

GRINDING MACHINE

ガンドリル専用研削盤

操作が容易

- ・初心者でも習得が容易で、正確な研削、再現性を保証。
- ・機械オペレーター自身が、機械運転中を利用して容易に研削が出来る。
- ・再研削を待つドリルを減らせるので、ドリル在庫の節約が可能。

3爪チャック仕様

- ・コレットが不要。
- ・ワンチャックで、全てのサイズ、刃先角度、逃げ角に対応。

内外角の角度

- ・内外角の角度を無段で変更でき、最良の切粉形成を保証。

バネ式カム

- ・オペレーターがドリルをダイヤモンドホイールに押しつけて保持すること不要。
- ・オペレーターの疲労を軽減し、腱鞘炎を防止。

カム無段調整

- ・ドリル径及び加工に最適の外角レリーフ角を無段階に調整出来る。

オプション部品

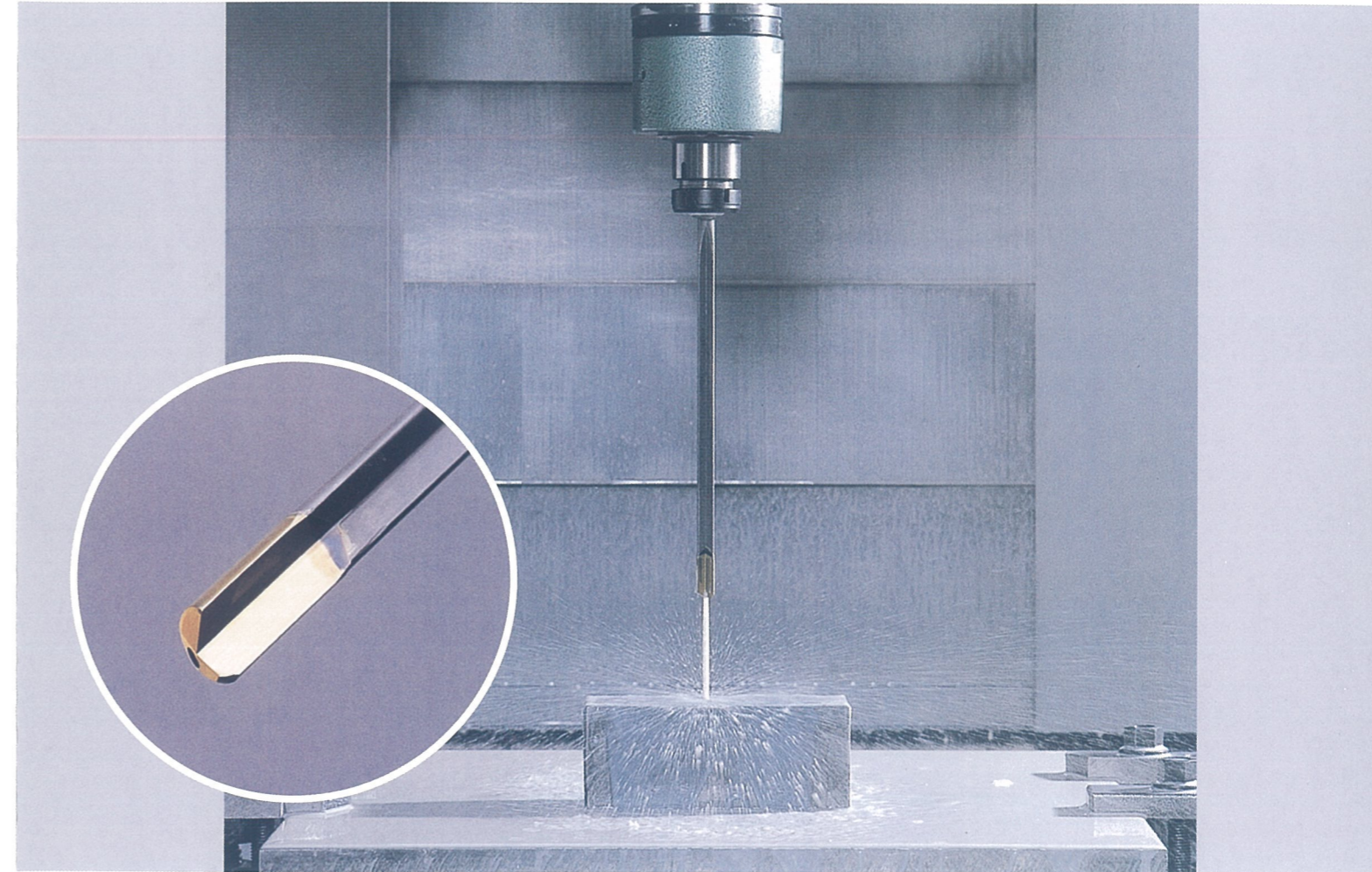
- ・小径用スコープ等。
- ・特殊ドリルの治具も製作可能です。

サイズ適用範囲

汎用タイプ $\phi 2 \sim \phi 32$



マシニングセンター用ガンドリル



GUNDRILL & REAMER



本社	〒783-0054 高知県南国市比江836番地	Tel. 088-862-1136	Fax. 088-862-1172
東京営業所	〒279-0012 千葉県浦安市入船1-5-2プライムタワー新浦安12F	Tel. 047-355-5505	Fax. 047-355-5552
