

GBツール

飛び穴加工の決定版！



- 工具仕様
- 標準切削条件
- 切削速度 (m/min) : 200~300
- 送り (mm/rev) : 0.1~0.2
- 内部給油必須
- クーラント濃度 : 5%以上
- 対応径 : $\phi 16$ ~(シングルアクション)
- $\phi 22$ ~(ダブルアクション)

- 適用例
- 対象工程例 : シリンダーヘッドカム穴
- ステアリングハウジング
- 同軸度 : $8\mu\text{m}$ ・面粗さ : $3.2Rz$ ・加工径 : IT7

切削抵抗を考慮したガイドパッド配置

簡単な微調整機構

ガイドパッド: 切削抵抗に対し最適配置



ガイド径確認パッド

