



株式会社 **グローバルパーツ**

〒577-0062
大阪府東大阪市森河内東2丁目6番16号
TEL:06-6618-0802 (代) FAX:06-6618-1222
E-mail : glo-j@glo-j.co.jp
URL : http://glo-j.co.jp

GLO-LIGU スピニングホルダー



台湾特許番号：M612643

中国特許番号：2020227149133

開発経緯：

GLO-LIGUは30年のツールホルダー生産技術を活かし、研究開発チームを編成し3年間の研究開発、テスト、調整を経て、革新的な『GLO-LIGUスピニングホルダー』を開発しました。

(台湾、中国の特許を獲得)

『GLO-LIGUスピニングホルダー』は高保持力、高精度、工具寿命向上、加工コスト削減などの高い付加価値を有しております。

商品紹介：

GLO-LIGUスピニングホルダーは一般的なERコレットタイプ、サイドロックタイプ、油圧タイプ、バックプルタイプ、熱収縮タイプよりも優れた保持力、耐振ダンピングシステムを有しており、加工後の表面粗さの向上も期待できます。

GLO-LIGUスピニングホルダーは、内部のウォームギア&ホイール(ギア比1:16)により、六角レンチだけで素早く簡単に強力な締め付けを行うことができます。さらに、優れたダンピングシステムの採用により振動減衰が期待でき、加工後の表面粗さの向上も可能です。

また、内部・外部からの液漏れ対策のシール設計もされており安心して使用頂けます。

バランス精度：2.5D / 3.0 μ m

動バランス特性：G2.5 / 20,000rpm

GLO-LIGUスピニングホルダーは工具寿命を延長し、効果的に工具コストの削減、他の関連装置の故障発生率を下げ、加工効率の向上に寄与致します。

ウォームギア&ホイール

優れたダンピングシステム

PIN付きコレットで
工具落下を完全防止

センタースルークーラントや
サイドクーラントの供給可能

加工設備、検査設備



主要加工設備一覧

機種	メーカー名	ワークの最大寸法	台数
2軸内径研削盤	東洋精機	100×125	1
CNCマシニングセンター	台湾製	850×500×450	15
CNCマシニングセンター(フライス加工)	台湾製	500×400×240	18
CNC旋盤(フライス加工)	オークマ	600 / 400	3
スイス型CNC自動旋盤	スター精密	φ32	1
高精度外径研削盤	台湾製	150×500	4
高精度内径研削盤	台湾製	100×125	3
平面研削盤	台湾製	120×500	1

主要検査設備一覧

機種	最大寸法	台数
3次元座標測定器		2
投影機	300×200	1
表面粗さ測定器		1
スナップゲージ	0-50	1
デジタル顕微鏡		5



INDEX

目次



BT/BBTシリーズ JIS B6339 /P01-P10

SKシリーズ DIN69871 /P11-P13

HSKシリーズ DIN69873 /P14-P17

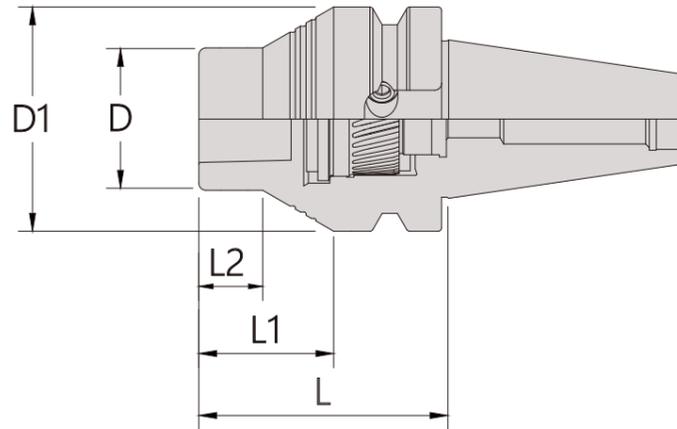
GPCコレット /P18-P21

商品付属品 /P22

取扱説明書 /P24

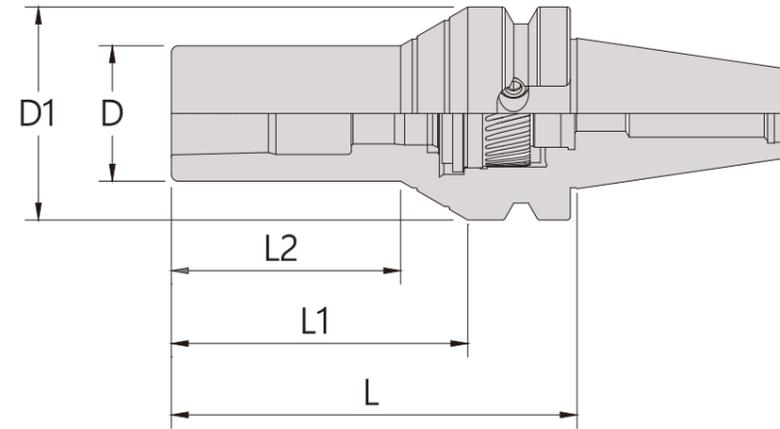
XYBT/BBT40GPC20L070

BT/BBTシリーズ スピニングホルダー
汎用加工用



XYBT40GPC20L120

BT/BBTシリーズ スピニングホルダー
深穴加工用、ヌスミ加工用



品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	軸バランス特性 min ⁺ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT40GPC20L070	4-20	70	38	18	/	/	40	63	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT40GPC20L070	4-20	70	38	18	/	/	40	63	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

