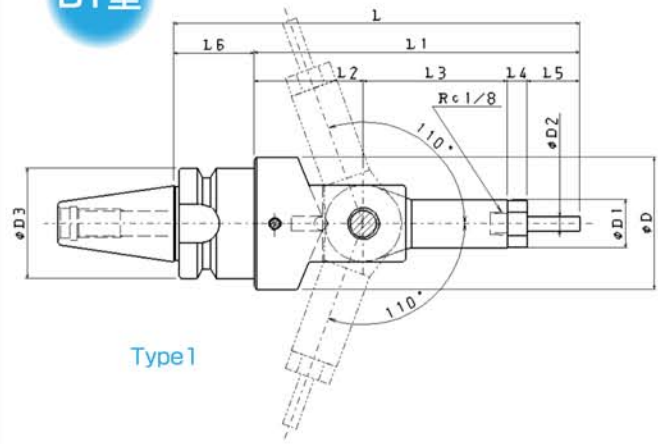
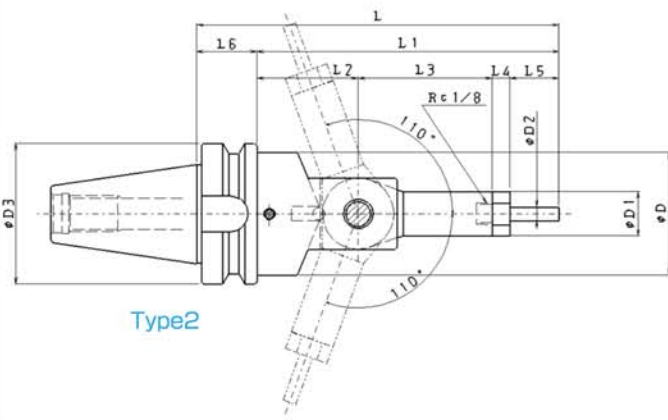


仕様

BT型

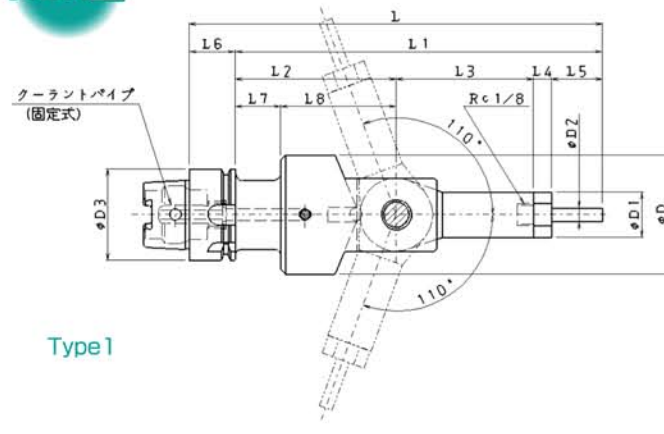


Type1

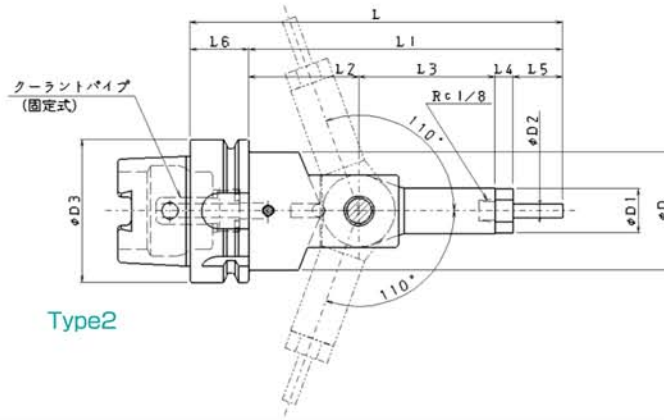


Type2

HSK型



Type1



Type2

■BT型 単位：mm

型式	Type	価格(税抜)円	φD	φD1	φD2	φD3	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	質量(kg)
BT30	CQB30-00	1	62,000			46	169	135.5	45.5				33.5			1.5
BT40	CQB40-00	2	62,300	55	20	63	162.5	135.5	45.5	60	8	22	27	-	-	1.9
BT50	CQB50-00		78,700			100	193.5	155.5	65.5				38			4.7

■HSK型 単位：mm

型式	Type	価格(税抜)円	φD	φD1	φD2	φD3	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	質量(kg)
HSK40	CQH40-00	1	63,900			40	180.5	160.5	70.5				20	20	50.5	1.3
HSK50	CQH50-00		68,500	52	20	50	186.5			60	8	22	26			1.6
HSK63	CQH63-00	2	77,000			63	164.5	138.5	48.5							1.6
HSK100	CQH100-00		85,000			100	182.5	153.5	63.5				29			3.3

推奨使用圧力：1.5～2.5Mpa(最大3.5Mpa)

(使用上の注意)

