

# GBツール

## 飛び穴加工の決定版！

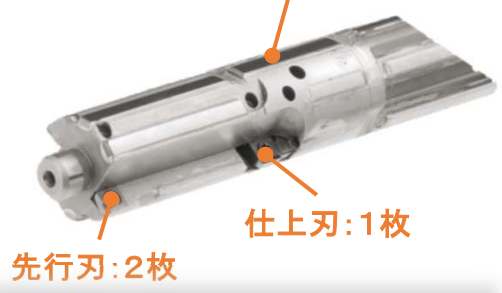


■ 工具仕様  
 標準切削条件  
 切削速度 (m/min) : 200~300  
 送り (mm/rev) : 0.1~0.2  
 内部給油必須  
 クーラント濃度 : 5%以上  
 対応径 : φ16~ (シングルアクション)  
           φ22~ (ダブルアクション)

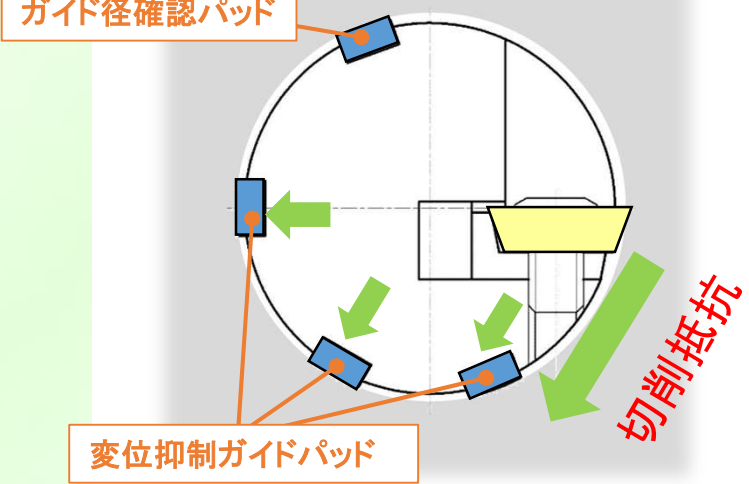
■ 適用例  
 対象工程例 : シリンダーヘッドカム穴  
               ステアリングハウジング  
 同軸度 : 8μm・面粗さ : 3.2Rz・加工径 : IT7

### 切削抵抗を考慮したガイドパッド配置

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



### 簡単な微調整機構

