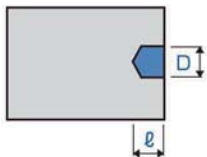


M/C(製作範囲)用ガンドリルによる穴あけ要領

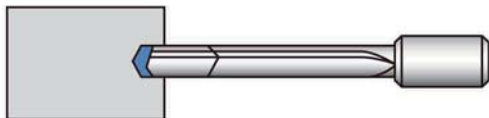
1.パイロットホール加工



パイロットホールの穴径(ϕD)は、ガンドリル径のH7~H8公差で、 D の1.5~2倍の深さ(ℓ)にドリル加工してください。

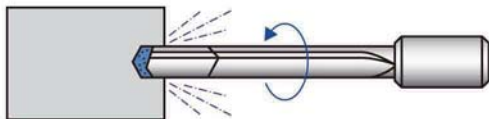
※パイロットホール加工用には超硬ドリルが最適です。
被削材に合わせて「DIXI社1130」「MR社S240」超硬ドリルを推奨致します。

2.ガンドリルを挿入



ガンドリルは回転させずワーク上面まで接近させてください。
ガンドリルを回転させないまま、パイロットホール底手前まで
 $F=200\sim 300\text{mm}$ 位の送りで進入してください。
パイロットホールの底より数mm手前で送りを停止してください。

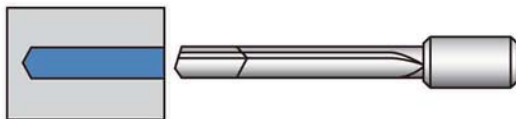
3.ガンドリル回転開始→穴あけ開始



クーラントONにして、ガンドリルを回転させ切削送りを開始してください。

※水溶性切削油(エマルジョンタイプ)を使用の時、希釈倍率は10倍以下で使用してください。

4.穴あけ終了→回転停止→引き抜き



指定深さまで達したら、切削送りを停止しガンドリルの回転を停止させます。
次にクーラントをOFFにし、早送りでワーク上面まで引き抜いてください。