



TDP-50M

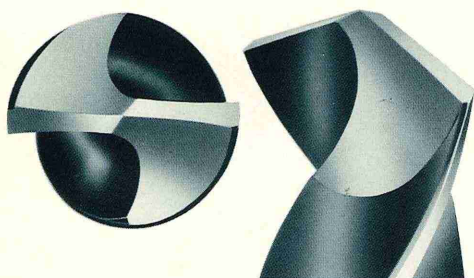
ドリル研削盤

特許出願済

研削能力6φ～50φ

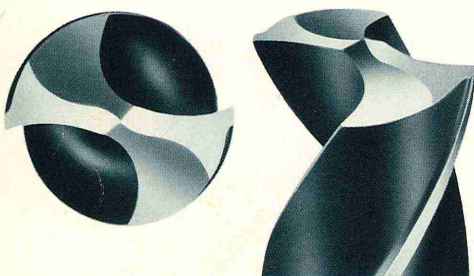
新製品

シャープポイントドリル



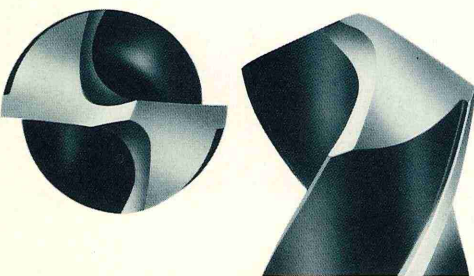
NC・MC機に最適!!

ローソクドリル

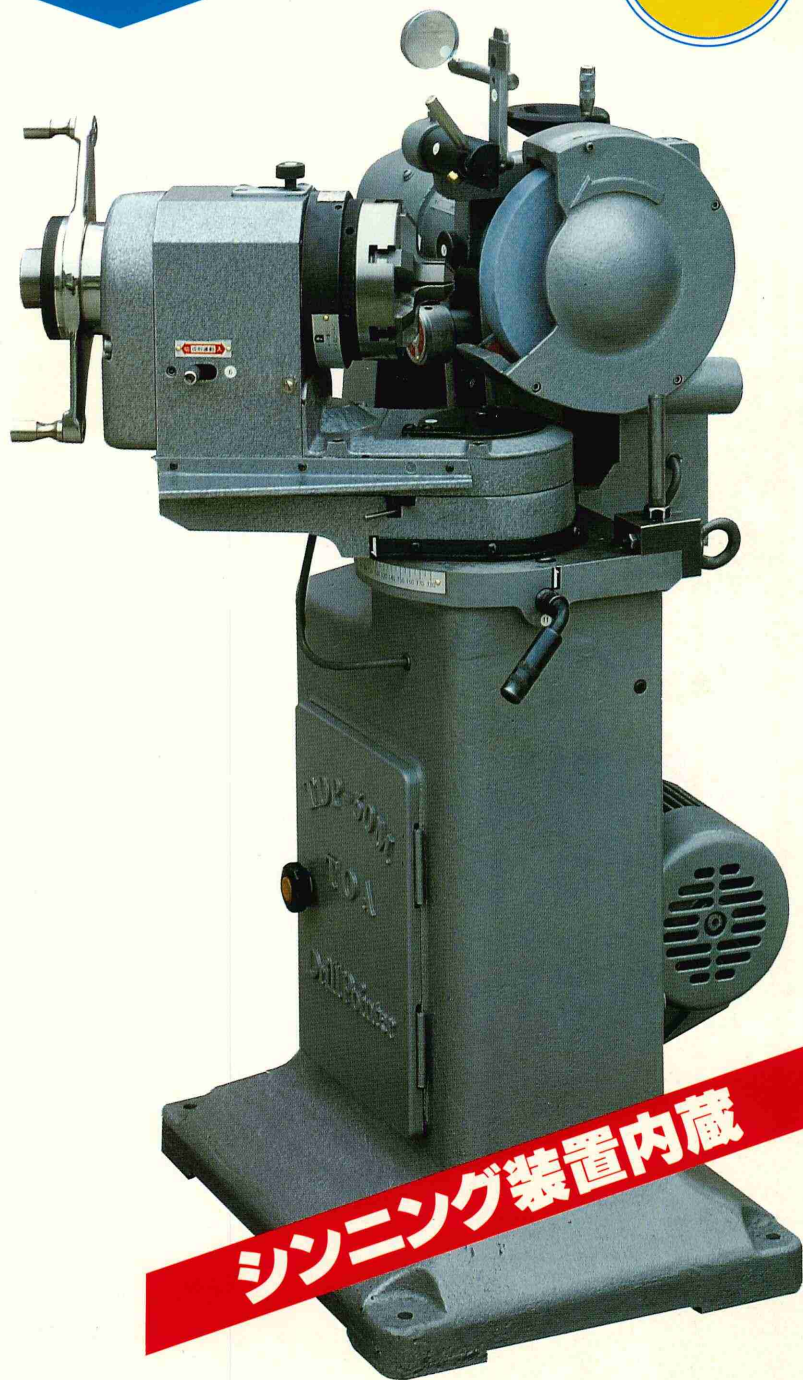


H鋼孔明に最適!!

円錐ドリル



普通孔明に最適!!