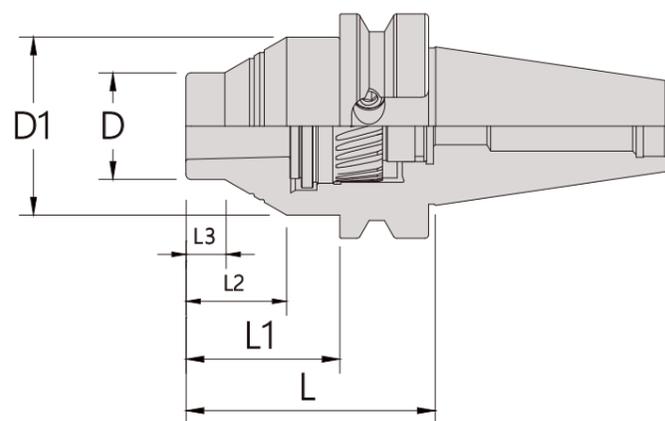
品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	軸バランス特性 min ⁺ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT40GPC20L120	4-20	120	89	68	/	/	40	63	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT40GPC20L120	4-20	120	89	68	/	/	40	63	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.



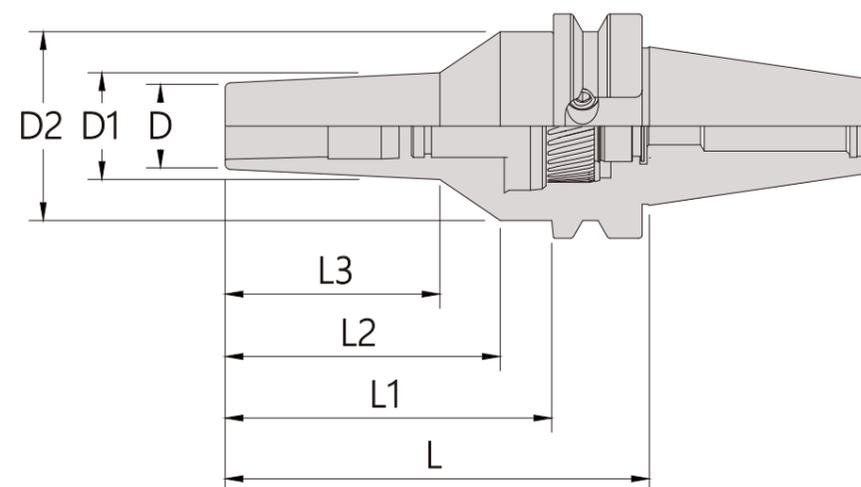
XYBT/BBT40GPC14L070

BT/BBTシリーズ スピニングホルダー
汎用加工用



XYBT/BBT40GPC14L120

BT/BBTシリーズ スピニングホルダー
深穴加工用、ヌスミ加工用



品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT40GPC14L070	4-14	70	43	28	11	/	30	50	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT40GPC14L070	4-14	70	43	28	11	/	30	50	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

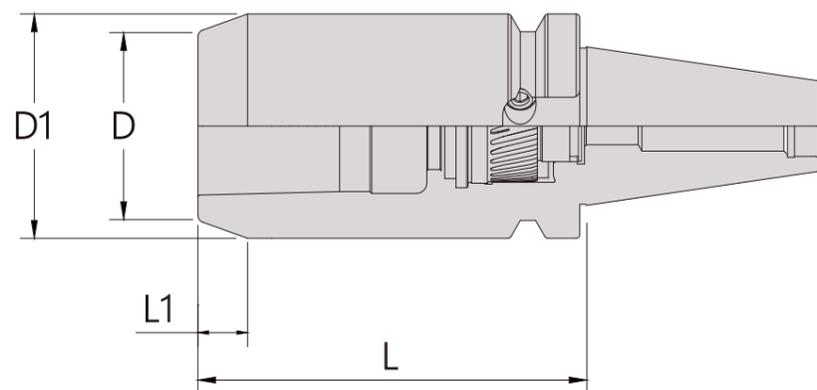
- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directly into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accuracy is less than or equal to 0.003mm.

品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT40GPC14L120	4-14	120	93	78	61	/	24	30	53	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT40GPC14L120	4-14	120	93	78	61	/	24	30	53	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directly into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accuracy is less than or equal to 0.003mm.

