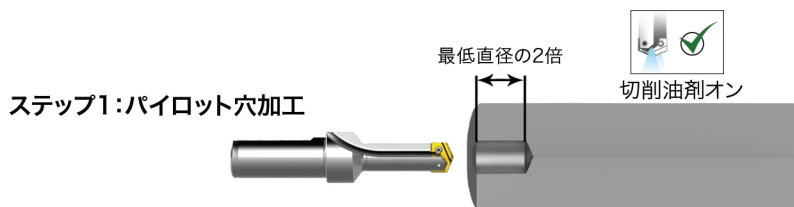
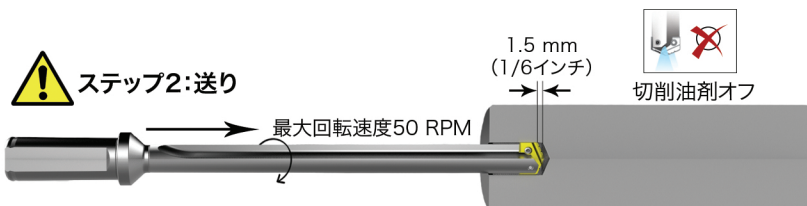


深穴ドリル加工ガイドライン

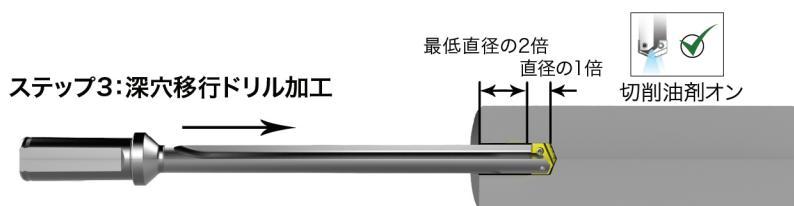
Extended、Long、XL、3XL、および長さ特注を含む、
深さ/直径の比率が9を越えるすべてのAMECドリル向け



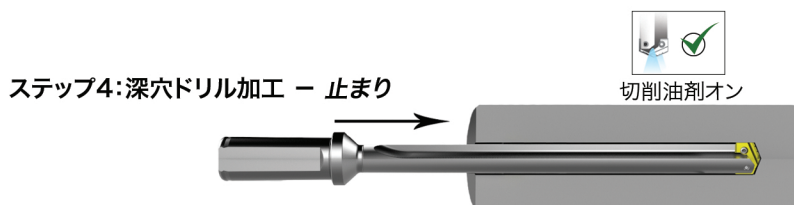
- 同じ直径のショートドリルを使用して、最低でも直径の2倍の
パイロット穴を加工します。
- 同じ、またはそれ以上の大きさの先端角のパイロットドリルを
使用します。



- より長いドリルを、回転速度**最大50 RPM**、送り量
300 mm/分 (12 ipm) で、加工したパイロット穴の底から
1.5 mm (1/6インチ) 手前まで送ります。

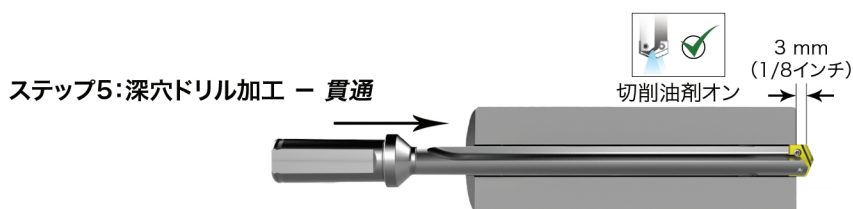


- 推奨速度を50%および推奨送り量を25%下げ、パイロット穴
の底からさらに直径の1倍の長さをドリル加工します。
- 全速力にするには、送る前に最低1秒の一時停止が必要です。



- Allied社の速度および送り量表に従い、より長いドリルの推奨
速度と送り量で全深さまでドリル加工します。

ペックサイクルは推奨されません。



- *スルーホールのみ*
- 貫通する前に速度を50%、フィード量を25%下げます。
- ドリルの全直径より 3 mm (1/8インチ) 超えて貫通しないよ
うにします。



- 穴から引き抜く前に、回転速度を**最大50 RPM**に下げます。

警告

これらのツールホルダーは、加工材または固定物に適切に接していないときに50 RPM以上回転させない
てください。これを怠ると、ツールの破損や身体損傷の原因となることがあります。

最新の情報および手順については、www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx をご覧ください。