

ガンドリルの再研磨

botekグラインディングアタッチメントを使用すれば、汎用の研磨機でガンドリルを容易に再研磨できます。



※写真は、ZS32/110 (φ2~φ32用)

※ガンドリルはダイヤモンド砥石で注意を払って研磨してください。

※φ10以上のガンドリルは湿式研磨をしてください。

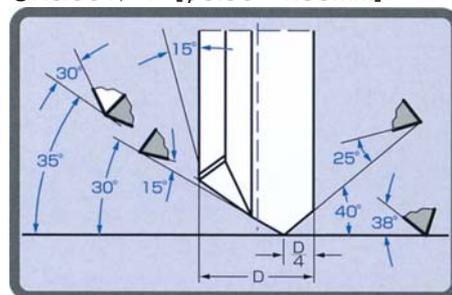
※乾式研磨の場合は、超硬の刃先部にクラックの発生を防止するため、研磨焼けしないよう特に注意してください。

※刃先が変色する様な研磨は絶対に避けてください。

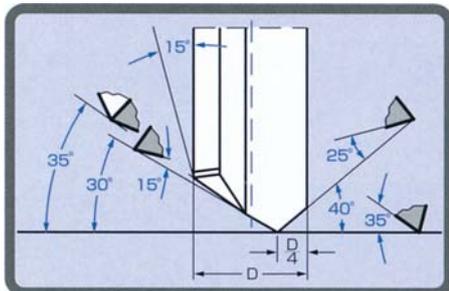
ガンドリル刃先研磨形状

ガンドリルの刃先形状によって、切屑の形状・穴径精度などが影響されます。botek社は、長年にわたる顧客との共同研究の結果を基礎として、標準刃先研磨形状を開発しました。これらの形状を使用することによって、ほとんどの穴開け作業に良好な結果が得られます。特に、長い切屑の出やすい材料や難削材に対しては、特別な刃先研磨が必要となる場合があります。個々のケースに応じた適切な研磨インストラクションをご提供いたします。特別のご指示がなければ、botekガンドリルはこの標準刃先形状に研磨します。

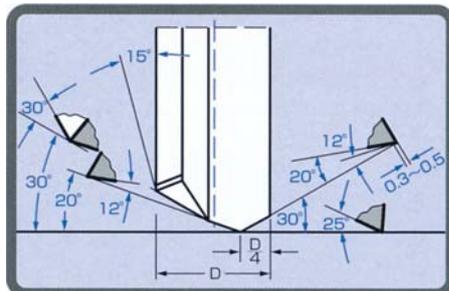
●No.001 / 1 [φ0.90~1.99mm]



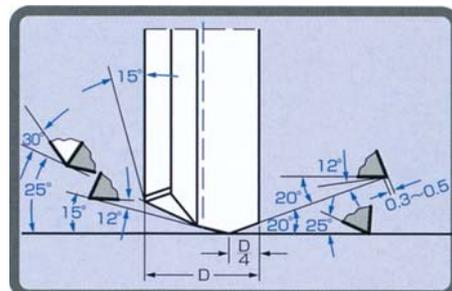
●No.001 [φ2.00~4.00mm]



●No.002 [φ4.01~20mm]



●No.003 [φ20.01~40mm]



ETM ショートチャック

関連商品

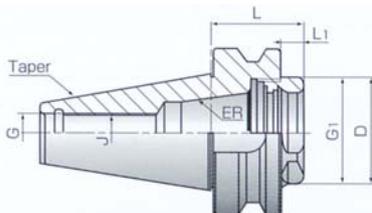
- マシニングセンターでのガンドリル・ロングドリル等のチャッキングに最適
- ゲージラインから切削点が近いため、重切削に最適

※ゲージラインからの突き出しが

BT40 ... L=36.5mm

BT50 ... L=47.5mm

ER32コレット仕様 (把握シャック径φ2.0~φ20.0)



G2.5
20,000min⁻¹

ETM#	Designation	L	L1	D	J	G	G1
400075	BT 40 ER32 SHORT	36.5	9.5	40	M16	M16	M40×1.5
400077	BT 50 ER32 SHORT	47.5	9.5	40	M22×1.5	M24	M40×1.5

※ER32クーラントジェットコレットを使用することで、クーラント圧MAX10MPaまで対応できます。