シンニング装置内蔵

●本機は、NC機、MC機、H鋼オートドリル機等の補助機として広範に採用していただいています。



株式会社 東亜機械製作所

本社工場 広島県福山市草戸町822
TEL (0849)24-4696(代)

東亜のドリル研削盤

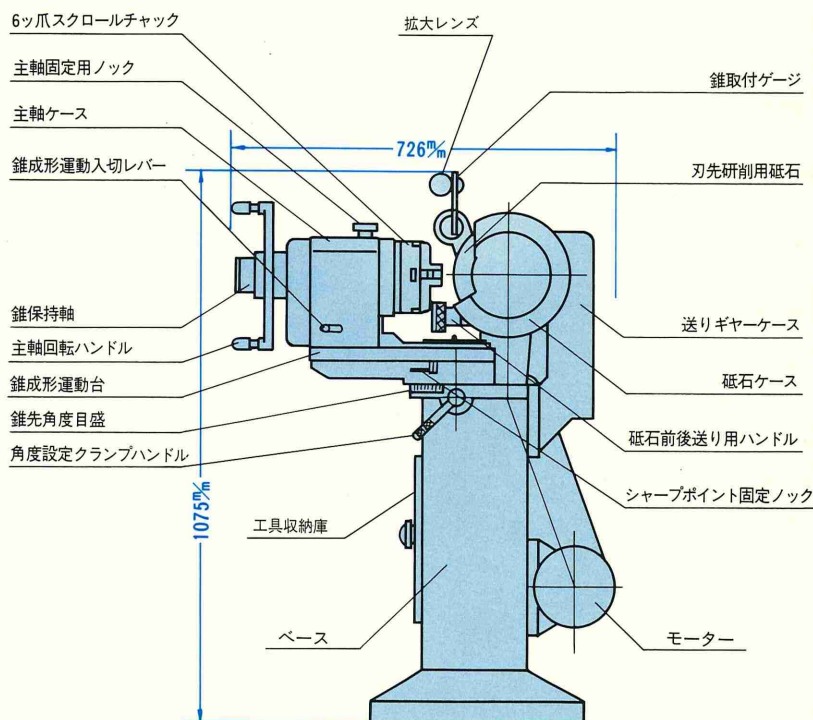
TDP-50M 6φ~50φ

本機の特徴

従来のTDP-50C型を大幅に改良し、装いも新たにTDP-50M型を発表いたしました。従来機の能力に加え、従来機で果たせなかったNC・MC機に最適なシャープポイントドリルの研削を可能にいたしました。当社がラジアルボール盤メーカーとして長年にわたり研究・蓄積してきたドリルの精度と切味に関する特徴は次の通りです。

- ①ドリルの研削精度を向上させる為、ドリルを錐保持軸と六ツ爪チャックの2ヶ所保持にしましたので、高精度な研削ができます。その上、ドリルを一方方向に連続回転するだけで研削できるので、左右2つの刃先の研削が同一に仕上がり研削精度が高い。
- ②研削ドリル1回転ごとに砥石の切込みが0.02mm自動切込みの為、切込みむらがなく、仕上がり完全、操作が楽です。
- ③砥石の使用法が外周による研削方式の為、研削効率が良く研削焼が少ない。
- ④機械にシンニング装置が内蔵されている為、研削からシンニングへの操作は錐をはずさずできるので操作が早い。
- ⑥6φ~50φまでの広範な研削が1台のできる為、在来機の数台分の仕事を1台でしますので経済性のある機械です。

各部の名称



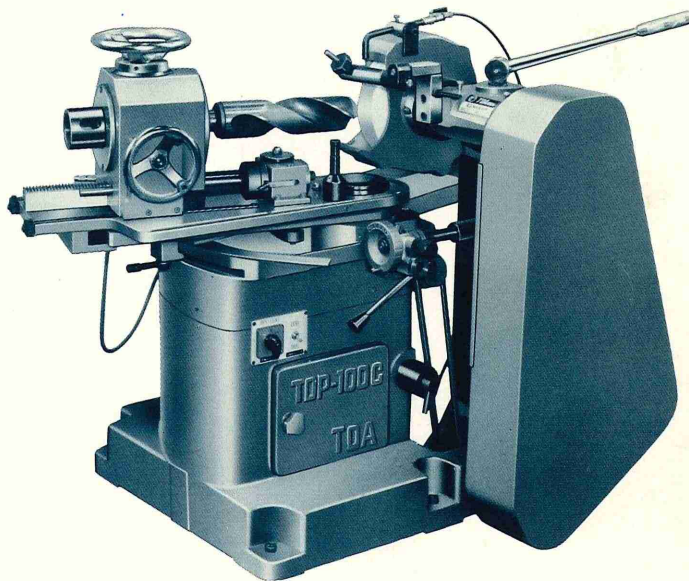
仕様

研削出来る 錐の形	右振れ・2刃錐 先端角80-180° 円錐、シャープポイント型 ローソク型、段付
研削なし得る 錐の直径	φ6~φ50
研削法	カム成形法
作業法	連続回転研削（円錐、ローソク型） 二段平面研削法（シャープポイント型）
基準ニゲ角	12°
自動送り	錐一回転ごとに0.02
使用砥石	平形WA60K 径 205×中 32×孔 25.4
砥石軸回転数	2,990 RPM
砥石周速	1,900m/min
モーター	3相4極0.75KW 200V
大きさ	726×580×1075（高さ）
重量	200 kg

ドリル研削盤TDPシリーズ

TDP-100Cドリル研削盤

（ドリル自動研削機）



大径ドリル研削は本機で！（10φ~100φ）

代理店

石川県能美郡寺井町森光63

ハマダ機械

TEL (07615) ⑦ 2010番

- ★本機は乾式法の為、冷却装置は付いていません。必要の場合は別価格にて、貴社のコンプレッサーに接続して御使用下さい。
- ★本機で研削に必要な工具一式は、サービスでお付けしています。

※仕様は改良のため変更することがありますので御了承下さい。