コールドエアガン

610

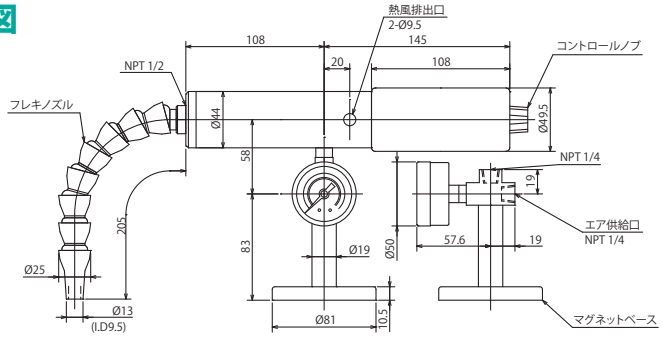
油冷・水冷のできないドライ加工時の冷却、研削・切削等のセミドライ加工時の冷却に使用します。
ダイヤモンド砥石での研削時に使用しますと、砥石の寿命が倍増し刃物のヒート割れ等が減少します。
難削材（チタニュウム等）のドリル加工時の刃先冷却等には優れた効果を示します。

■ 仕　様

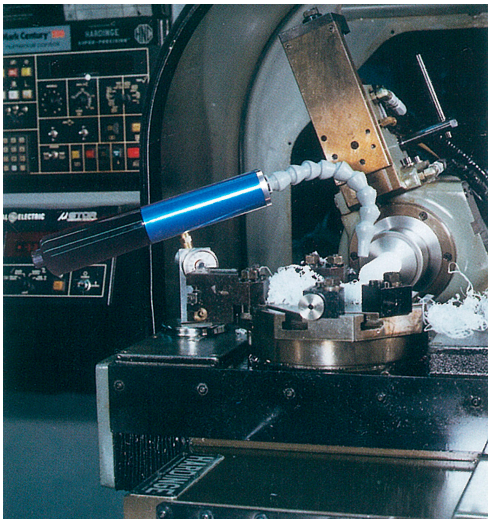
モデルNo.	ブッシング・ゼネレータ	空気消費量(Nℓ/min)	冷却熱量(W)	冷風温度 (0.69MPa)
		0.27MPa～0.69MPa		
610J (610)	11H	145～308	91～194	−12℃ 〔供給温度 21℃ 外気温度 27℃〕
	15H	197～420	124～264	
	25H	328～700	206～440	

※1. 冷却能力は、コントロールノブの調整、ゼネレータの入替により変更できます。ゼネレータ（15H）は本体に装着されており、11H・25Hは付属品です。
※2. 冷却熱量及び冷風温度は冷風比率60%時の数値になります。
※3. 610：610J ＋ エアフィルタ　701S−36−8A(5μm)
※4. 圧縮空気供給口はNPT−1/4となります。変換アダプターAL−1/4をご利用下さい。（P34参照）

■ 寸法図



■ 使用例



■ 用　途

①加工時の刃先冷却　②ノコ刃の研削時の冷却
③ハンダ冷却　④接着時冷却
⑤樹脂成型品等の冷却

スレッドガードクーラー

424

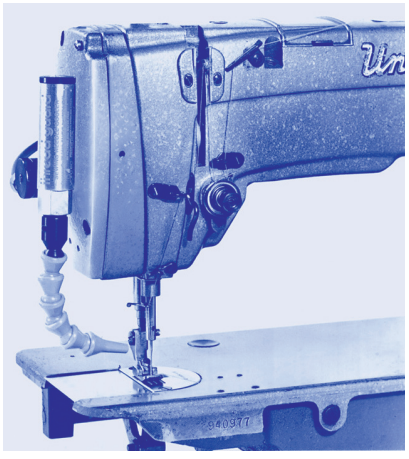
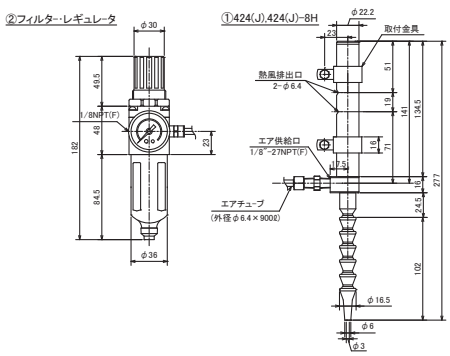
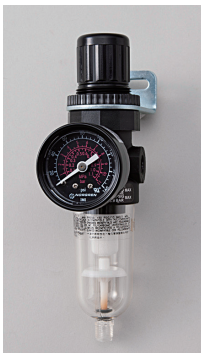
工業ミシンでの縫製時の針・糸の冷却に使用します。
針先の目づまり、糸切れ等を防ぎ高速縫製が可能になります。

■ 仕　様

モデルNo.	ブッシング・ゼネレータ		空気消費量(Nℓ/min)	冷却熱量(W)	冷風温度 (0.69MPa)
	ブッシング	ゼネレータ	0.27MPa～0.69MPa		
424J−4H (424−4H)	4H	4G	53～112	27～57	−12℃ 〔供給温度 21℃ 外気温度 27℃〕
424J−8H (424−8H)	8H	8G	105～224	54～115	

※1. 424−4H：424J−4H ＋ フィルタレギュレータ 402−20
※2. 424−8H：424J−8H ＋ フィルタレギュレータ 402−20
※3. 圧縮空気供給口はNPT−1/8となります。変換アダプター1/8R×NPT−SSをご利用下さい。（P34参照）

■ 使用例



■ 寸法図