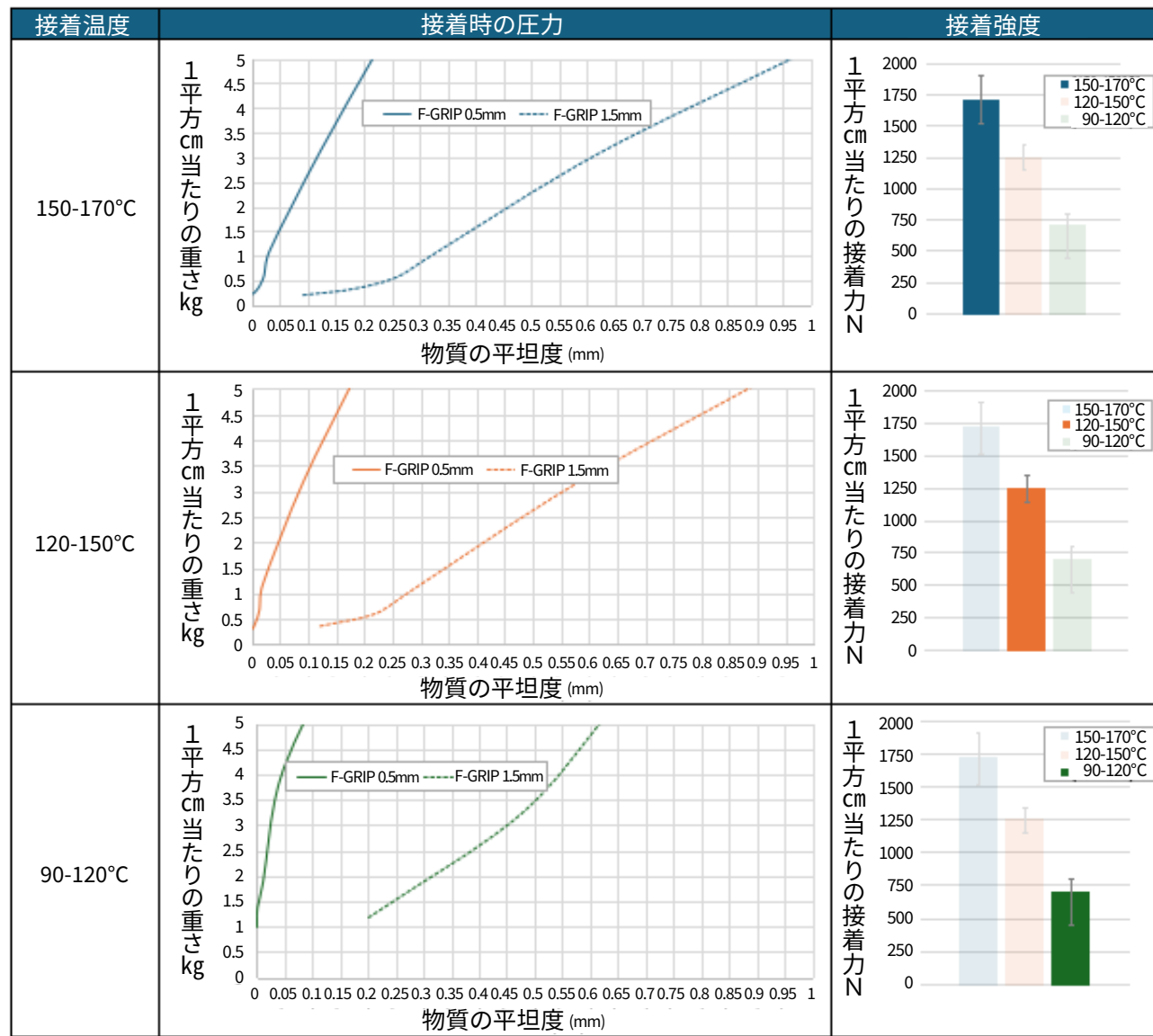
F-GRIP

F-GRIP® Technical Data sheet TDS

2024

推奨条件

正しく接着するためには、最適な温度と圧力を加える必要があります。以下のグラフはワークの平坦度と接着シートの厚みに応じて接着シート1cm²あたりに必要な温度と圧力による接着強度を示しています。