XYBT/BBT40GPC32L110

BT/BBTシリーズ スピニングホルダー
大径加工用、重切削用

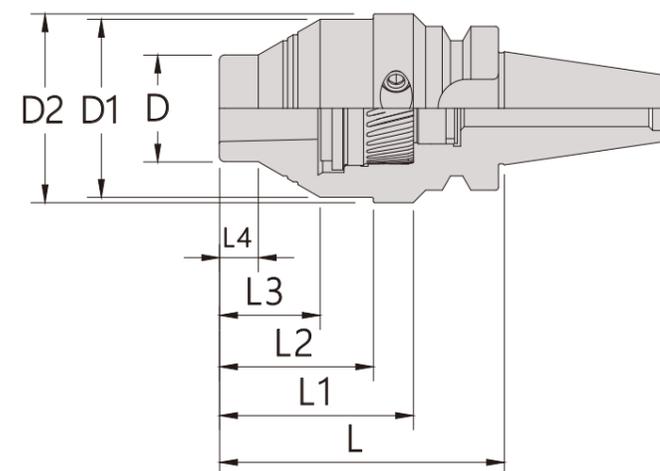


品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動/バランス特性 min ⁺ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT40GPC32L110	12-32	110	14	/	/	/	53	63	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT40GPC32L110	12-32	110	14	/	/	/	53	63	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

XYBT/BBT30GPC14L080

BT / BBTシリーズ スピニングホルダー
精密加工用



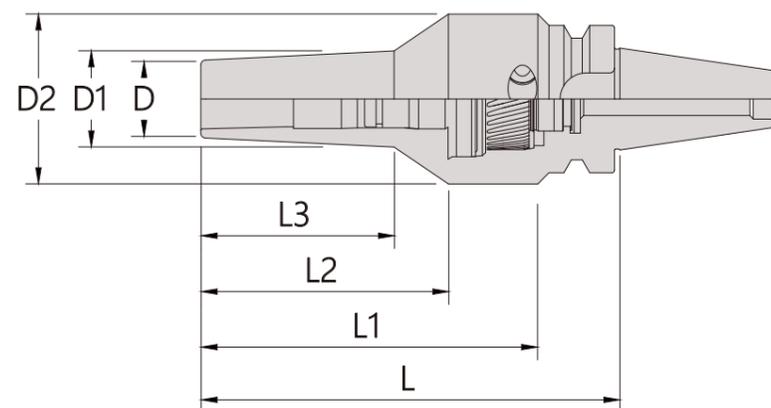
品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動/バランス特性 min ⁺ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT30GPC14L080	4-14	82	56	43	28	11	30	50	53	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT30GPC14L080	4-14	82	56	43	28	11	30	50	53	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.



XYBT/BBT30GPC14L130

BT / BBTシリーズ スピニングホルダー
深穴加工用、ヌスミ加工用

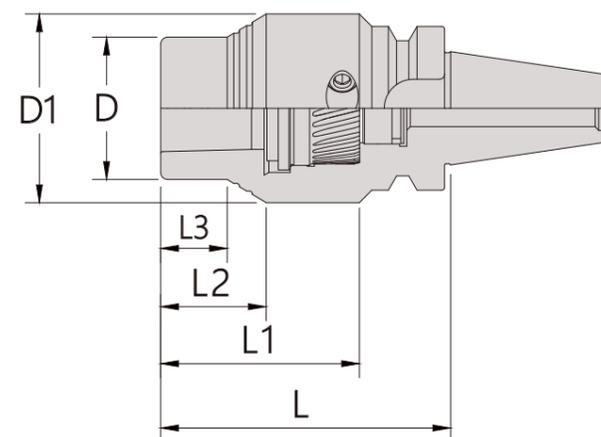


品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動/バランス特性 min ⁻¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT30GPC14L130	4-14	131	105	78	61	/	24	30	53	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT30GPC14L130	4-14	131	105	78	61	/	24	30	53	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

XYBT/BBT30GPC20L080

BT / BBTシリーズ スピニングホルダー
汎用加工用



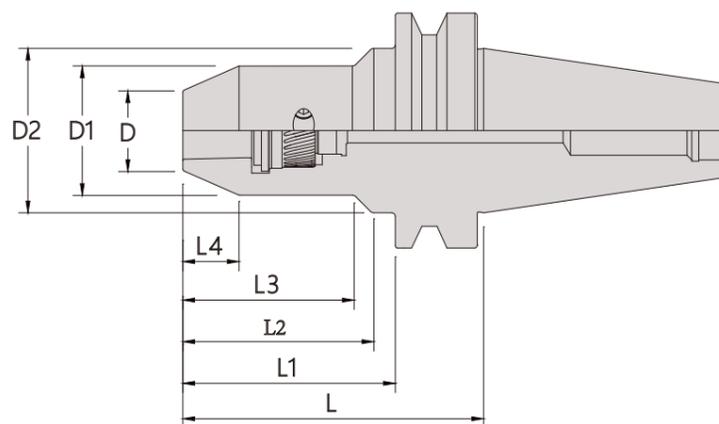
品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動/バランス特性 min ⁻¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT30GPC20L080	4-20	82	56	30	19	/	40	53	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT30GPC20L080	4-20	82	56	30	19	/	40	53	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.



