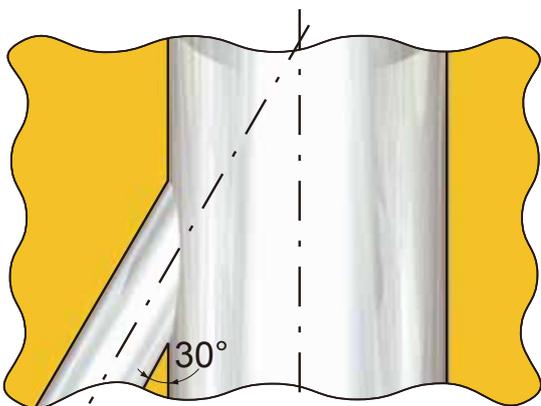


クロス穴 楕円穴の専用バリツール



■ オービツールの特長

- 簡単なセットアップとプログラムで使用可能です
- $\phi 2\text{mm}$ と $\phi 2.5\text{mm}$ がクロスしている穴のバリ取りができます
- 二次的なバリの発生がなく、保護ディスクにより、内面に傷がつくことはありません
- クロス横穴角度 90° はもちろん 60° 、 45° 、 30° 迄裏バリ取りができます
- 油圧マニホールド・継手・エルボ・カムシャフト、コンロッド、大型の採油設備部品のバリ取りに有効です
- 穴径 $\phi 1.3\sim\phi 51$ までのバリ取りが出来ます

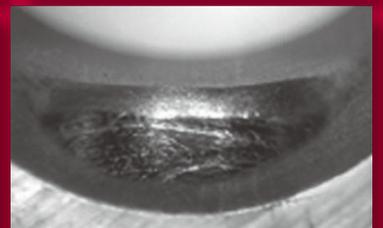
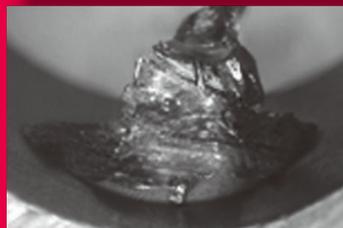
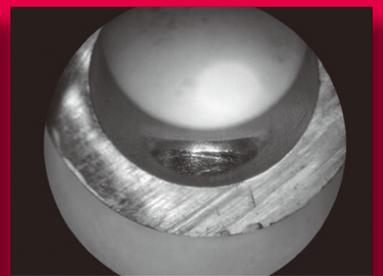


条件によりますが
クロス穴角度 30° 以上の
裏バリ取りが可能です。

加工前

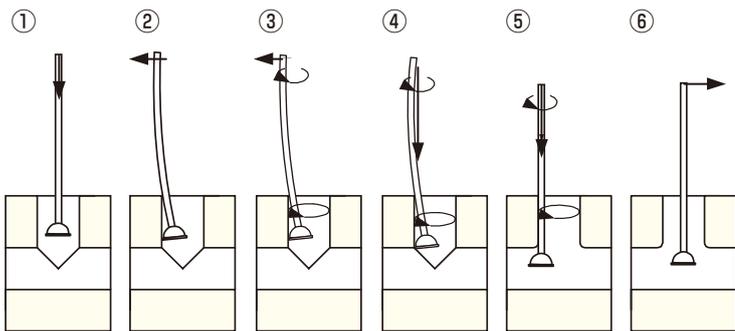


加工後



PAL Co.,Ltd.

