

# 極小 アングル形状 クーラント駆動スピンドル

## MICRO90 Jet

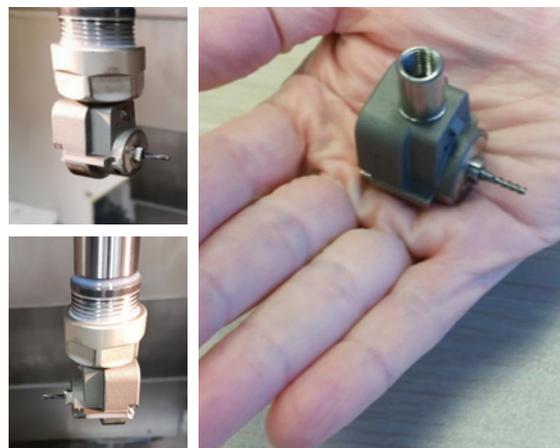
- 刃物が届きにくい箇所にも切削可能
- クーラント駆動なので電源・インバータ不要
- 高速回転で正確な作業を実現



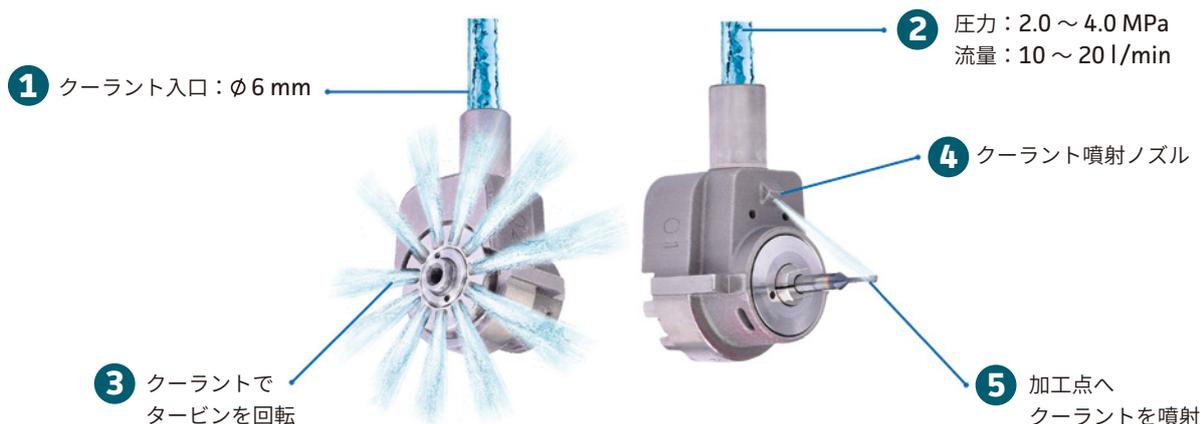
### Micro90 ジェットスピンドルとは

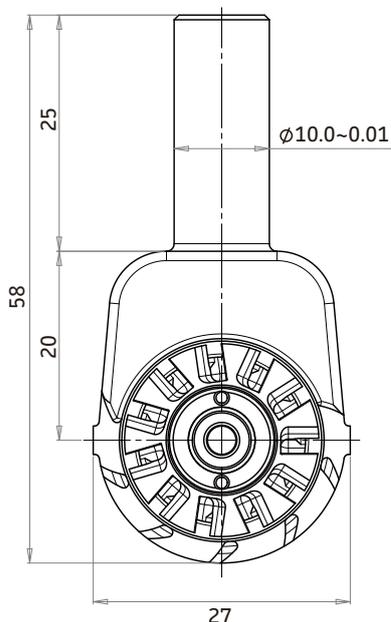
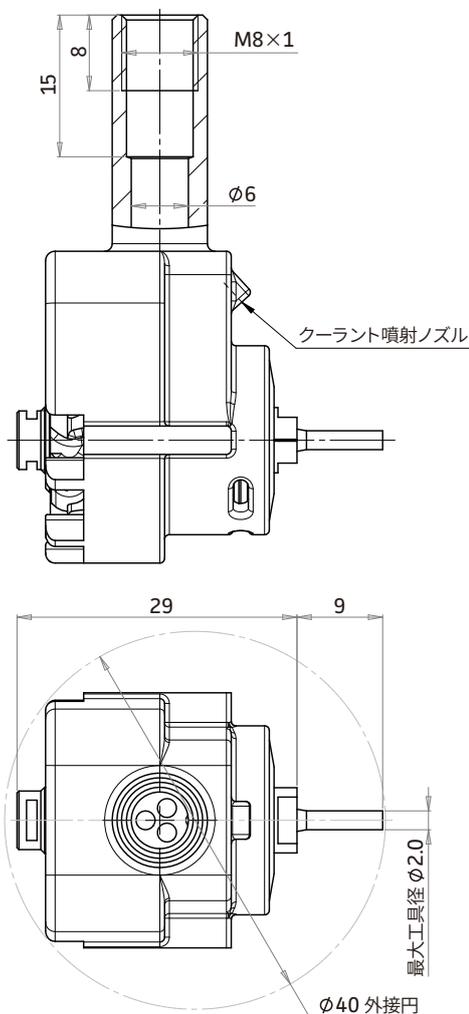
Micro 90 ジェットスピンドルは、クーラントをスピンドルへ供給することでタービンを回転させ、タービンのシャフトに工具を取り付けることで加工に使用できるスピンドルです。