XYBT/BBT50GPC20L130

BT / BBTシリーズ スピニングホルダー
汎用加工用

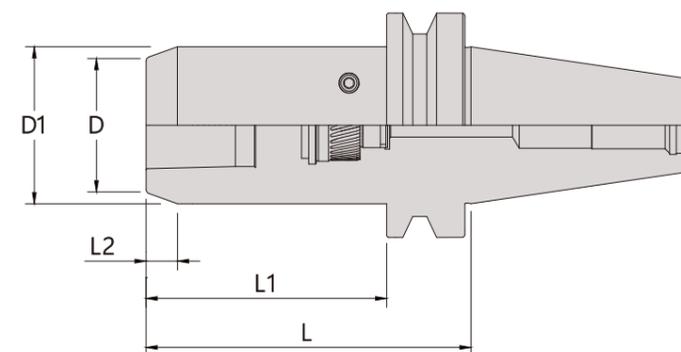


品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT50GPC20L130	4-20	128	91	81	73	24	34	55	70	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT50GPC20L130	4-20	128	91	81	73	24	34	55	70	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度2.5D ≤ 0.003mm
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

XYBT/BBT50GPC32L150

BT / BBTシリーズ スピニングホルダー
大径加工用、重切削用



品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYBT50GPC32L150	12-32	145	108	14	/	/	60	70	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓
XYBBT50GPC32L150	12-32	145	108	14	/	/	60	70	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

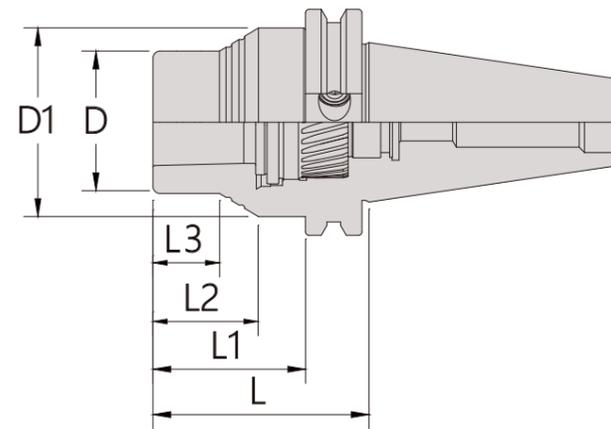
- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度2.5D ≤ 0.003mm
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.



XYSK40GPC20L060

SKシリーズ スピニングホルダー

汎用加工用



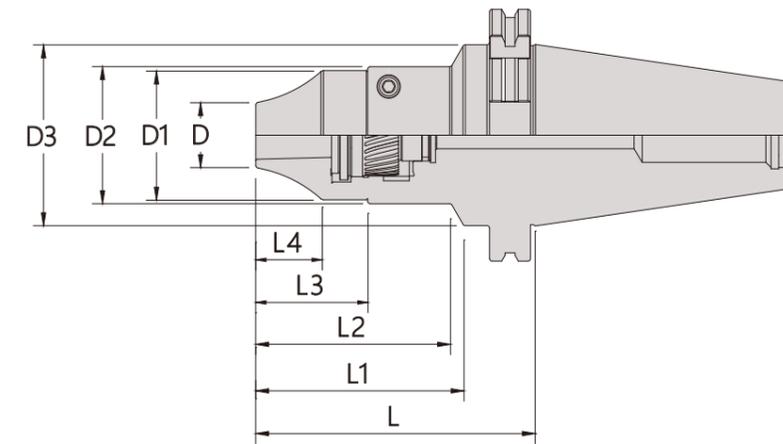
品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動/バランス特性 min ⁻¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Colllet
XYSK40GPC20L060	4-20	61	43	30	19	/	40	53	/	/	20000	4MM	10NM	○	√	√	√

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

XYSK50GPC14L110

SKシリーズ スピニングホルダー

汎用加工用

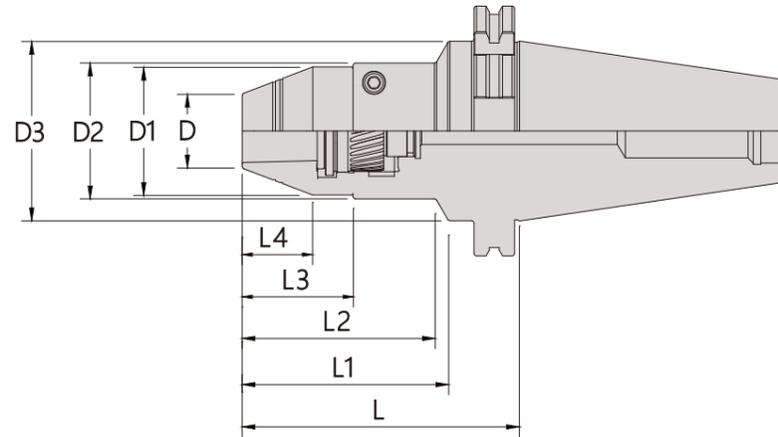


品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動/バランス特性 min ⁻¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Colllet
XYSK50GPC14L110	4-14	108	81	76	43	26	25	50	53	70	20000	4MM	10NM	○	√	√	√

