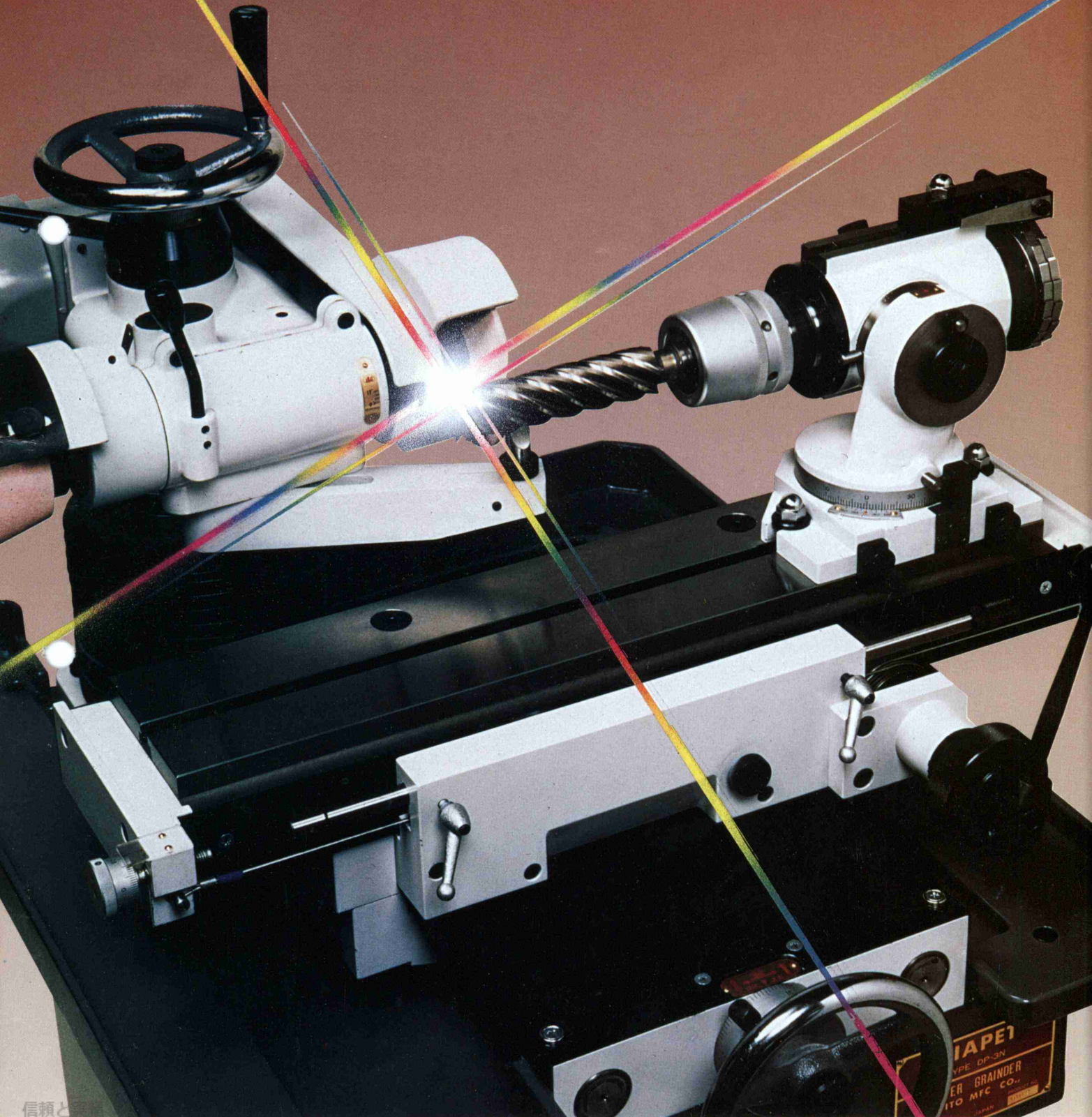




万能工具研削盤

ダイヤペット®-3N型



信頼と
大阪機械団地機械業会
supported by
大阪機械卸業団地協同組合事務局



ITO MFG.CO.,

Catalog No.7907

操作が簡単で研削範囲が広い ユニークな構造の手軽な万能タ

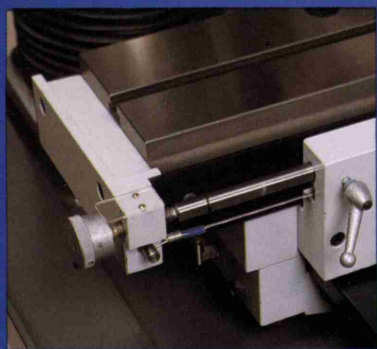
万能工具研削盤 DP-3N



前面集中操作

- 操作に必要なハンドルやレバー類は全て手の届く位置にあります。
- 目盛も作業する位置で読めます。
- 狭い所や壁ぎわに据え付けられても、十分その性能を発揮できます。

底刃の研削に便利な切込み装置



- テーブルの左右方向に切込みを与えます。
- エンドミルの底刃の研削に使用します。

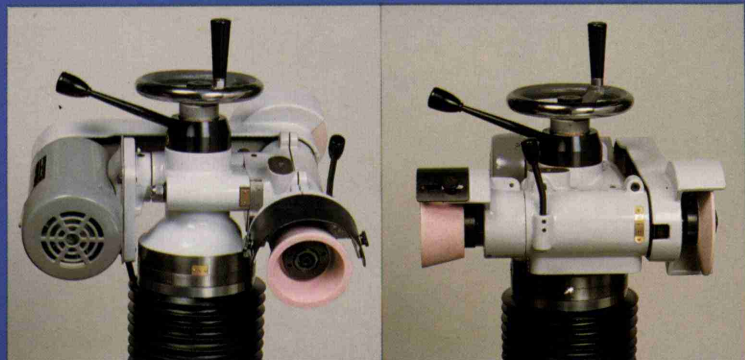
附属品収納スペース

●本体の脚内部には、工具や附属品が収納できる収納スペースが設けてあります。

研削できる主な工具 (特別附属品が必要です)

工具名称	研削箇所	能力	特別附属品番号
エンドミル	直刃、ネジレ刃・外周、底刃刃付	最小径φ 5、刃長200	7、8
ボールエンドミル	R面、外周刃付	先端R 30 R、全長200	1、7、8
サイドカッター	普、千鳥刃・外周、側面刃付	最大径φ 200	7、10又は9
正面フライス	外周、底刃刃付	最大径φ 200	4、9
メタルソー	外周刃付、スクイ面	最大径φ 200	7、10、13、15
