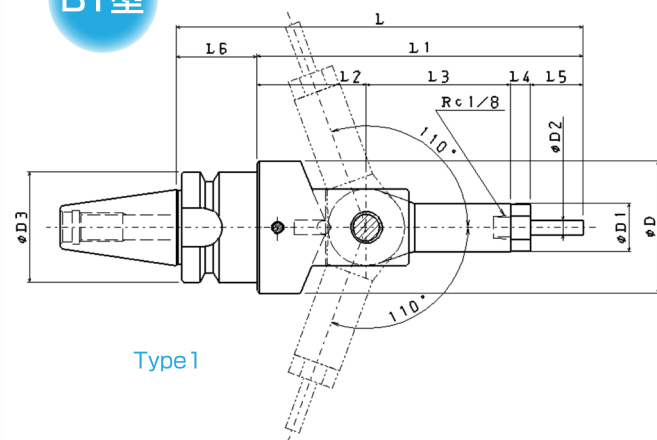
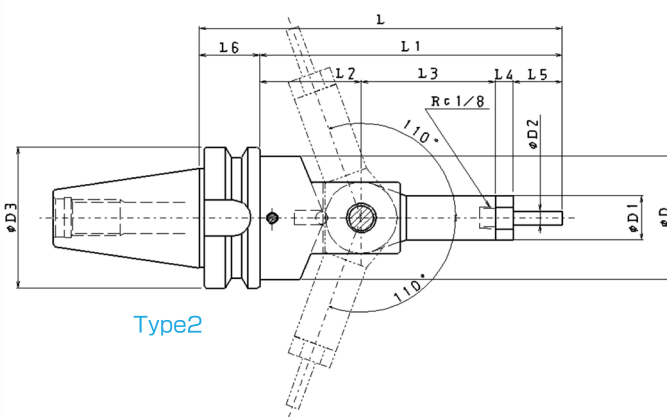


BT型

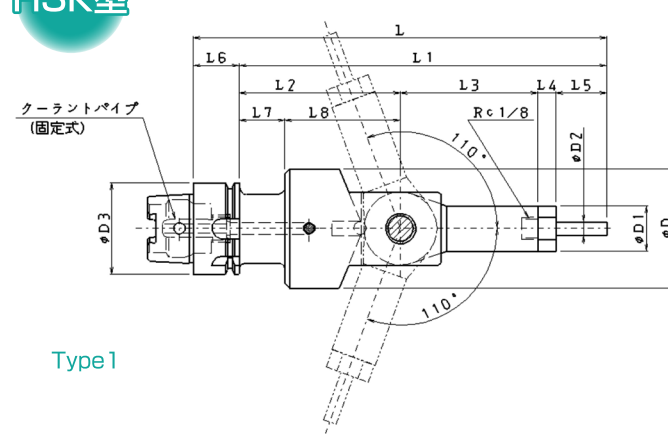


Type 1

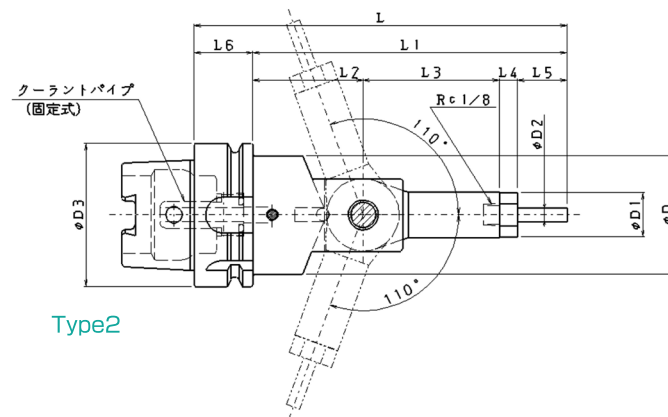


Type2

HSK型



Type 1



Type2

■ BT型

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	78,400	55	20	6	46	169	135.5	45.5	60	8	22	33.5	—	—	1.5
BT40	CQB40-00	2	78,800				63	162.5	135.5	45.5				27			1.9
BT50	CQB50-00		104,200				100	193.5	155.5	65.5				38			4.7

■ HSK型

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	88,200	52	20	6	40	180.5	160.5	70.5	60	8	22	20	20	50.5	1.3		
HSK50	CQH50-00		50				186.5	70.5	26	1.6									
HSK63	CQH63-00	2	97,500				63	164.5	138.5	48.5				29			—	—	3.3
HSK100	CQH100-00		100				182.5	153.5	63.5										

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。

(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モ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) ブランジャ部分の穴にメスに刃傷などがある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) ブラストッドはお客様のマシニングセンターの規格に合わせた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。

総発売元：株式会社ジーネット 〒540-0024 大阪市中央区南新町 2-2-5

- 本カタログの記載内容は2025年5月現在のものです。
- 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。

掲載商品に関するお問い合わせはこちら

GC20250021⑧Z



GiGA Selection ギガ・セレクション

ギガ・セレクション

マシニングセンタ用
洗淨クイル

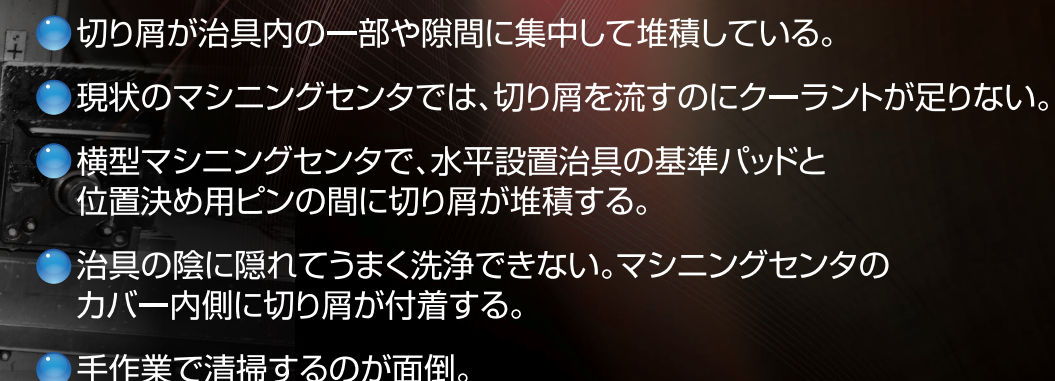
(登録新案第3191321)

"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。

2025.5 改訂

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。
- 治具各部件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みたら
こんな形になりました。

±110°
可変

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の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堆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。

デモ機
有



動画はこちらから



サイトはこちらから

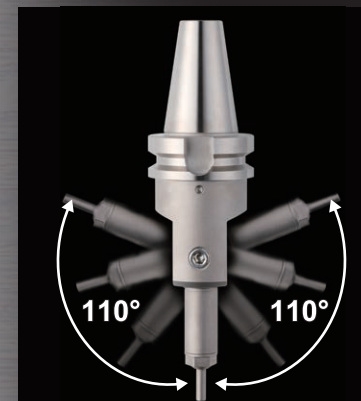
■ 特長

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浄や工作物の洗浄が行えます。



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

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...

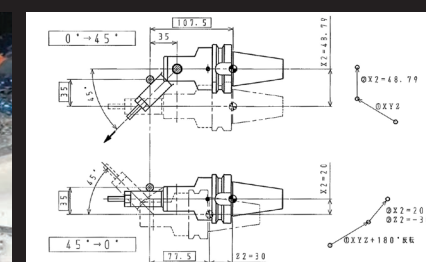
A ノズル角度変更のパターン集をご用意しています。(Webサイトに掲載)



ノズル角度変更用具例



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。

(洗浄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)