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

XYSK50GPC20L110

SKシリーズ スピニングホルダー
汎用加工用

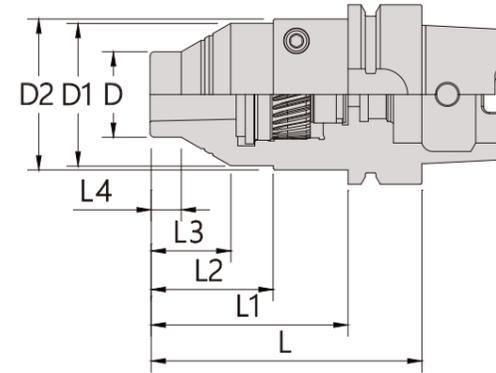


品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ⁻¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYSK50GPC20L110	4-20	108	81	76	43	28	29	50	53	70	20000	4MM	10NM	○	√	√	√

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度2.5D ≤ 0.003mm
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

XYHSK63AGPC14L095

HSKシリーズ スピニングホルダー
汎用加工用



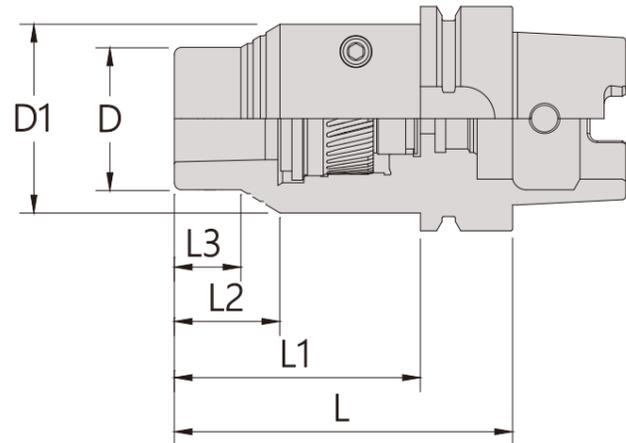
品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ⁻¹ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYHSK63AGPC14L095	4-14	95	70	43	28	/	30	50	53	/	20000	4MM	10NM	○	√	√	√

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度2.5D ≤ 0.003mm
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.



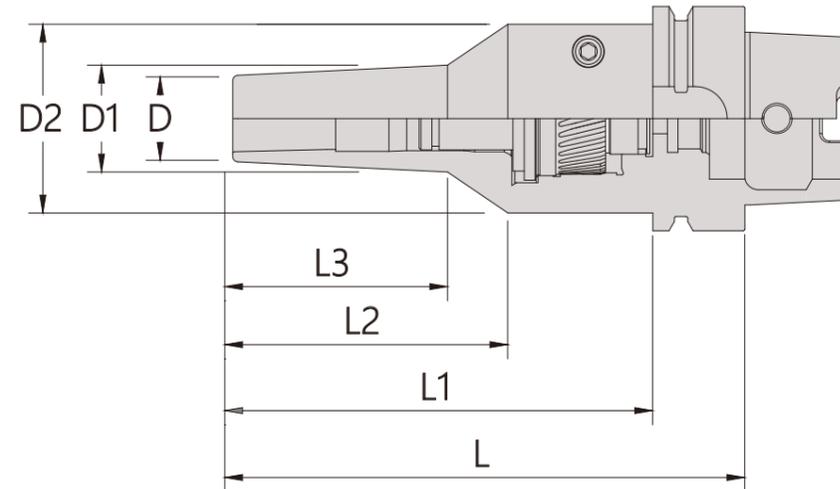
XYHSK63AGPC20L095

HSKシリーズ スピニングホルダー
汎用加工用



XYHSK63AGPC14L150

HSKシリーズ スピニングホルダー
深穴加工用、ヌスミ加工用



品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ⁺ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYHSK63AGPC20L095	4-20	95	69	30	19	/	40	53	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

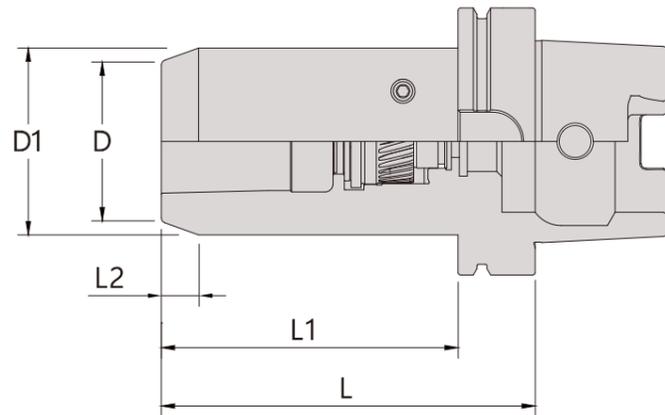
品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動バランス特性 min ⁺ G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYHSK63AGPC14L150	4-14	145	119	77	60	/	24	30	53	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