プレーンカッター	外周刃付	最大径φ 100、刃長200	3、7、11又は3、11、12
ドリル	先端刃付、段付ドリル	φ 3~30	6
チップ	喰付部刃付	シャンク最大φ 30	6
バイト	逃げ角、チップブレーカー	シャンク最大□32	2、4
リーマ	喰付部、外周刃付	刃長200	3、7、8

両頭式で傾斜ができるという軸頭



- といし軸は前後方向に±20°まで傾斜ができ、直接目盛で読み取ることができます。
- といし軸は両頭式で、水平旋回ができますから広範囲な作業ができます。
- 前後傾斜、水平旋回共、簡単にクランプできるので、操作は極めて容易です。
- といし軸は精密アンギュラー軸受を組込んだ、グリース密閉式のユニット構造です。
- といし軸の回転方向は正逆スイッチで自由に選択でき、回転数もベルトの掛換により2段変速です。

フェザータッチの主軸台



- 精密ベアリングによって支持された主軸の回転は非常に軽く、テーブルの軽快さと合せて、刃受けによるネジレ刃の研削が容易です。
- 水平に360°、垂直に±20°の旋回が可能で、ロックピン及びストッパーにより0の位置での位置決めができます。
- 水平旋回の見盛は、バーニヤ目盛により15'の最少読取りとなっています。

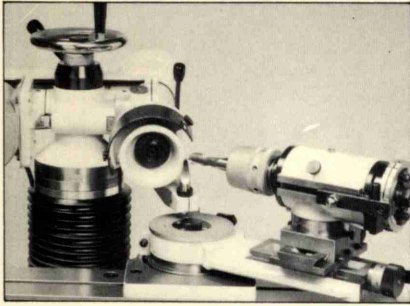
軽快なテーブル運動

- テーブルスライド部はスチールボールを使用した、ボールスライド方式です。
- テーブルの移動はワイヤーの捲付き運動によって行なうので、バックラッシュは全くなく、操作は極めて軽快です。

