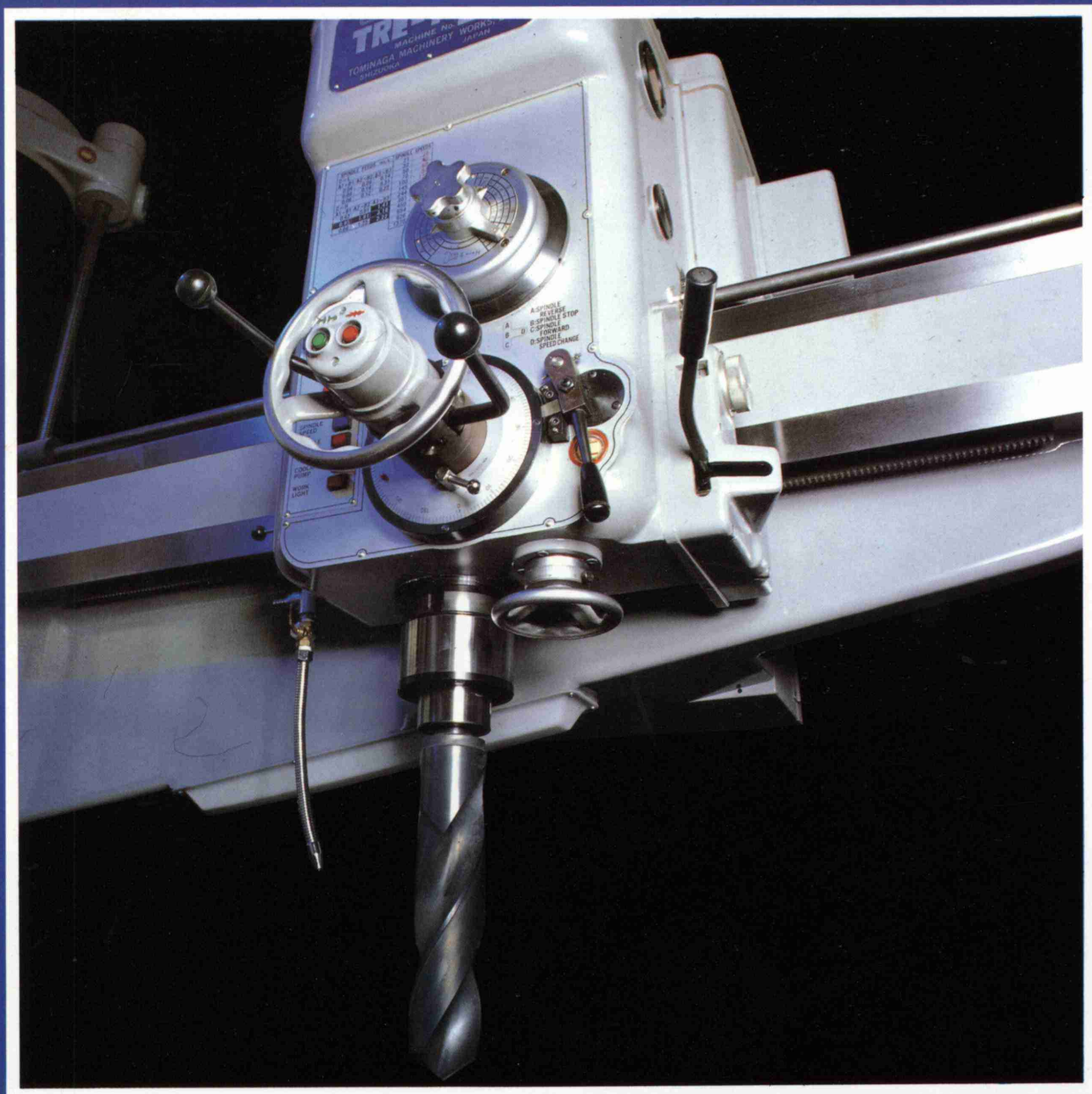


RHType
TREType

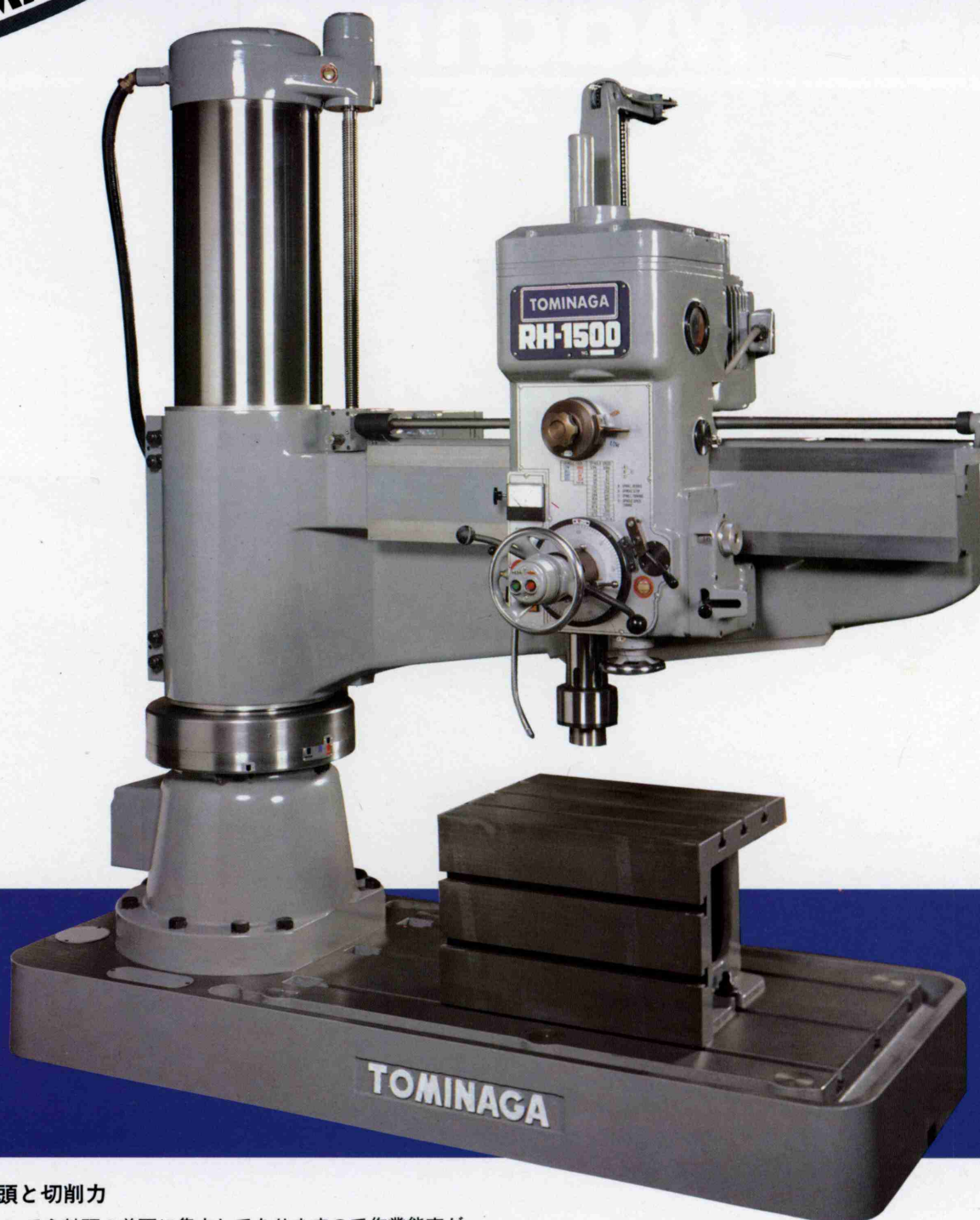
Radial Drilling Machine



 **Tominaga Inc.**

**RADIAL
DRILLING
MACHINE**

RH-1300 · 1500



■ 主軸頭と切削力

操作はすべて主軸頭の前面に集中してありますので作業能率が非常によく24段の広範囲の変速にはメカニカルプリセレクト方式を採用してありますので、主軸、回転数を切削中に次の希望回転数にダイヤルセットし次の作業始動時にレバーを倒すと自動的に選択速度に変わります。主軸の起動と停止には独特の電子回路を使用しておりますので、滑かで強力な正逆転と急停止を無限に行えます。又、回転部分は給油ポンプを使用し、フィルターを通して自動潤滑されております。