XYHSK100AGPC32L140

HSKシリーズ スピニングホルダー

大径加工用、重切削用



品番 Order Code	保持範囲(d) Range(d)	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	動/バランス特性 min ² G2.5	スパナ Spanner	推奨締め付けトルク Recommend Torsion	トルクレンチ Torque Wrench	センタースルークーラント Center Collant	サイドクーラント Side Collant	ピン付コレット Pin Collet
XYHSK100AGPC32L140	12-32	140	111	14	60	/	60	70	/	/	20000	4MM	10NM	○	✓	✓	✓

- センタースルークーラント、サイドクーラント使用可能。
- サイドクーラント使用時は対応したコレットを使用してください。
- C型センタースルークーラントのコレット使用可能。
- 固定ピン付GPCコレット使用可能。
- クーラントを刃先に直接噴射でき、すばやい冷却、切粉除去が可能。
- バランス精度 $2.5D \leq 0.003\text{mm}$
- Provide the center coolant and the side coolant.
- Select the side coolant must to the collet with coolant slot.
- C type Check is used for central outlet.
- Select the PIN Collet.
- Coolant can be sprayed directry into the edge of tool for quick cooling and remove the steel ship.
- At 2.5 magnification, the clamping accracy is less than or equal to 0.003mm.

GPCコレット - クランプ基準範囲

品番	保持部の直径(公差h6)	最低 保持深さ	最大 保持深さ
GPC14	4	17	66
	6	22	66
	8-10	30	50
	12-14	38	50
GPC20	4	17	66
	6	22	48.5
	8-10	30	48.5
GPC32	12-20	38	48.5
	16-32	47	60

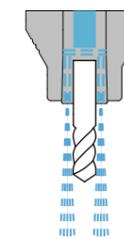
GPC14コレット

センタースルークーラント



品番	保持部の直径	最大保持深さ	クーラント方式
XYGPC14D04C	Ø4	66	センタースルー
XYGPC14D06C	Ø6	66	センタースルー
XYGPC14D08C	Ø8	50	センタースルー
XYGPC14D10C	Ø10	50	センタースルー
XYGPC14D12C	Ø12	50	センタースルー
XYGPC14D14C	Ø14	50	センタースルー

サイドスルークーラント



品番	保持部の直径	最大保持深さ	クーラント方式
XYGPC14D04L	Ø4	66	サイドスルー
XYGPC14D06L	Ø6	66	サイドスルー
XYGPC14D08L	Ø8	50	サイドスルー
XYGPC14D10L	Ø10	50	サイドスルー
XYGPC14D12L	Ø12	50	サイドスルー
XYGPC14D14L	Ø14	50	サイドスルー



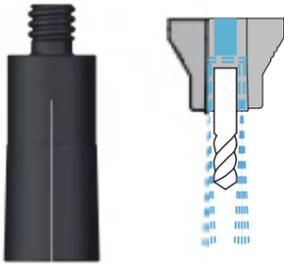
GPC20コレット

センタースルークーラント



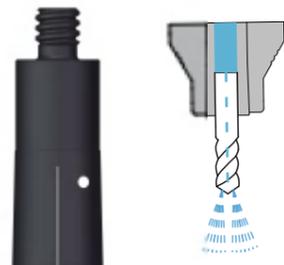
品番	保持部の直径	最大保持深さ	クーラント方式
XYGPC20D04C	Ø4	66	センタースルー
XYGPC20D06C	Ø6	66	センタースルー
XYGPC20D08C	Ø8	48.5	センタースルー
XYGPC20D10C	Ø10	48.5	センタースルー
XYGPC20D12C	Ø12	48.5	センタースルー
XYGPC20D14C	Ø14	48.5	センタースルー
XYGPC20D16C	Ø16	48.5	センタースルー
XYGPC20D18C	Ø18	48.5	センタースルー
XYGPC20D20C	Ø20	48.5	センタースルー

サイドスルークーラント



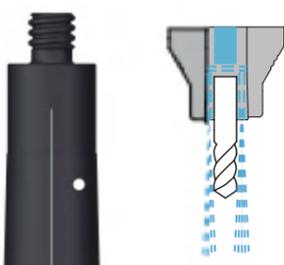
品番	保持部の直径	最大保持深さ	クーラント方式
XYGPC20D04L	Ø4	66	サイドスルー
XYGPC20D06L	Ø6	66	サイドスルー
XYGPC20D08L	Ø8	48.5	サイドスルー
XYGPC20D10L	Ø10	48.5	サイドスルー
XYGPC20D12L	Ø12	48.5	サイドスルー
XYGPC20D14L	Ø14	48.5	サイドスルー
XYGPC20D16L	Ø16	48.5	サイドスルー
XYGPC20D18L	Ø18	48.5	サイドスルー
XYGPC20D20L	Ø20	48.5	サイドスルー