2通りのハンドルが使える左右送り

- テーブルのストロークが短かくて頻繁に行なう場合にレバーハンドルを使用すれば作業が楽にできます。
- レバーハンドルの取付け、取外し、位置決めは簡単にできます。

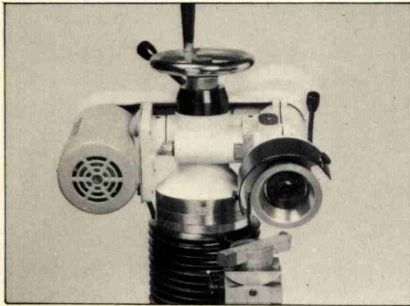
特別附属品



1. R研削アタッチメント

ボールエンドミルの研削に使用します。
段取を変える事なく、エンドミルの先端R及び外周切刃の研削を行なう事ができます。

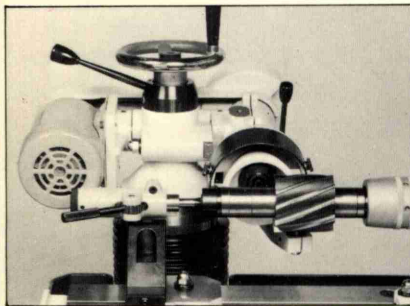
先端R……………30 R
全長……………200mm



2. バイト研削アタッチメント

チップブレイカー及び逃げ角の研削に使用します。

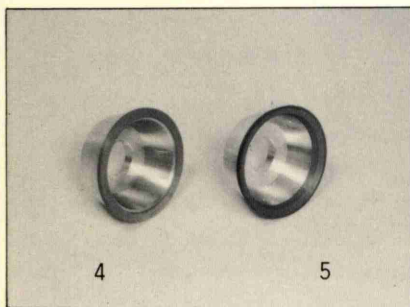
シャンク最大……………32□mm



3. 芯押台

比較的長い刃物を研削する場合に使用します。

芯間最大……………300mm

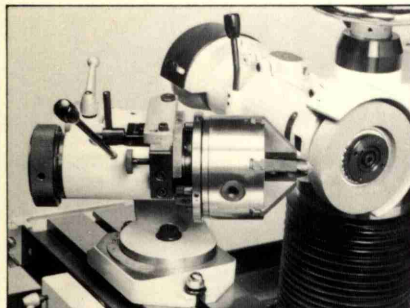


4. ダイヤモンドホイール

超硬工具の研削に使用します。
1枚のといしでカッター及びバイトの研削ができます。

5. ボラゾンホイール

ハイスの工具の研削に使用します。
といしの摩耗が非常に少なく研削効率は抜群です。



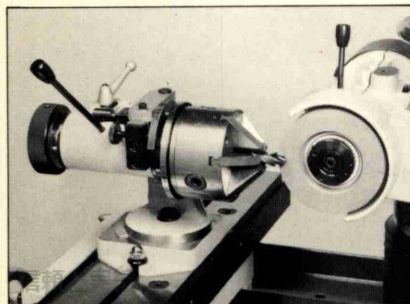
6. ドリル研削アタッチメント

ドリルの刃先、段付ドリル、タップの喰付の研削に使用します。

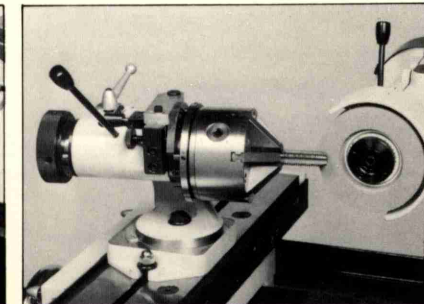
割出し装置によって刃先の等分を正確に研削する事ができます。

ドリルの径……………3～30mm
タップの径…φ30(シャンク最大径)

