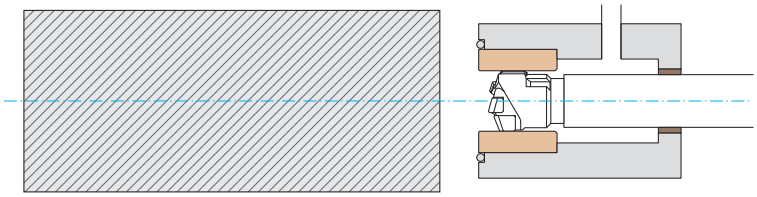
UTI0002J-A

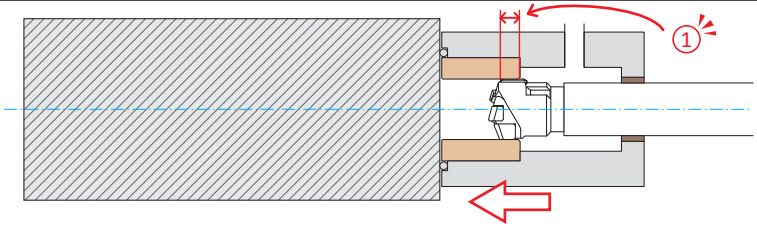
DEEP HOLE MEISTER

NC サイクル

より安全に工具のパフォーマンスを発揮するために適切な NC サイクルの使用をお勧めします。

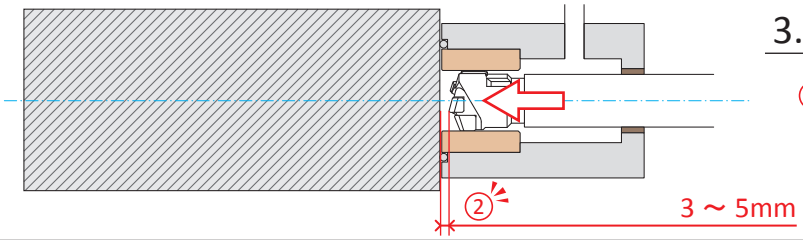


1. サイクル開始



2. オイルプレッシャーヘッド前進

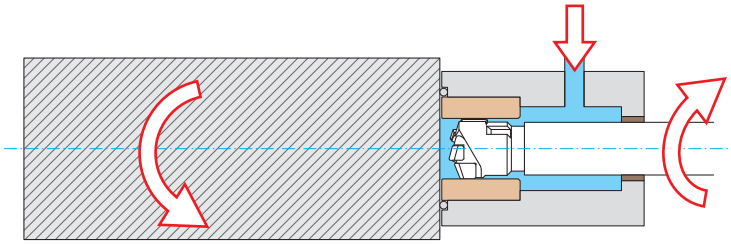
① オイルプレッシャーヘッドを前進させた時にガイドブッシュ内に工具のガイドパッドが残るように工具主軸原点を決めます。



3. 工具前進

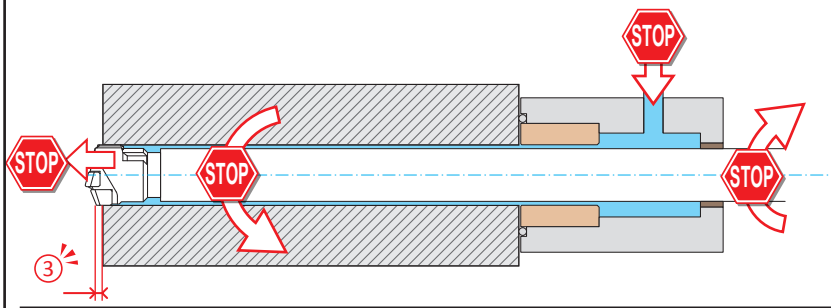
② 工具を材料の入口端面から 3 ～ 5mm の距離まで前進させます。

※ 設備により動作可能な場合は、「1. サイクル開始」の工具原点をこの位置に設定し、加工を開始することもできます。



4. 加工開始

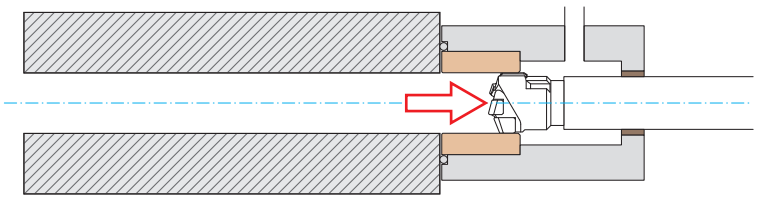
4.1 クーラント供給開始
4.2 回転開始
（工具 / 材料 / 工具＋材料）
4.3 送り開始



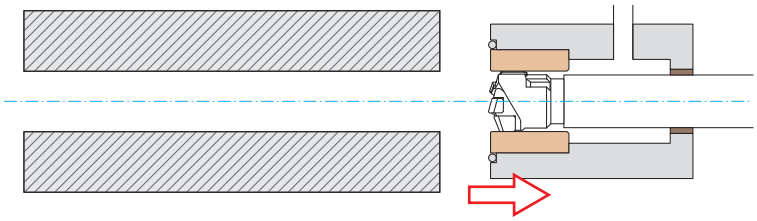
5. 加工終了

5.1 送り停止
5.2 回転停止
（工具 / 材料 / 工具＋材料）
5.3 クーラント供給停止

③ 材料の出口端面から工具の外周刃が残っている距離で加工を終了します。



6. 工具主軸原点復帰



7. オイルプレッシャーヘッド原点復帰