センタースルークーラント + 固定ピン



品番	保持部の直径	最大保持深さ	固定ピン	クーラント方式
XYGPC20D06CLP	Ø6	66	有	センタースルー
XYGPC20D08CLP	Ø8	48.5	有	センタースルー
XYGPC20D10CLP	Ø10	48.5	有	センタースルー
XYGPC20D12CLP	Ø12	48.5	有	センタースルー
XYGPC20D14CLP	Ø14	48.5	有	センタースルー
XYGPC20D16CLP	Ø16	48.5	有	センタースルー

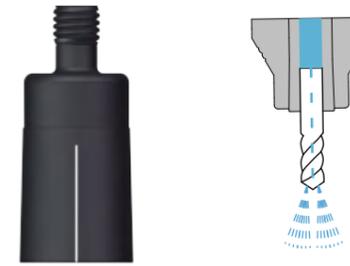
サイドスルークーラント + 固定ピン



品番	保持部の直径	最大保持深さ	固定ピン	クーラント方式
XYGPC20D06LLP	Ø6	66	有	サイドスルー
XYGPC20D08LLP	Ø8	48.5	有	サイドスルー
XYGPC20D10LLP	Ø10	48.5	有	サイドスルー
XYGPC20D12LLP	Ø12	48.5	有	サイドスルー
XYGPC20D14LLP	Ø14	48.5	有	サイドスルー
XYGPC20D16LLP	Ø16	48.5	有	サイドスルー

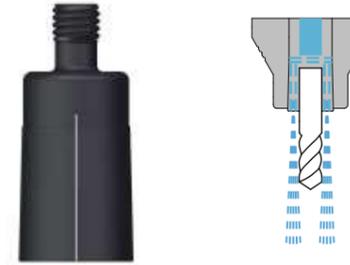
GPC32コレット

センタースルークーラント



品番	保持部の直径	最大保持深さ	クーラント方式
XYGPC32D12C	Ø12	59.5	センタースルー
XYGPC32D16C	Ø16	59.5	センタースルー
XYGPC32D20C	Ø20	59.5	センタースルー
XYGPC32D25C	Ø25	59.5	センタースルー
XYGPC32D30C	Ø30	59.5	センタースルー
XYGPC32D32C	Ø32	59.5	センタースルー

サイドスルークーラント



品番	保持部の直径	最大保持深さ	クーラント方式
XYGPC32D12L	Ø12	59.5	サイドスルー
XYGPC32D16L	Ø16	59.5	サイドスルー
XYGPC32D20L	Ø20	59.5	サイドスルー
XYGPC32D25L	Ø25	59.5	サイドスルー
XYGPC32D30L	Ø30	59.5	サイドスルー
XYGPC32D32L	Ø32	59.5	サイドスルー

センタースルークーラント + 固定ピン



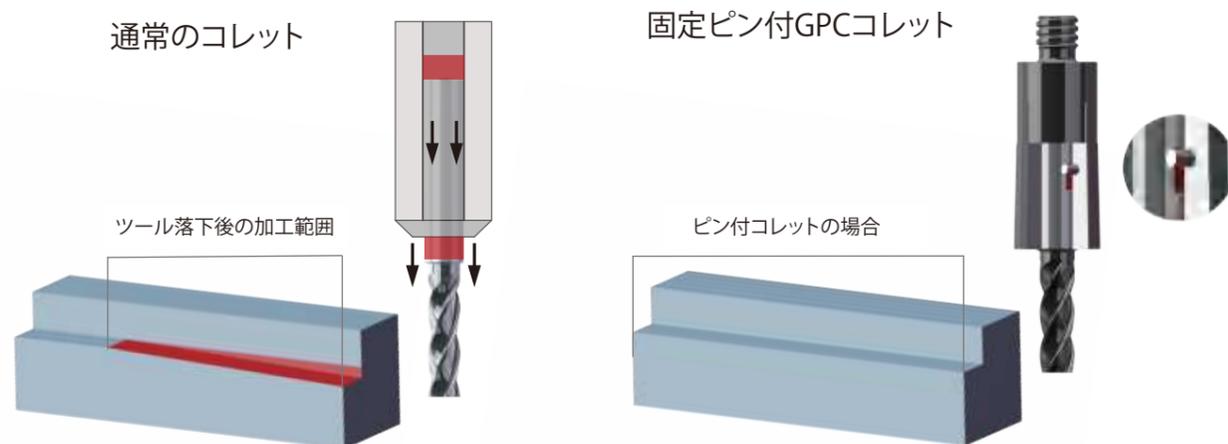
品番	保持部の直径	最大保持深さ	固定ピン	クーラント方式
XYGPC32D12CLP	Ø12	59.5	有	センタースルー
XYGPC32D16CLP	Ø16	59.5	有	センタースルー
XYGPC32D20CLP	Ø20	59.5	有	センタースルー
XYGPC32D25CLP	Ø25	59.5	有	センタースルー