■ドリル先端部の研削

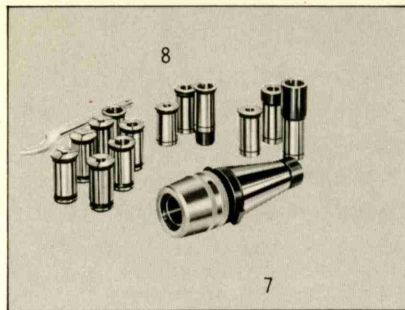


■段付ドリルの研削



■タップ喰付部の研削

特別附属品

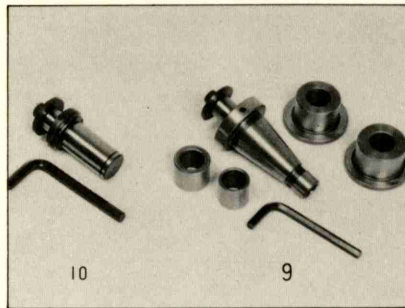


7.ミーリングチャック

シャンクがN T 40で、穴径32φ
ストレート

8.コレット

寸法 6、8、10、12、16、20、25mm
MT 1、2、3 BS 5、7、9

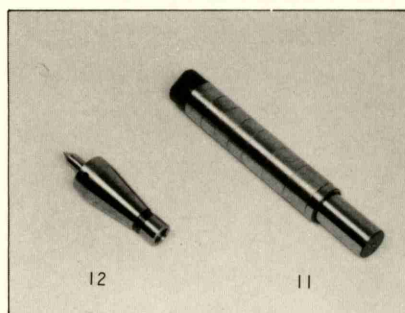


9.カッターアーバー(A)

シャンクがN T 40で、ボスφ 25.4(1")
カラー寸法
φ 31.75、φ 38.1、φ 47.6、φ 50.8

10.カッターアーバー(B)

シャンクφ 32、ボスφ 25.4(1")
ミーリングチャックに付けて使います。

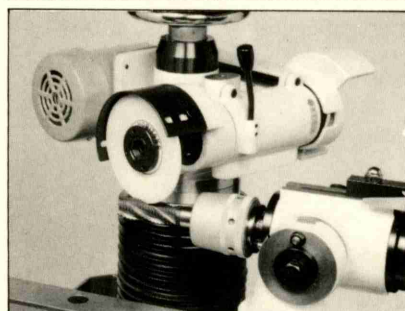


11.カッターアーバー(C)

シャンクφ 32、ツバ下長さ200mm、ミー
リングチャック又は、両センターで
使用できます。

12.センター

シャンクはN T 40



13.延長砥石フランジ

カッターの刃溝を研削する場合に使用
します。

14.ダイヤモンドドレッサー

といしの正確な整形を必要とする場合に使用します。
標準はカーボランダムブリックが附属されています。
シャンク径.....φ 11

15.割出し板

標準以外の等分数は御指定下さい。(標準は20、24等分が附属)
直刃のカッターの研削には刃受けを使わないで割出し装置を使用した方が作業
は容易で精密な研削ができます。

16.主軸台モーター回転装置

主軸台の主軸をモーターで回転する装置で、スリッターナイフ、ピニオンカ
ッター等の研削に使用します。

主軸回転数.....150rpm (50Hz)
200rpm (60Hz)
モーター.....40W (ギヤードモーター)

