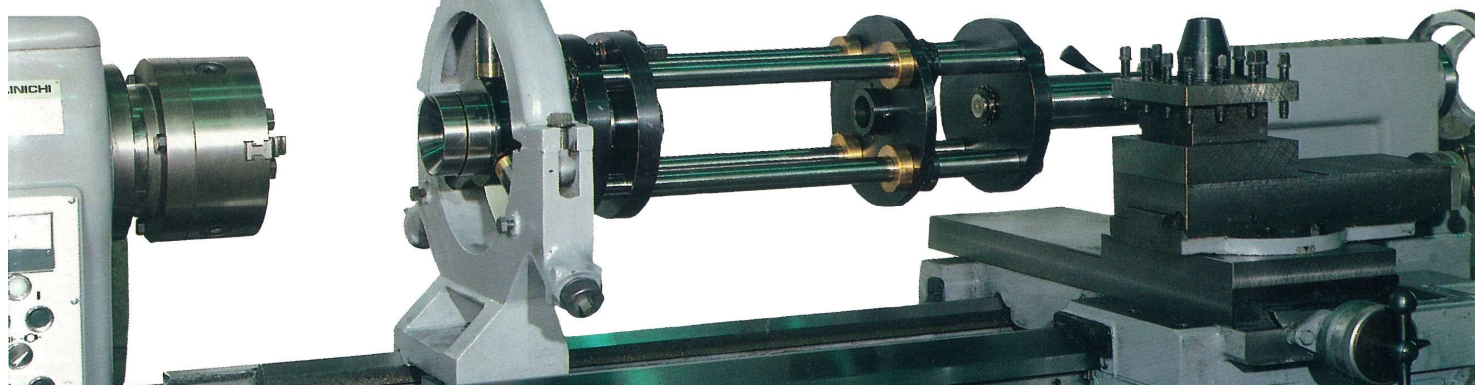


BT Aアタッチメント

深穴加工を始めませんか？

汎用旋盤を、お使いの企業様に朗報です！

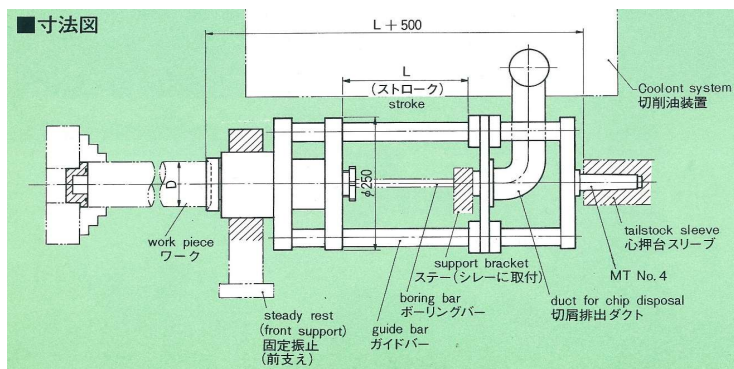


特徴

- ・旋盤取付用であり、脱着は約10分程度
- ・性能において、専用機と遜色ありません
- ・ツイストドリルに比べ、加工時間約1/10

取付は3ステップ

1. 前部を固定振止で支え、後部は心押軸テーパ穴に差し込み固定します
2. 旋盤サドルにステーを取付け、ボーリングバーと固定します
(ボーリングバーの送りは旋盤送りを利用)
3. 切削油ホースと切削排出ダクトを取付けます



加工条件

1. 丸材が望ましい
2. ワーク端面は1mm以上の面取りが必要です
(油漏れ防止の為)
3. 穴あけ径: $\phi 10 - \phi 30$
4. 穴あけ深さ: 500mm
5. 芯間1100mm以上の汎用旋盤と
 $\phi 150$ 用の振止



工作機械・オリジナル製品の設計製作

有限会社サンテクノ

SANTEKUNO CO.,LTD

☎660-0845 兵庫県尼崎市西高洲町26-5

~~お気軽にお問い合わせください。~~

☎06-6430-7741

~~営業の古島(コジマ)まで~~

E-Mail: kojima@santekuno.net