東京貿易マテリアル株式会社

深穴加工　ガンドリル

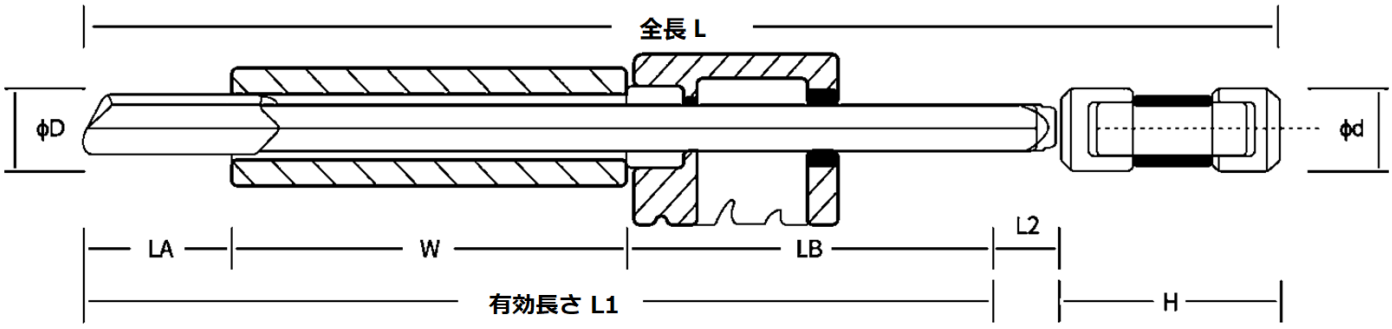
Deep-hole Gun Drill

TOMAS TOKYO BOEKI GROUP

ご注文要点と長さ計算

●加工穴径は受注生産です。公差指定は 0.001mm まで指定できます。

●ご注文時は下記の標準で寸法表記必要です。



L=全長
D＝穴径
W＝被削材加工深度（厚み）
ＬＢ＝ガイド長

L1＝有効長さ
Ｈ＝ドライバー長さ
ＬＡ＝再研磨しろ
Ｌ２＝最短切屑排出しろ

Ｌ＝LA（再研磨しろ）＋W（加工深度）＋LB（ガイド長さ）＋L2（最短切屑排出しろ）＋H（ドライバー長さ）

●ご注文時は、被削材材質と硬度、要求精度（穴径精度、面粗さなど）、機械情報、切削液情報をご提示ください。

●ドライバーの型番をご提示ください。

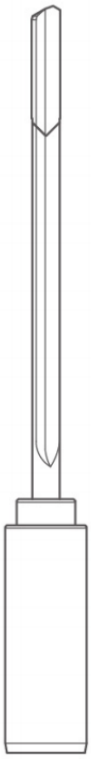
ロウ付けガンドリル（単切刃）

●概要

被削材の違いによって、適切なヘッドを選択し、ロウ付けタイプのガンドリルです。
各種材質のヘッドおよびコーティング対応できます。

●特徴

高精度と高経済性
価格優位性
各種の機械に対応可能



●制作範囲

加工穴径：Φ2.0～Φ40.0
制作全長：5000mmまで