17.クーラント供給装置

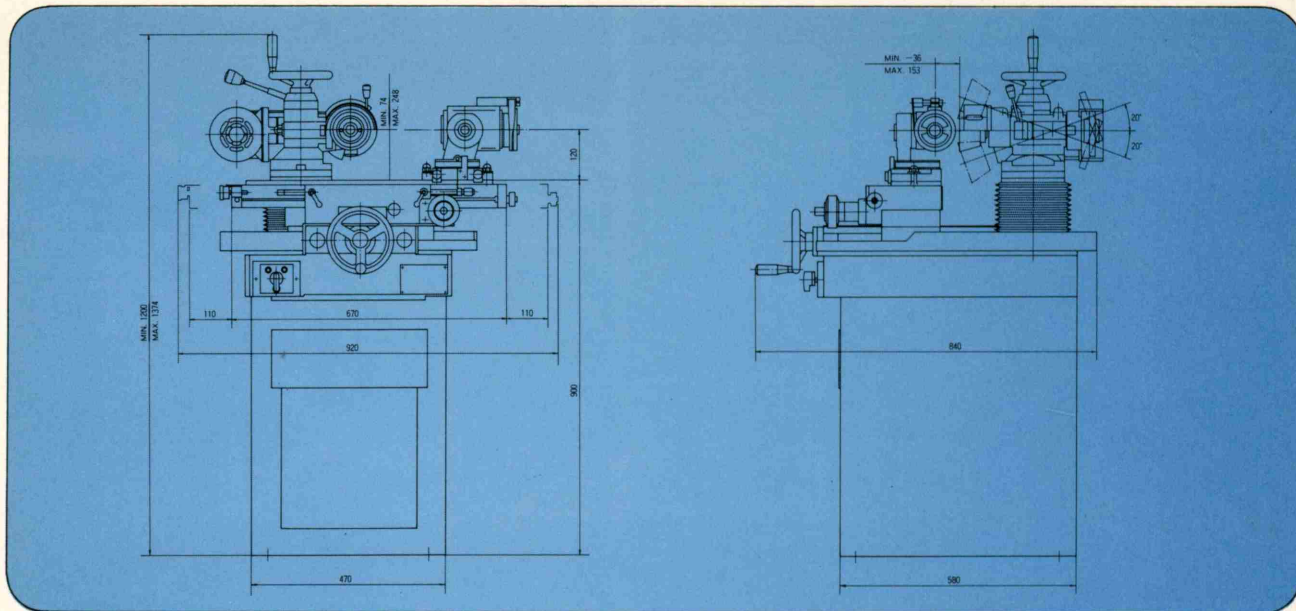
刃先の冷却が必要な場合の装置です。
使用モーター.....40W

信頼と実績

大阪機械回地機械業会

supported by
大阪機械卸業団地協同組合事務局

主要寸法



仕様 (単位mm)

容量

- テーブル上の振り..... 200
- 主軸台テーパー穴..... N T . 40
- 主軸台中心よりテーブル面距離..... 120

テーブル

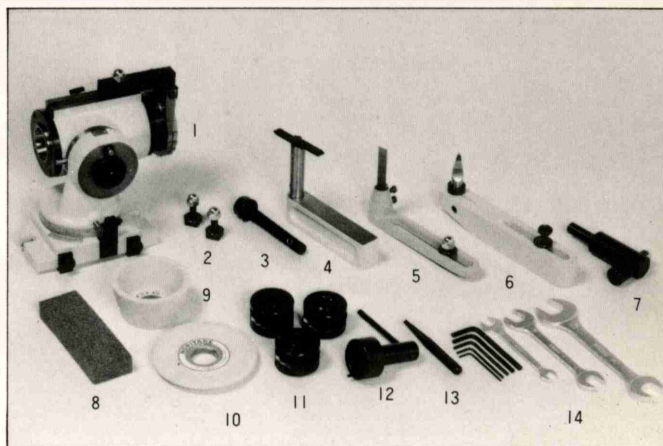
- 作業面積..... 145×600
- T溝の数及び寸法..... 1条、12
- 左右移動量..... 220
- 前後移動量..... 190
- 前後移動ダイヤル目盛..... 1目盛0.02

といし軸頭

- 上下移動量..... 170
- 水平旋回..... 130°
- 前後傾斜..... ±20°
- といし軸の回転数..... 2,650、3,300rpm (50Hz)
3,100、4,000rpm (60Hz)
- といし軸モーター..... 3相、0.2KW
- 床面積..... 850×1000
- 重量..... 300kg

本仕様は改良のため予告なく変更する事があります。

標準付属品



- | | |
|----------------|---------------------|
| 1. 主軸台 | 8. カーボラダムブリック |
| (割出し板20、24等分付) | 9. PAカップ砥石 |
| 2. 主軸台締付ボルト | (100φ、60J) |
| 3. ドローイングボルト | 10. PA皿砥石(125φ、60J) |
| 4. 芯出しゲージ | 11. といしフランジ |
| 5. テーブル取付用刃受け | 12. 砥石締付ハンドル |
| 6. リード研削用刃受け | 13. ピンレンチ |
| 7. ドレッサーホルダー | 14. スパナ及びレンチ |



工具研削盤専門メーカー

伊藤製作所

代理店

本社工場 各務原市三井町 (金属工業団地) TEL <0583>82-1288(代)
 東京営業所 東京都港区北青山2丁目7番26号-1001 TEL <03> 408-7725
 大阪営業所 兵庫県西宮市川東町1-0-20-306 TEL <0798> 35-0278

supported by
 大阪機械卸業団地協同組合事務局