



“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!



動画はこちらから

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。
- 現在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上に切り屑が堆積する。
- 治具の陰に隠れてうまく洗淨できない。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。

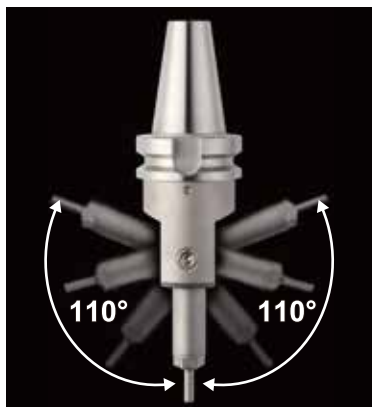
■ 特長

① マシニングセンタの主軸スピンドルに装着してマシン内の洗淨や工作物の洗淨が行えます。



死角になる場所や、
手作業では掃除しにくい
奥の方まで縦横無尽に
洗淨します。

② ノズルの角度は、±110°の範囲の任意の位置へ自動で変更、固定できます(要プログラム)。



Q ノズルの角度ってどうやって変えるのですか?

A 機内にあらかじめノズル角度変更用の治具をセットしておき、そこに「当てる」ことで角度を変えます。

Q プログラムがめんどくさそうなのですが…

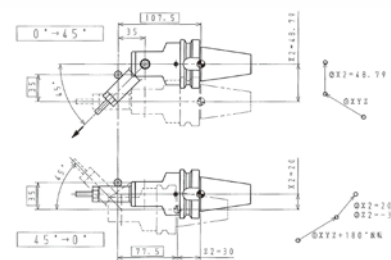
A ノズル角度変更のパターン集を用意しているので、お問い合わせください(例:0°→45°)。



ノズル角度変更用治具例



ノズル角度変更の瞬間



ポイント

●オリエンテーション機能が無いマシニングセンタでもご使用いただけます(立形のみ)

ATCの原位置を基準として、回転時間によって止まる角度をあらかじめテストして確認しておきます。

(機械によって特性が異なるので、回転時間はそれぞれ違います)

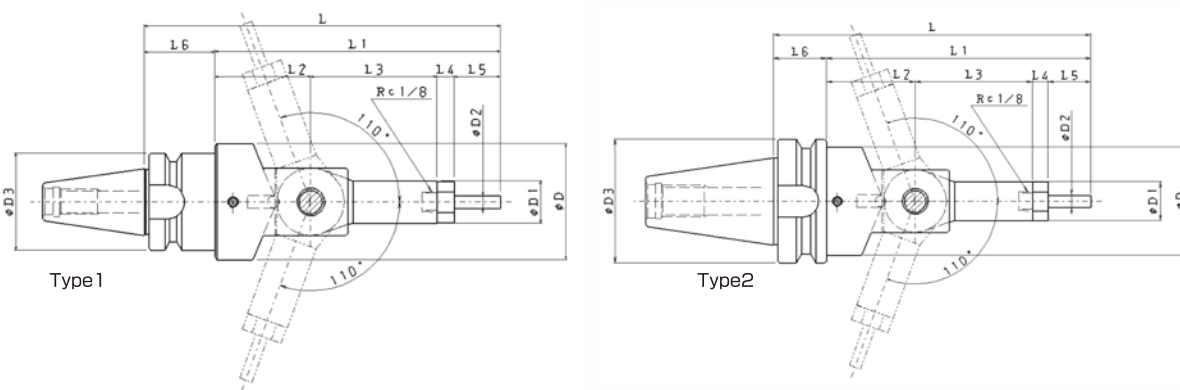
使用時は、必要な角度に合わせて、テストで確認した時間分だけ回転させることで、使用したい角度で止めることができます。

(洗淨のための概算の角度です。また、横形の場合は重心のバランスが取れないためこの方法は使えません)

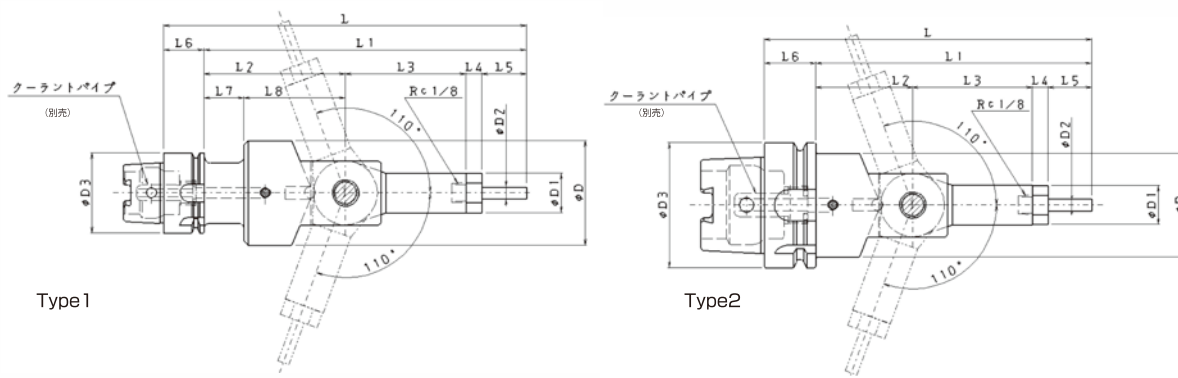
推奨使用圧力：1.5～2.5MPa(最大3.5MPa)

※センタースルークーラントを利用するため、センタースルー仕様ではないマシニングセンタでは使用できません。

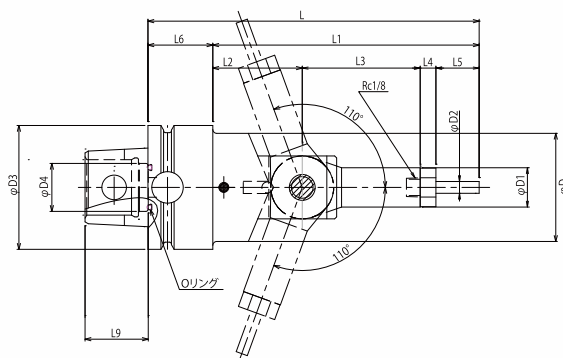
BT型



HSK型



KM型



■BT型

型式	適合シャンク	Type	希望小売価格(円・税別)	φD	φD1	φD2	φD3	φD4	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	質量(kg)
CQB30-00	BT30	1	78,400	55	20	6	46	—	169	135.5	45.5	60	8	22	33.5	—	—	—	1.5
CQB40-00	BT40	2	78,800				63		162.5	135.5	45.5				27				1.9
CQB50-00	BT50		104,200				100		193.5	155.5	65.5				38				4.7

■HSK型

型式	適合シャンク	Type	希望小売価格(円・税別)	φD	φD1	φD2	φD3	φD4	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	質量(kg)
CQH40-00	HSK40	1	88,200	55	20	6	40	—	180.5	160.5	70.5	60	8	22	20	20	50.5	—	1.3
CQH50-00	HSK50		94,700				50		186.5						26				1.6
CQH63-00	HSK63	97,500	63				164.5		138.5						48.5				—
CQH10-00	HSK100	2	112,600	100	182.5	153.5	63.5	29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.3	

■KM型

型式	適合シャンク	Type	希望小売価格(円・税別)	φD	φD1	φD2	φD3	φD4	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	質量(kg)
CQK6350-00	KM6350	—	139,000	55	20	6	63	24.4	168.5	135.5	45.5	60	8	22	33	—	—	32.15	1.8