

フローティング機構で研磨・バリ取りの自動化をサポート！

研磨・バリ取り自動化用フローティングホルダー

こんなお悩みありませんか？

- 手作業では仕上がりにムラが出やすい
- 工作機械で使いたいが、プログラムが複雑で扱いにくい
- ロボット研磨でも、もっと簡単に安定した仕上げをしたい



フローティングホルダーが解決します！

常に安定した押し当て圧を自動でコントロール
磨きムラを防止し、美しい鏡面仕上げを実現
複雑なプログラム不要！シンプルな動作プログラムでOK！
ロボットや工作機械への取り付けも簡単

作業効率アップ

品質安定化

自動化を
手軽に実現



仕様



製品名	粗研磨／高硬度材対応タイプ 中硬度材粗加工にも対応	仕上げ／低荷重タイプ 中硬度材の精密仕上げにも対応
型番	MX-FH-H	MX-FH-S
シャンク径	Φ12×46.5mm	
チャック径	Φ3mm	
最高使用回転数	3000rpm	
フローティングストローク	6mm	
フローティング方向	上下	
切込荷重範囲	2~42N	1~21N
切込荷重定数	2N/mm	0.98N/mm
本体サイズ	Φ26×129.5mm	
本体重量	163g	

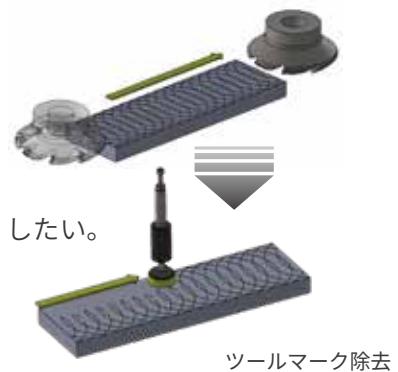
Usage example

フライスツールマーク除去

ツールマーク除去 光沢出し研削 鏡面仕上げ

課題 Oリングやガスケットのシール面のツールマークを除去したい。表面粗さを小さくしたい。

- 👍 フローティングホルダーにより常に一定圧を維持。
ムラなく均一な鏡面を実現。

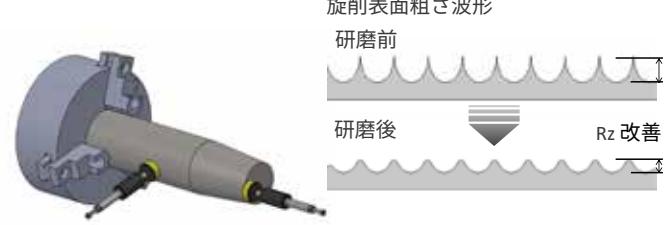


旋盤研磨

表面粗さ改善 艶、光沢出し 粗さのバリ取り 鏡面研磨

課題 加工後の粗さや光沢にばらつき。再研磨が必要なことも。

- 👍 フローティングホルダーが最適な押し当て圧を自動調整し
安定した艶出し研磨を実現。

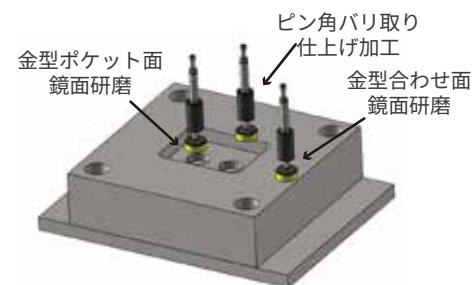


金型研磨

ツールマーク除去 ピン角仕上げ 研削目除去

課題 複雑形状の合わせ面やポケット面で、手作業仕上げが必要。

- 👍 フローティングホルダーが微妙な段差を自動追従。
手作業レスで均一な鏡面。

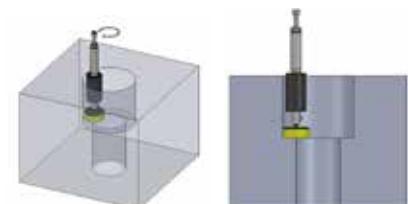


深座グリ面コンタリング研磨

座グリ底面研磨 座グリ底エッジバリ取り

課題 座グリ底面のシール性向上のため表面を鏡面仕上げにしたい。

- 👍 フローティングホルダー × ミラースポンジで鏡面仕上げが楽々。
中央穴のエッジに出るバリも除去可能。

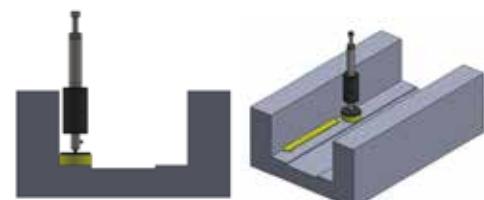


壁際面研磨

壁際底面研磨 壁際エッジバリ取り

課題 壁際底面のビビり痕を無くし、後工程の研削仕上げ工程を無くしたい。

- 👍 MC工程で研磨仕上げが完了でき、工程集約が可能に。



 COOL TECH

クール・テック株式会社

〒201-0014 東京都狛江市東和泉2-16-30

TEL : 03-5761-5047 FAX : 03-5761-5048

E-Mail : support@cooltech.jp URL : <https://cooltech.jp>

詳しくはこちら！