- 1)クーラント吐出角度を変える時には必ずアーム部に行ってください。
外部の固定部に当てて角度を変える場合においてもアームに当てて角度変更してください。
- 2)付属のノズルは直進ノズルのため用途によって拡散したい場合には市販のノズル(R1/8)で対応ください。
- 3)ブランジャはアームとアームが直線状態を確認するためのものです。
- 4)ブランジャ部分のスキマに切屑などが挟み込んだ場合には清掃を実施してください。
- 5)クーラントの流通経路は定期的に清掃していただくことをお奨めします。
- 6)フルスタッドはお客様のマシニングセンターの規格に合わせてものをご使用ください。
- 7)本品を分解した場合には復元の保証はいたしかねますのでご注意ください。
- 8)アームを90度曲げてATCマガジンに収納する時には隣接するツールに注意してください。

掲載商品に関するお問い合わせはこちら

総発売元：株式会社ジーネット 〒540-0024 大阪市中央区南新町 1-2-10

- 本カタログの記載内容は2014年11月1日現在のものです。
- 記載の表示価格には消費税が含まれておりません。
- 寸法・仕様・価格等は改良のため予告なく変更または製造を中止する場合がございますので、あらかじめご了承ください。
- 本カタログと実際の商品の色は印刷の関係で多少異なる場合があります。

GC20140105/BT

マシニングセンタ用 洗浄クイル

(登録新案第3191321)

CLEANING QUILL

"切り屑除去"

工作機械の歴史における
永遠のテーマを
改善させます!



こんなことで困っていませんか?

- 切り屑が治具内の一部や隙間に集中して堆積している。
- 現状のマシニングセンタでは、切り屑を流すのにクーラントが足りない。
- 横型マシニングセンタで、水平設置治具の基準パッドと位置決め用ピンの間に切り屑が堆積する。
- 治具の陰に隠れてうまく洗浄できない。マシニングセンタのカバー内側に切り屑が付着する。
- 手作業で清掃するのが面倒。

この商品は工作機械メーカーのエンシュウ(株)と(株)日暮里設計により考案されたものです。

現場の声、 設計のひらめき!

工作機械の歴史で 切り屑除去の問題は 永遠のテーマです

そこで私たちの考えたことは

- 100%の除去は無理でも、まずは数%でいいから取り除こう。
- 機内カバーに附着した切り屑を取れるだけでいいから除去できないか。
- 治具各部位の隙間に堆積した切り屑を今より少しでもいいから除去したい。
- 清掃作業を1分でもいいから軽減したい。
- 切り屑による機械の破損、腐食、誤作動につながるものは少なくしたい。
- 加工だけにしか使っていないセンタースルークーラントを使わないのは勿体無い。

そんな発想で作って見たら
こんな形になりました。

±110°
可変

特長

- 既存のマシニングセンタに取り付け可能(スルークーラント機能付き機種BT/HSKホルダタイプ)
- マガジンに収納し、使用時のみATCにより主軸スピンドルに脱着して使用
- 先端ノズルが0°~±110°可変(無段階で固定)
- マシン内にノズル角度可変用の固定バーを設け、主軸動作のX・Y・Zを使用してアームを固定バーに当てることで、アーム角度の自動変更が可能
- 先端ノズルが片側110°位置まで振りが可能なため、主軸手前側にもクーラントを吹き付けることができる
- スピンドルに直接装着するため、主軸の回転により旋回、XY軸により反復の吹き付けが可能
- 横型マシニングセンタ使用時に、ノズル90°で直交方向の切屑除去が可能
- マシニングセンタに改造を加えることなく、取り付けただけから使用可能(ノズルの角度は手動にてご使用ください)
- マシニングセンタ内のテレスコカバーやマシンカバー他、平坦部に狙いを付けてクーラント噴射で機械保全に効果
- 先端ノズルを直進・拡散ノズル(R1/8)に交換することで、多種の切り屑形状に対応



Solution

こんな問題を抱えているときに、ご利用ください。

問題 切り屑が治具内の一部や隙間に集中して堆積している。

解決 堆積場所に可動先端ノズルを向け、集中吹き付けして取り除きます。
(堆積量の少ないうちに実施することで効果大)

問題 現状のマシニングセンタでは、切り屑を流すのにクーラントが足りない。

解決 必要な箇所にピンポイントで狙い打つため、クーラント使用量(流量)は少量で済みます。

問題 横型マシニングセンタで、水平設置治具の基準パッドと位置決め用ピン間に切り屑が堆積する。

解決 可動先端ノズルの向きを変えて体積箇所にピンポイントで吹き付け、切り屑を取り除きます。

問題 治具の陰に隠れてうまく洗浄できない。マシニングセンタのカバー内側に切り屑が付着する。

解決 手の届かない場所へも吹き付け可能。

問題 手作業で清掃するのが面倒。

解決 休憩時間や業務終了などの作業外時間に清掃サイクルを組み、定期的にマシン内を清掃。