

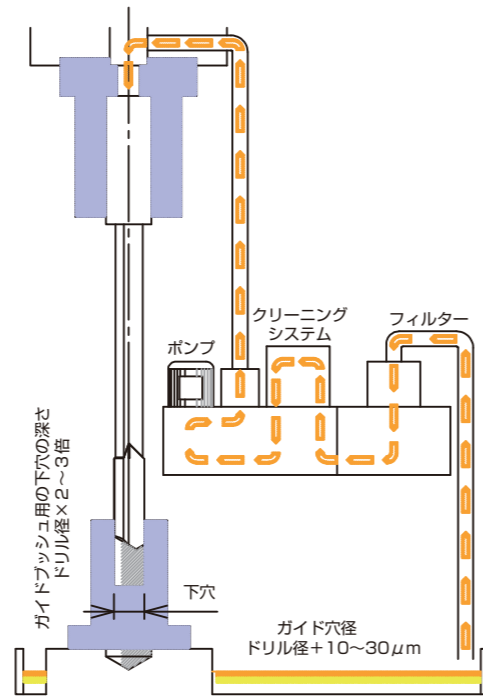
# マシニングセンター用 ガンドリル

GUN DRILL FOR MACHINING CENTER

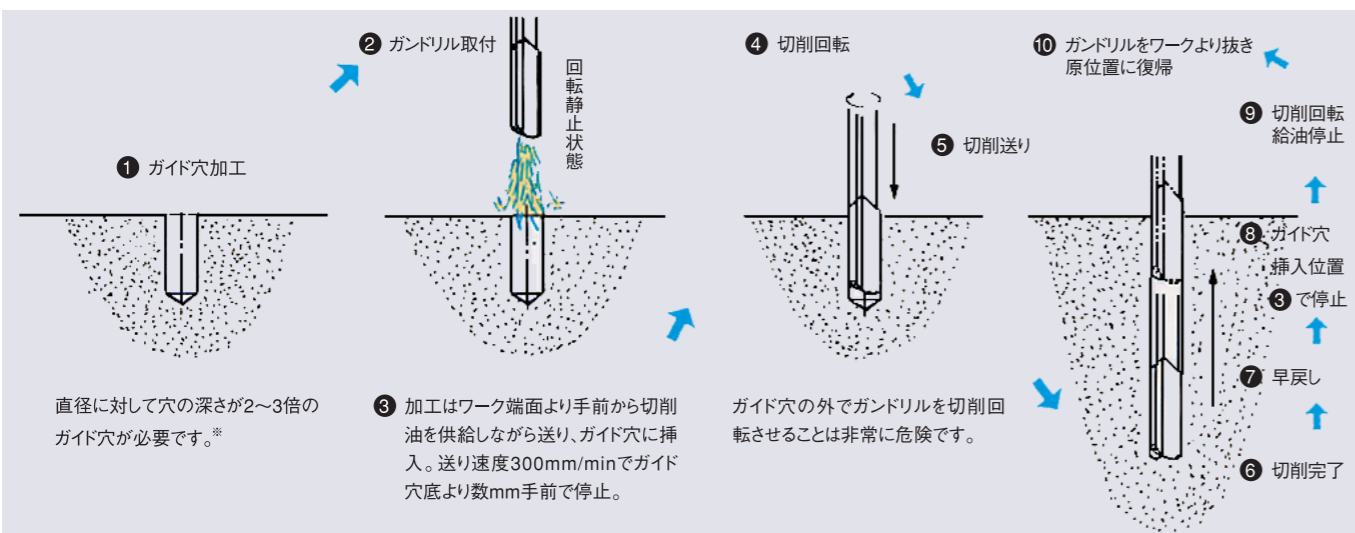
## 特長

- 1 マシニングセンター、NC旋盤、タレット旋盤、ボール盤等 汎用機で使用出来ます。
- 2 効率よく高精度の深穴加工が可能です。
- 3 ガイド穴を利用する事によりガイドブッシュ及びガイドプレート等は、不要です。
- 4 油穴形状を三日月型・2つ穴等にする事により切削油の吐出量を上げ、切粉の排出性を良くしております。

## 使用例

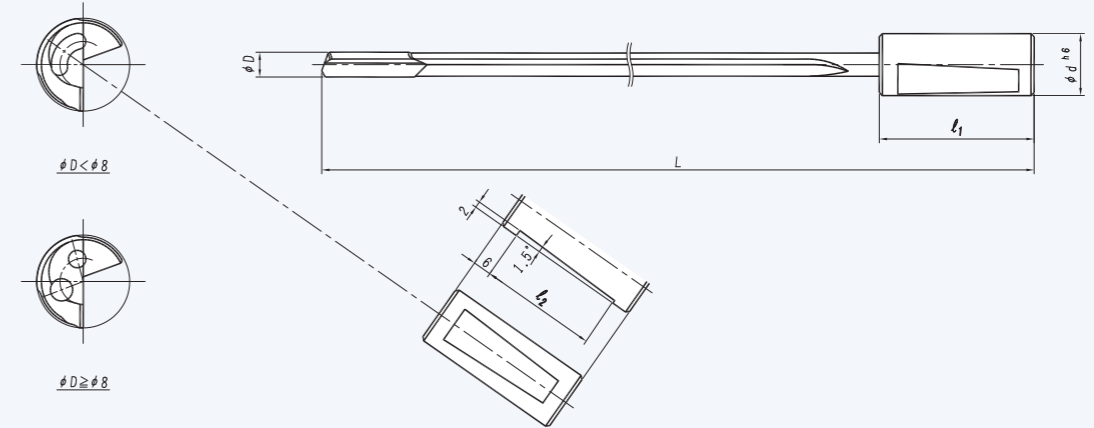


## 切削手順



※:ガイド穴の管理はガンドリル径に対し、+50 $\mu$ m程度(できれば+10~30 $\mu$ m)が望ましく、精密加工の場合は+3~10 $\mu$ m程度で行って下さい。

## マシニングセンター用ガンドリル 在庫表



ツールサイズ		ドライバー仕様			参考 (諸条件により異なります。)		
ドリル径(φD)	全長(L)	ドライバー径(φd)	ドライバー長(L1)	コッター部(L2)	加工深さ	L/D	切粉排出長さ
3	180	20	50	38	90	30	40
3.5	200	20	50	38	110	30	40
4	220	20	50	38	120	30	50
4.5	240	20	50	38	140	30	50
5	250	20	50	38	150	30	50
6	320	20	50	38	210	35	60
6.5	340	20	50	38	230	35	60
7	360	20	50	38	250	35	60
8	410	20	50	38	280	35	80
8.2	420	20	50	38	290	35	80
8.5	430	20	50	38	300	35	80
9	470	20	50	38	340	37	80
9.2	480	20	50	38	350	37	80
10	500	20	50	38	370	37	80
10.2	500	20	50	38	370	37	80
11	530	20	50	38	400	37	80
11.5	530	20	50	38	390	34	90
12	550	20	50	38	410	35	90
12.2	550	20	50	38	410	34	90
12.5	550	20	50	38	410	33	90
13	550	20	50	38	410	32	90
14	550	25	55	43	405	29	90
14.5	550	25	55	43	400	28	95
15	550	25	55	43	400	27	95
16	550	25	55	43	400	25	95
16.5	550	25	55	43	400	25	95
17	550	25	55	43	400	24	95
18	600	25	55	43	450	25	95

※ ツール刃先は、標準使用です。(Vロード(プレーカー)使用では、ございません。)  
 ※ Vロード(プレーカー)仕様をご希望される場合は、追加加工にて対応いたします。