大阪営業所	〒660-0857 兵庫県尼崎市西向島町75-6	Tel. 06-6430-1288	Fax. 06-6430-1138
ツール工場	〒783-0006 高知県南国市篠原600-1	Tel. 088-880-6969	Fax. 088-880-6878
■加工工場			
本社工場	〒783-0054 高知県南国市比江836番地	Tel. 088-862-1136	Fax. 088-862-2898
相模原工場	〒252-0253 神奈川県相模原市中央区南橋本4-3-19	Tel. 042-774-6461	Fax. 042-774-6463
三郷工場	〒341-0037 埼玉県三郷市高州2-96-1	Tel. 048-956-6511	Fax. 048-956-6512
名古屋工場	〒480-0105 愛知県丹羽郡扶桑町大字南山名字御幸堂91	Tel. 0587-92-9890	Fax. 0587-92-9851
尼崎工場	〒660-0857 兵庫県尼崎市西向島町75-6	Tel. 06-6430-1533	Fax. 06-6430-1536

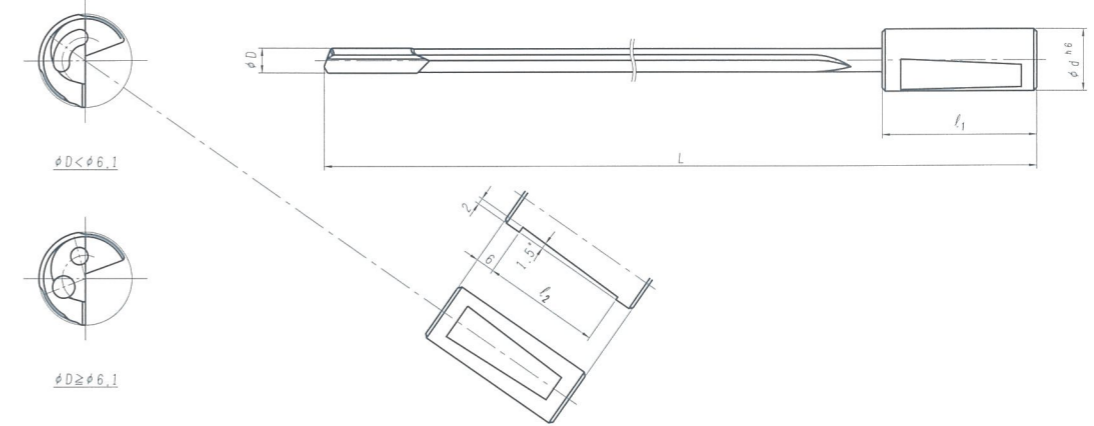
<http://www.miroku-gd.co.jp/>

MIROKU MACHINE TOOL, INC.