保存情報および使用期限

製品は40°C以下で保管し直射日光を避けてください。
本製品の使用期限はメーカー出荷後24ヶ月です。

使用条件

本書に含まれるすべての記述、技術情報および推奨事項はF-GRIPによる試験または経験に基づいています。F-GRIPの管理範囲を超えた多くの要因が製品を使用される条件や、製品が性能を発揮すると予想される時間や環境及び特定の用途における接着剤の使用や性能に影響を与える可能性があります。これらの要因は、お客様の知見と経験の範囲内にあるためお客様に於いて事前にF-GRIP®を評価し、実際の目的に適合しているかどうかを判断することが不可欠です。

お問い合わせ先

NKワークス株式会社



<https://www.nk-works.co.jp/>
E-mail: info@nk-works.co.jp

東京本社 〒101-0032 東京都千代田区岩本町2-17-17
TEL : 03-3864-5411 FAX : 03-3864-6752
各事業所 : 福島・つくば・名古屋・福井・大阪・京都・広島

F-GRIP
CLAMPING BY ADHESION

取り外し可能な機械加工用 熱接着シート

強力なワーク保持と容易な取り外しを実現

F-GRIP is a unique adhesive

100% solid thermo-adhesive
developed by chemistry researchers

- ✓ 壊れやすいワーク
- ✓ 変形しやすいワーク
- ✓ 平面でないワーク
- ✓ 薄いワーク
- ✓ 多孔質材



✓ 金属



✓ セラミック、ガラス



✓ 複合材



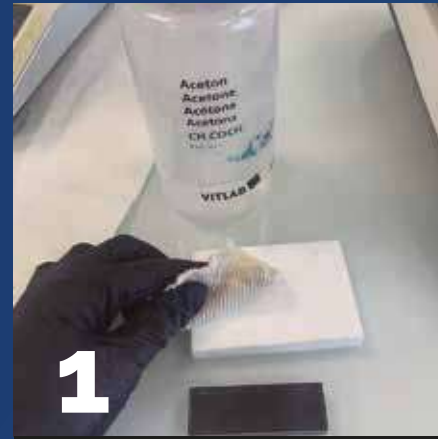
✓ 発泡体

Designed to hold sensitive parts for machining

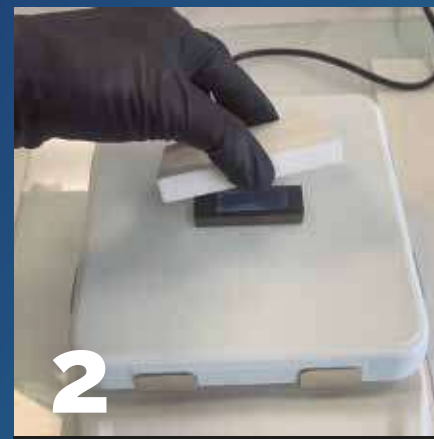
For more information contact

apascual@fgrip.eu

How to use F-GRIP



ワーク(白)とベース(黒)の汚れや油分を洗浄剤等で拭き取ります。



F-GRIPをワークとベースの間に置きます。



150°Cで15-30分程熱します。おもりを載せてプレスします。



30°C以下になるまで冷まします。



機械で加工します。



80°Cまで熱してワークを取り外します。

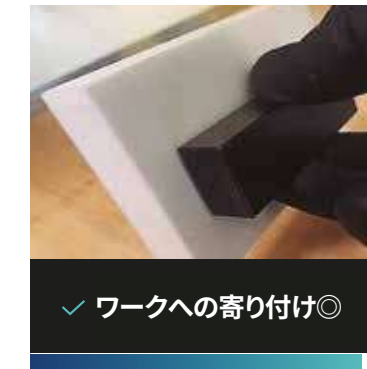


F-GRIPを剥がし必要に応じて再利用します。



⁽¹⁾ Recommended values and equipments QR

Impact on machining production



ADVANTAGES

✓ **High bonding strength**
クランプ力は、バキューム、マグネット、ワックスより優れています。

✓ **Completely removable**
洗浄工程不要で取り外しが可能です。

✓ **Facile use**
接着および取外しのための加熱時に100%固化します。

✓ **Machinable**
貫通が必要なワークに適しています。

✓ **Chemically Stable**
クーラントオイルが使用可能です。

✓ **Reusable**
3回まで再利用可能です。

- ✓ 不良品の削減
- ✓ ミクロン台の加工と仕上げ
- ✓ 作業工程の削減
- ✓ クーラントオイルの効果UP
- ✓ チッピングを削減
- ✓ 装置のクリーニング不要
- ✓ 機械のダウンタイムを削減
- ✓ 自動化への対応