



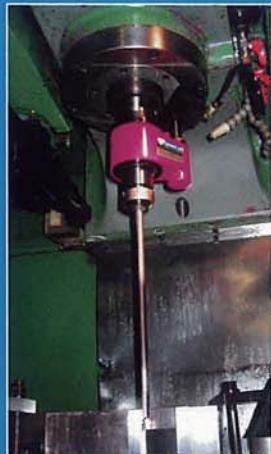
botek マシニングセンターガンドリル用

増圧スピンドル

お手持ちのマシニングセンターで
ガンドリル加工が可能になりました。

増圧スピンドルにポンプが内蔵されており、
主軸の回転によりクーラントを増圧します。

- ◆クーラント供給圧力が0.5barあれば、
 $\phi 3.0$ ～ガンドリルが使えます。
- ◆高価な高圧クーラントポンプ設備は必要ありません。
- ◆オイルブロックの取り付けのみで即使用可能！
- ◆テーパーは、BT40/BT50 ATC対応！
- ◆チャックの把握径は、 $\phi 16$ 及び $\phi 20$



高圧ポンプ 不要！

ゼム増圧スピンドル
を使えば…
 $\phi 3.0$ ～穴径の40倍
までの深穴加工が
できます。

質量：BT40/4.7kg
BT50/7.5kg

- 標準付属(各1個)
 $\phi 20$ コレット(AA級)
 $\phi 20$ 用シールナット
専用レンチ
- 別売
 $\phi 16$ コレット(AA級)
 $\phi 16$ 用シールナット
位置決めオイルブロック

MCガンドリルでの 加工要領

- 1 バイロットホール加工
バイロットホールの穴径(D)は、ガンドリル径のH7～HB公差で、 $\ell=D$ の1.5～2倍の深さにドリル加工してください。
- 2 ガンドリルを挿入
- 3 ガンドリル回転開始→穴あけ開始
- 4 穴あけ終了→回転停止→引き抜き



株式会社 ムラキ 機械営業部