マシニングセンター用 ガンドリル

GUN DRILL FOR MACHINING CENTER

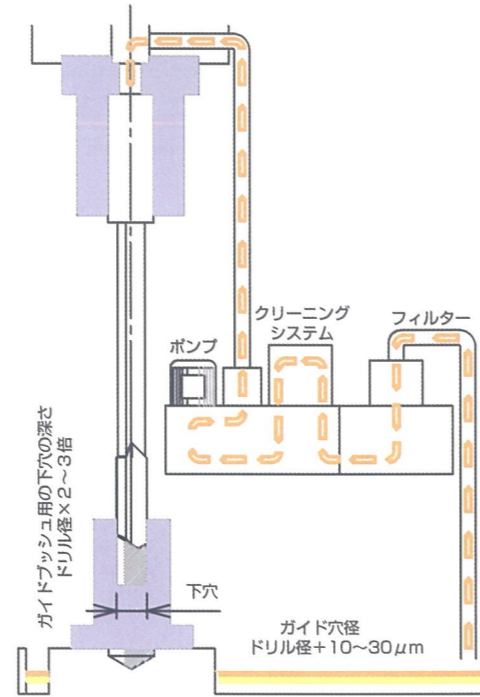
マシニングセンター用ガンドリル 在庫表



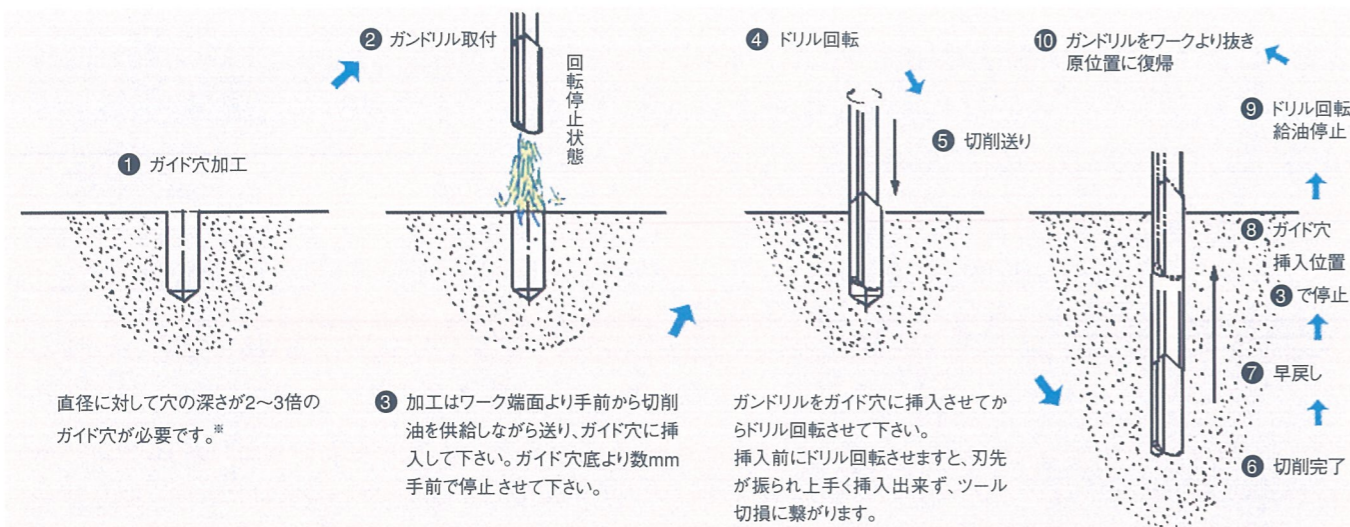
特長

- 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、+50μm程度(できれば+10~30μm)が望ましく、精密加工の場合は+3~10μm程度で行って下さい。

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、標準仕様です。(Vロード(プレーカー)仕様では、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。