オービットツール 加工手順



注意) ・数回トライアルを行い良い条件を探して下さい。
 ・マニュアルでの加工の場合は電動のハンドツールをご使用下さい。
 (エアークライナーはスピードが速すぎるためお勧めしません)



①加工穴の中心軸に位置決めし、
ツールを交差部付近の深さまで下ろす。

移動量は

②ツールを穴壁に移動する。
(穴径-ツールシャフト径)÷2-0.05mmです。

例 8φのバリ取りをNo.16000で行う時
(8-1.55)÷2-0.05=3.175mm

③ツール回転とヘリカル回転を行う。

☆ツール回転数 機械加工:2000-12,000rpm
(突き出し量次第)
電動工具:3000-12,000rpm

☆送り:0.05mm~0.4mmヘリカル回転

※シャフトのたわみによる“バネカ”が加工圧になります。

④ツールの先端が交差部に到達すると同時に、
超硬カッターがエッジに触れバリ取り加工を行います。

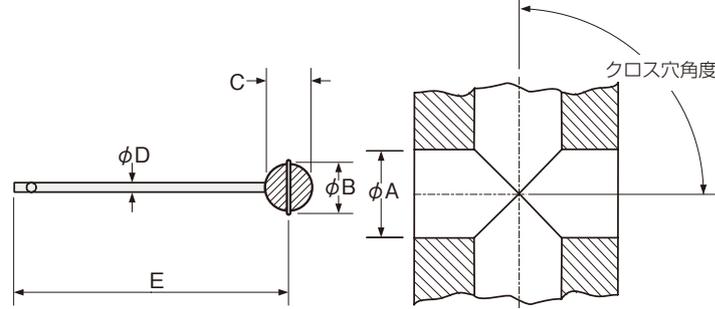
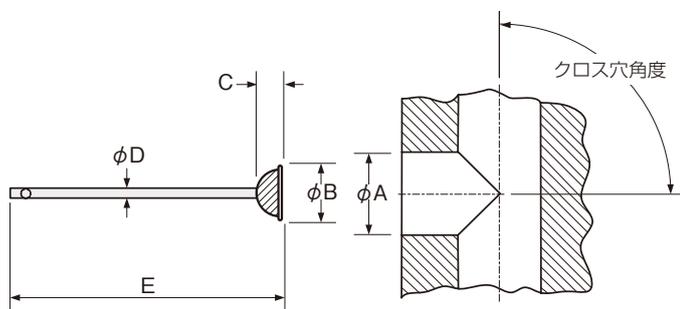
⑤カッターの表面部全体が交差部を通過した
時にツール回転を止めます。

⑥ツールを穴の中心に戻し引き抜く。

寸法表

ORBI TOOL (片面タイプ)

ORBI TOOL (両面タイプ)



単位: mm

形式	φ A MIN (APPROX) クロス穴の角度によって φAが変わります。			φB	C	φD	E
	90°	60°	45°				
14000-074	2.00 *詳細はお問合せ下さい。			1.88	0.99	0.76	63.5
14000	3.18	4.52	6.15	2.69	1.78	0.76	63.5
11000	4.37	6.02	8.18	3.58	2.39	1.14	101.6
15000	5.46	7.52	10.24	4.42	2.74	1.55	101.6
16000	6.55	9.04	12.27	5.18	3.15	1.55	101.6
12000	8.74	12.01	16.36	6.88	3.84	2.36	152.4
13000	13.13	18.03	24.54	10.31	5.51	2.36	152.4

単位: mm

形式	φ A MIN (APPROX) クロス穴の角度によって φAが変わります。			φB	C	φD	E
	90°	60°	45°				
14000D-074	2.00 *詳細はお問合せ下さい。			1.88	1.98	0.76	63.5
14000D	3.18	4.52	6.15	2.69	2.90	0.76	63.5
11000D	4.37	6.02	8.18	3.58	3.86	1.14	101.6
15000D	5.46	7.52	10.24	4.42	4.55	1.55	101.6
16000D	6.55	9.04	12.27	5.18	5.41	1.55	101.6
12000D	8.74	12.01	16.36	6.88	6.78	2.36	152.4
13000D	13.13	18.03	24.54	10.31	10.11	2.36	152.4

輸入元

株式会社 **パル**

東京都千代田区岩本町2-17-17
 〒101-0032 TEL.03(3851)5821 FAX.03(3851)5810
 URL: http://www.pal-co.jp/

このカタログは予告なしに変更することがあります。