■ 性能

本品の性能の特長は0.01mm以下の高精度と、強力な切削力と軽快な操作性とに加えて敏速な位置決め、容易な速度の変換でありまして、それによって相当な加工時間の短縮を得られ大いに経費の節約に寄与しますので需要家より讃辞を蒙って居ります。

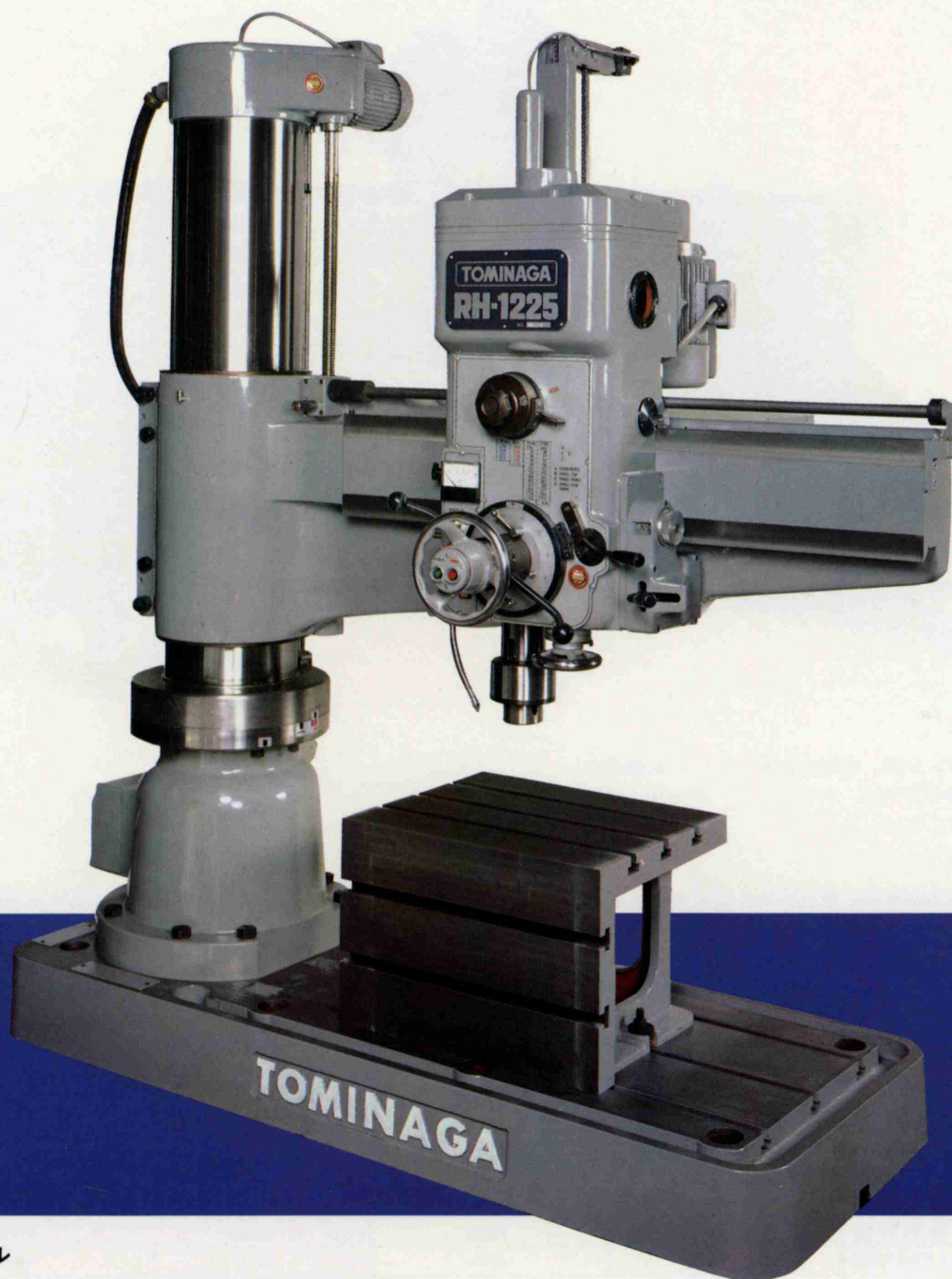
**RADIAL
DRILLING
MACHINE**

TRE-1700D 2000D 2500D



**RADIAL
DRILLING
MACHINE**

RH-1225



■主軸とクイル

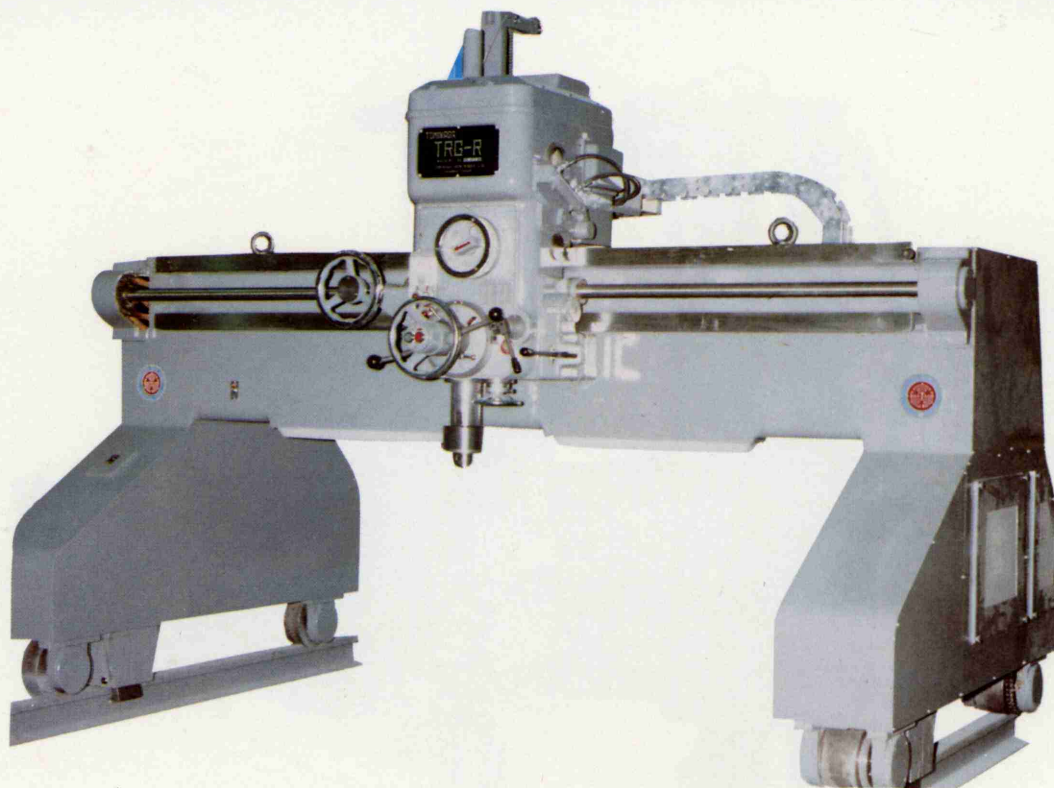
主軸のストロークはこのクラス最大の500mmのストロークがあり、高度な熱処理をなされた特殊鋼の主軸は内径を調整できるシリンドリカルローラーベアリングによって高精度の運転を致します。又、ベアリングがテーパシャンクの外径を支える構造は非常に強固でボーリング作業において主軸の歪がなく ± 0.01 mmの精度を保持します。スピンドルリリースにより、スピンドルは歯車部と完全に切り離れますので工具取替えセンター合せ等が軽快に出来ます。

■安全性

総ての自動操作には安全装置が合理的にインターロックされ各主要な回転部には給油装置が完備してありますので、作業には特別高度な熟練を要することなく非常に信頼性の高いマシンであります。