サイドスルークーラント + 固定ピン



品番	保持部の直径	最大保持深さ	固定ピン	クーラント方式
XYGPC32D12LLP	Ø12	59.5	有	サイドスルー
XYGPC32D16LLP	Ø16	59.5	有	サイドスルー
XYGPC32D20LLP	Ø20	59.5	有	サイドスルー
XYGPC32D25LLP	Ø25	59.5	有	サイドスルー

固定ピン付GPCコレット



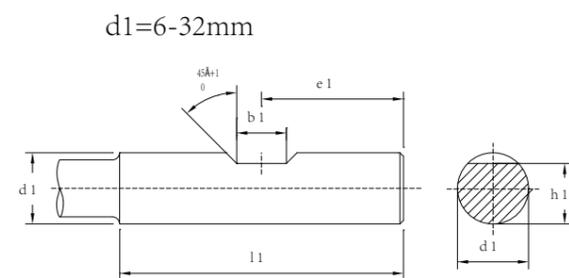
通常のコレットを使用した場合、加工中にツールが落下し切り込み深さが変わってしまう可能性があります。固定ピン付コレットを使用した場合、ツールの落下を100%防止できます。

DIN 6535 HB

d1 h6 (mm)	b1 +0.05 (mm)	e1 -1 (mm)	h1 h11 (mm)	l1 +2 (mm)
6	4.2	18	5.1	36
8	5.5	18	6.9	36
10	7	20	8.5	40
12	8	22.5	10.4	45
14	8	22.5	12.7	45
16	10	24	14.2	48
18	10	24	16.2	48
20	11	25	18.2	50
25	12	32	23.0	56
32	14	38	30.0	60

固定ピン付GPCコレット (DIN 6535 HB)

商品はコレットとピンで構成されています。ツールの落下を100%防止し生産性の向上に寄与します。



ツールオプション



限界ねじ

品番	規格	適用直径	適用コレット
LGLS001	40	Ø4-Ø6	GPC14-GPC20
LGLS002	30	Ø8-Ø20	GPC14-GPC20
LGLS003	30	Ø12-Ø32	GPC32



固定ねじ

品番	規格	適用直径	適用コレット
LGPIN314	Ø3*14	Ø6-Ø14	GPC14-GPC20
LGPIN312	Ø3*12	Ø16	GPC14-GPC20
LGPIN426	Ø4*26	Ø16-Ø20	GPC32
LGPIN420	Ø4*20	Ø25	GPC32



トルクレンチ

品番	規格	トルク範囲
LGGPCT10	4MM	10Nm



注意事項

GLO-LIGUが定めた使用方法、組み立て方法、メンテナンス方法を守って使用してください。
製品の技術データはGPCコレット - クランプ基準範囲(P.18)を参照してください。
また、ツールを取り付ける際に最低 保持深さを守らないと、
ツールホルダーの損傷や精度の低下が生じるおそれがあります。

GLO-LIGU スピニングホルダー用 コレット
シャフトの規格：DIN1B3S A、BDIN 6535 HA、HB
軸公差 h6

ツールを交換する時は、適切な保護手袋を使用することを推奨します。
ツールをコレットに取り付ける際は、GPCコレット - クランプ基準範囲(P.18)の
最低 保持深さ、最大 保持深さを厳守してください。
ツールをコレットから取り外す際は、ツールの落下に気を付けてください。

付属品と工具は必ずメーカーまたは認定工場で作られたものをご使用ください。
その他のメーカーで製造された工具や付属品を使用すると、GLO-LIGU製品に影響を与え、
当事者や第三者に損害を与える可能性があります。

GLO-LIGU スピニングホルダーの機能と安全性を確保するために、
修理はGLO-LIGUまたは代理店へご依頼ください。
製品が損傷や他のものへぶつかった際は、把握精度 等に問題が生じていないか
確認してください。

GLO-LIGU スピニングホルダーを使用した後、ツールホルダーとコレットを洗浄してください。
また、洗浄後は錆びないように適切な環境で保管してください。

ツールホルダーの使用方法



①コレットへツールを挿入しツールの長さを調整してください。
ピン付コレットの場合、ツールの長さ調整後ピンを締め付けて固定してください。
※ ツールホルダーへコレットを挿入する前に十分な清掃をしてから使用してください。



②ツールホルダーへコレットを差し込み、時計回りにねじ込み固定します。
※ 精度・保持力 等を得るために、ツールを交換する際にツールホルダーや
コレットの内径を清掃してください。



締め付け前



締め付け後

③ツールホルダー側面にトルクレンチを差し込み、トルクレンチで締め
付けてください。(時計回り)
※ 適切なトルクで締め付けるために、GLO-LIGUオリジナルのトルクレン
チを使用してください。
※ 使用する際は六角形の穴に合わせて使用してください。
**注意：締め付け時はトルクレンチの▲マークを確認し、▲マークが重な
るまで締め付けてください。過剰に締め付けると故障します。**