

利用叶片的风压清除“切屑”和“切削油”

改善环境

提高机器实际运转率

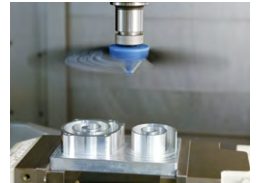
提高生产效率



可用于各种立式、卧式加工中心。



通过中心内冷高压清洗

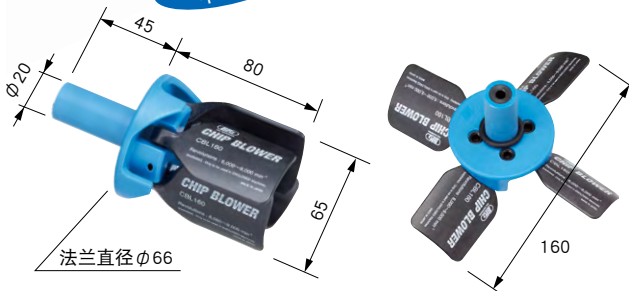


利用强风压吹扫各种切屑！

有3种类型可根据机床、工件选择

■ ϕ 160型

对应中心内冷

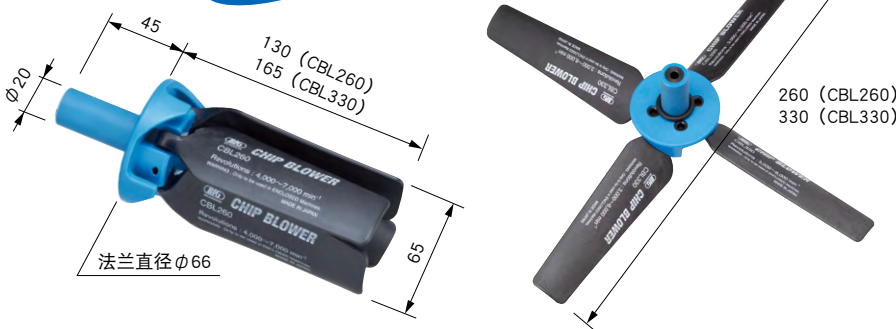


型 号	ST20-CBL160
启动转速※1	500min ⁻¹ → 1,000min ⁻¹ → 2,000min ⁻¹ → (0.5sec) → (0.5sec) → (0.5sec) →
推荐转速	Min.6,000~Max.9,000min ⁻¹
旋转方向	正转
与工件清扫面的距离 (叶片最大限度张开的状态)	100~150mm
推荐移动进给速度	3,000~10,000mm/min
质量	0.17kg

※用于配备高速ATC的加工中心时，叶片可能会在ATC中打开，敬请注意。

■ ϕ 260 ϕ 330型

对应中心内冷



型 号	ST20-CBL260	ST20-CBL330
启动转速※1	500min ⁻¹ → 1,000min ⁻¹ → 2,000min ⁻¹ → (0.5sec) → (0.5sec) → (0.5sec) →	
推荐转速	Min.4,000~Max.7,000min ⁻¹	Min.3,000~Max.6,000min ⁻¹
旋转方向	正转	
与工件清扫面的距离 (叶片最大限度张开的状态)	100~150mm	
推荐移动进给速度	3,000~10,000mm/min	
质量	0.19kg	0.2kg

※用于配备高速ATC的加工中心时，叶片可能会在ATC中打开，敬请注意。

可轻巧地
收纳在刀库中



⚠ 请注意

● 启动转速※1

最近，高速加工中心机械主轴的旋转启动速度都加快了。如果突然加速到所需转速，叶片打开时会受到强烈冲击。因此应先以上表所示的启动转速旋转，然后再提升至规定转速。

- 上表中的转速及与工件面的距离会因切屑的重量而异，请确认后在使用。
- 用于配备高速ATC的加工中心时，叶片可能会在ATC中打开，敬请注意。
- 中心内冷给油时，请停止主轴旋转后使用。
- 本品只能用于完全遮蔽的机床。
- 绝对不可对本品进行追加加工等改造。

- 大概使用20,000次左右就需要更换专用弹簧。更换申请请通过经销商向本公司提出。
- 叶片采用高强度碳纤维强化树脂制成，可能会因与切屑的摩擦和叶片开闭时的冲击而磨损或损伤。如果磨损或损伤加剧，在使用过程中叶片可能会被破损、飞出。请定期目视检查叶片的损伤情况，适时进行更换。更换申请请通过经销商向本公司提出。叶片不单独出售。
- 清洁风扇的夹持柄径是 ϕ 20mm。刀柄请使用BIG新倍比高精度弹簧夹头。请勿使用内径收缩量较小的刀柄进行夹持，这非常危险。