

小径深穴加工の高効率提案

深穴加工 = BTA = 高生産性！

+ 設備スペース節約

BTA 加工・STS（シングルチューブシステム）の特長



- 高精度** 1. 加工穴径の精度が良い
- 高品位** 2. バニシング効果による高品位な加工面
- 高生産性** 3. ヘッド交換式=再研磨や再コーティングは必要なし
- 高生産性** 4. 機上ヘッド交換によるクイックチェンジ
- 高生産性** 5. ノンステップで高効率加工

MBU
ø8~14.79mm

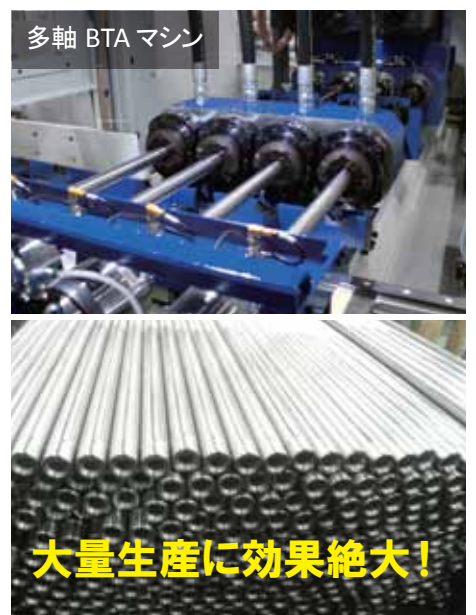
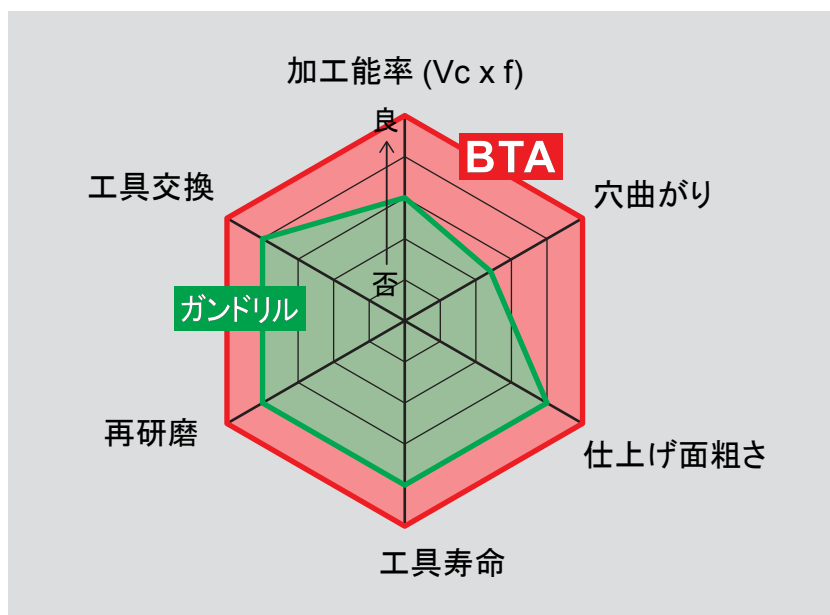
UTE
ø12.6~20mm

BTU
ø12.6~65mm

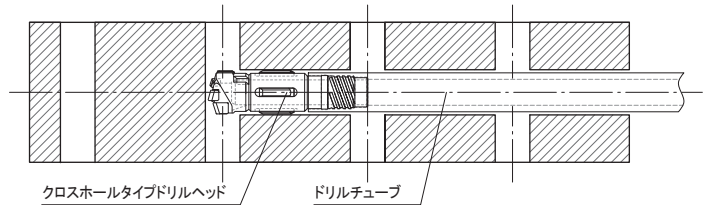


コーティングにより長寿命なロウ付けドリル

BTA とガンドリルのパフォーマンス比較



金型冷却穴の高能率加工

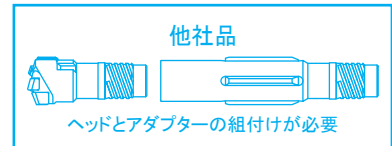


クロスホールタイプ BTU ドリルヘッド



ヘッド&アダプターの一体型

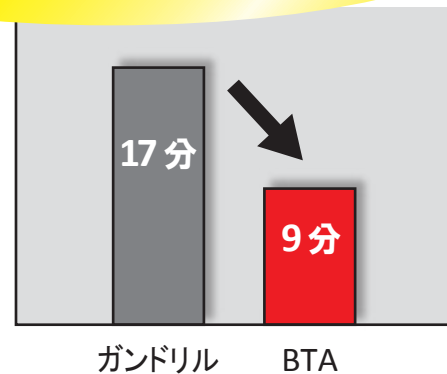
- 高剛性
- クロス穴加工に最適化



ガンドリル加工から BTA 加工への切り替えで
加工時間を1/2に短縮!

コンポーネント	大型金型
材質	金型鋼
加工種類	ソリッド加工
加工径	φ15.00mm
加工長	1200mm
クーラント	油性

	BTA	ガンドリル
切削速度	70m/min	85m/min
回転送り	0.09mm/rev	0.04mm/rev
送り	134mm/min	72mm/min
加工時間	9分	17分



BTA 加工による加工時間短縮と BTA 複合機による大幅な段取り時間短縮で、さらなる加工時間の短縮およびコスト削減を実現