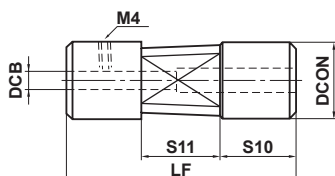
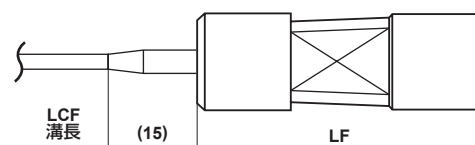


■ 専用ドライバ



■ 専用ドライバ取付け時の突出し長さ

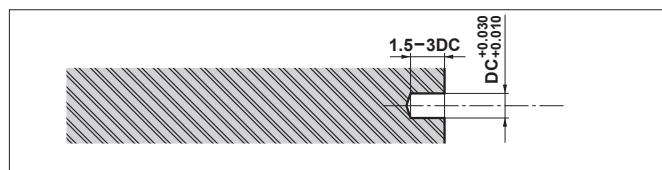


呼 び 記 号	在 庫	寸法 (mm)					取付けねじ	レンチ
		DCON	DCB	LF	S10	S11		
MGD38	●	12.7	3.0	38.1	12.6	12.7	HSS04004	HKY20F
MGD70	●	12.7	3.0	70.0	25.0	20.0	HSS04004	HKY20F

使用上の注意事項

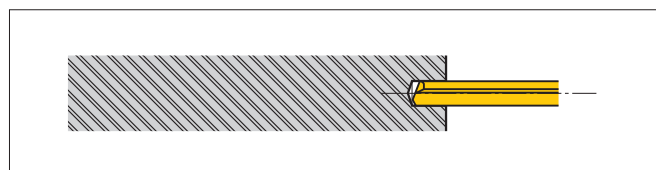
- ・ガイドブッシュ、またはガイド穴を必要とします。
- ・クーラントフィルタを必ず装着してください。
クーラント穴詰まりを防止するためにクーラント装置には精密フィルタ(メッシュ $\leq 5\mu\text{m}$)をご使用ください。
- ・切削油吐出圧は10Mpa以上を必要とします。(圧力が低い場合、切りくずが詰まる恐れがあります。)

汎用機(マシニングセンタ、自動旋盤等)での使用方法



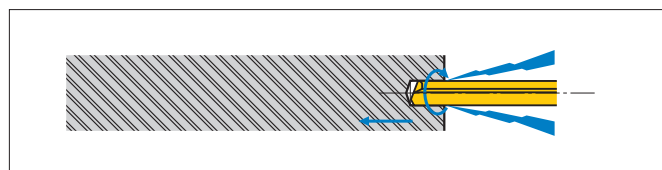
1. ガイド穴加工

- ガイド穴径は、MGSドリル径に対して+0.01 から+0.03mmです。
- ガイド穴径の1.5-3倍の穴深さが必要です。
- ガイド穴加工には、ZET1・WSTARドリルが最適です。



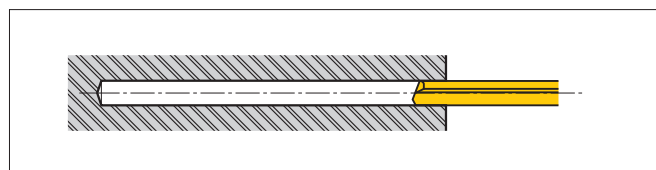
2. MGSドリルの回転を停止した状態、あるいは300rpm以下の逆回転

- させた状態でガイド穴に挿入。
- 穴底の1-2mm手前まで。



3. 切削油供給、切削回転、切削送り開始

- ガイド穴挿入前に切削回転させた場合工具折損の原因となり、非常に危険です。



4. 加工終了後、

- ガイド穴挿入位置まで早戻し。
- 切削油給油、切削回転を停止してからガイド穴から抜き、原位置へ復帰する。