Micro 90 ジェットスピンドルは、チタンを使用した頑丈なシェルを備え、わずか 6 つの部品で組み立てられており、**小さくて手の届きにくいスペースにおける強力かつ正確な作業を実現**します。メインマシンのスピンドルが停止状態のままで、 $35,000 \sim 45,000 \text{ min}^{-1}$  の回転数を提供します。フライス加工、穴あけ、ねじ切り、彫刻、面取り、バリ取りなどの小さな切削工具を使用した、幅広い半仕上げおよび仕上げアプリケーションに最適です。



### MICRO 90 クーラントの流れ





極小のアングル形状のため、**刃物が届きにくい箇所**にもアプローチできます。例えば、穴の内側からラジアル方向に小径の穴をあけるには最適なスピンドルです。

Micro 90 の取り付けは、シャンク径  $\phi 10\text{mm}$  の部分をツールホルダー等に固定します。工具の取り付けは、シャンク径  $\phi 0.8\text{mm}$  ~  $\phi 3.175\text{mm}$  まで対応しているコレット式です。

運転データ		用途別の使用条件	
クーラント圧力 [MPa]	2.0 ~ 4.0	切削	溝 : $ae \leq 0.5$ 、 $ap \leq 0.1D$ 側面 : $D \leq 0.1$ 、 $ae \leq 0.1$ 、 $ap \leq 0.1D$
クーラント流量 [l/min]	10 ~ 20		
回転数 [min-1]	35,000 ~ 55,000	穴あけ	ドリル径 : 最大 2 mm
最適工具径 (穴あけ) [mm]	0.3 ~ 2.0	バリ取り	工具径 : 最大 2 mm
最適工具径 (切削) [mm]	0.3 ~ 2.0	スレッドミーリング	ねじ径 : 最大 M2
最大出力 [W]	50	研削	ラジアル砥石 : 1A1W 形状、最大 1 mm シャンク径 : 最大 3.175 mm
最大ツールシャンク径 [mm]	3.175		彫刻

# 福田交易株式会社

www.fukudaco.co.jp



本社	〒104-0044	東京都中央区明石町 11-2	TEL.03-5565-6811	FAX.03-5565-6816
大阪営業所	〒540-0012	大阪市中央区谷町 4-3-1	TEL.06-6941-8421	FAX.06-6944-0241
名古屋営業所	〒460-0013	名古屋市中区上前津 2-14-17	TEL.052-322-6421	FAX.052-322-2384
広島営業所	〒733-0842	広島市西区井口 5-20-7	TEL.082-277-6341	FAX.082-277-8199
厚木営業所	〒243-0417	海老名市本郷 1672	TEL.046-237-3133	FAX.046-237-3137
北陸営業所	〒921-8005	金沢市間明町 1-198	TEL.076-292-2811	FAX.076-292-2510
九州営業所	〒812-0038	福岡市博多区祇園町 4-13	TEL.092-263-5300	FAX.092-263-5301