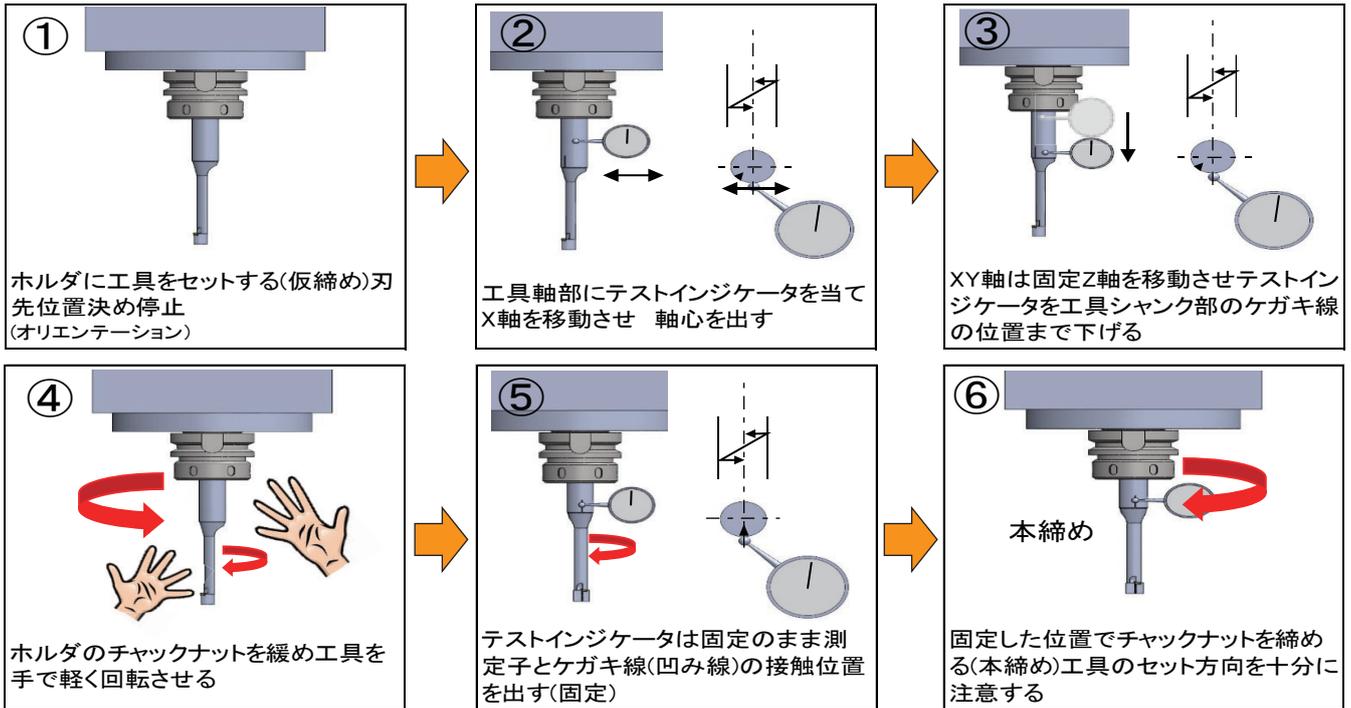
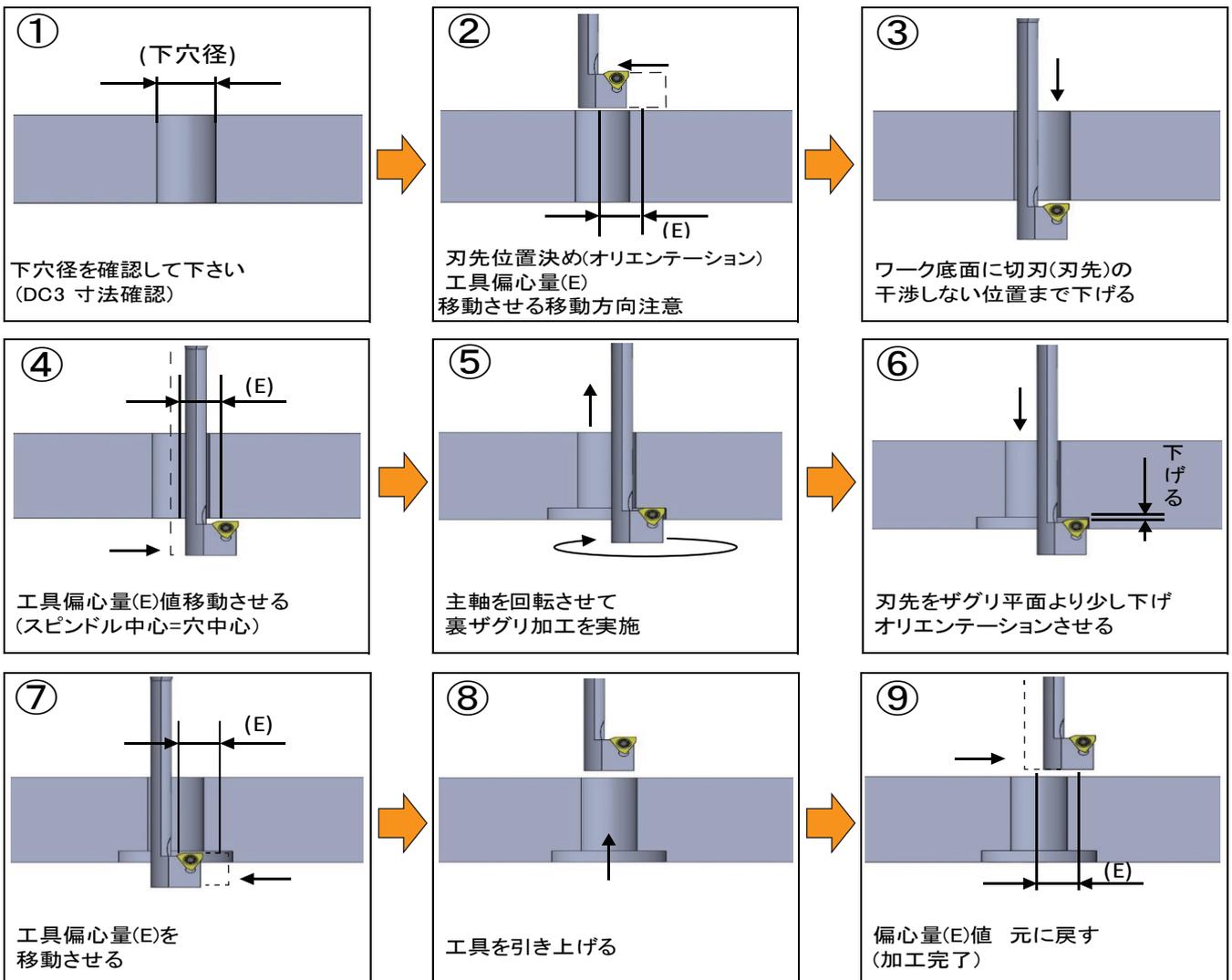


工具位置出し手順



加工手順



ザグリ加工を行う前に必ず下穴径の確認を行って下さい。
連続加工、夜間無人運転等に使用する場合は、1穴加工後インサートの増締めを行って下さい