RADIAL DRILLING MACHINE

TRG-R/H



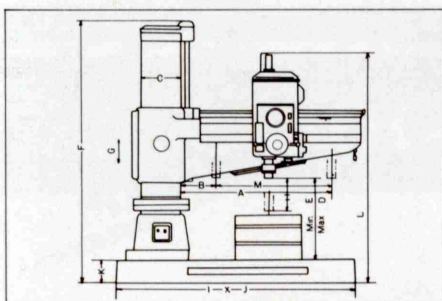
■ 加工用途

大型鑄鉄管のフランジ面、車輛の台車、フレーム等の大型部品及びH型鋼の穴明け、タッピング、ボーリング等の作業に最適です。

■ 特 長

各部の操作は、全て主軸頭に集められた集中操作方式となっており、作業能率は一段と向上されます。レール上の移動は走行用電動機により、切削位置まで速やかに走行し、微調整用ハンドルにて極めて軽く、正確に位置決めが出来ます。又、主軸頭及び車輪は油圧により、確実にクランプされます。

	T R G				T R G			
	4000 H		3000 H		3000 R		2000 R	
	鋼	鑄鉄	鋼	鑄鉄	鋼	鑄鉄	鋼	鑄鉄
穿 孔 能 力	75	95	75	95	50	60	50	60
タ ッ ピ ン グ 能 力	60	70	60	70	50	60	50	60
中 グ リ 能 力	200	280	200	280	100	180	100	180
スピンドルの上下移動距離	500		500		350		350	
主 軸 受 の テ ー パ ー	MT. 5		MT. 5		MT. 5		MT. 5	
スピンドルの左右移動	4000		3000		3000		2000	
ビルヒ面よりスピンドルまでの最大距離	870		870		800		800	
主 軸 速 度 の 変 換 数	正転24・逆転24		正転24・逆転24		正転12段・逆転12段		正転12段・逆転12段	
主 軸 回 転 数 (rpm)	50Hz17~1670・60Hz20~2000		50Hz17~1670・60Hz20~2000		50Hz33~1675・60Hz40~2010		50Hz33~1675・60Hz40~2010	
主 軸 送 り の 変 換 数	18段		18段		6 段		6 段	
主 軸 送 り の 速 度 mm/rev	0.04~3.18		0.04~3.18		0.08~1.00		0.08~1.00	
主 軸 用 電 動 機 kw	11		11		5.5		5.5	
総 重 量 (約)	6700kg		6100kg		5200kg		4600kg	



SPECIFICATIONS

(mm)

型 式	TRE-3000D	TRE-2500D	TRE-2000D	TRE-1700D	RH-1500	RH-1300	RX-1300	RH-1225
称 呼 寸 法	3000	2500	2000	1700	1500	1300	1300	1225
最 大 穿 孔 半 径	3275	2775	2275	1975	1700	1470	1470	1380
①コラムスリーブ面と主軸中心の最大距離	3125	2520	2020	1720	1510	1310	1310	1230
②コラムスリーブ面と主軸中心の最小距離	410	410	410	410	360	360	360	230
③コ ラ ム ス リ ー ブ の 直 径	600	530	530	450	360	360	300	300
主 軸 ベ ア リ ン グ 及 ビ ク イ ル の 直 径	80×115	80×115	80×115	80×115	70×90	70×90	70×90	70×90
主 軸 穴 の テ ー パ ー	MT5	MT5	MT5	MT5	MT5	MT5	MT5	MT5
④主 軸 の 上 下 移 動 距 離	500	500	500	500	360	360	360	360
⑤主 軸 端 と ベ ー ス 面 の 最 大 距 離	2340	1750	1750	1750	1360	1360	1360	1300
⑥主 軸 端 と ベ ー ス 面 の 最 小 距 離	550	450	450	450	330	330	330	330
⑦ア ー ム の 上 下 移 動 距 離	1350	850	850	820	710	710	690	690
⑧主 軸 頭 の 左 右 移 動 距 離	2610	2210	1610	1310	1150	950	950	1000
⑨機 械 の 総 高 さ	3700	2930	2930	2750	2440	2440	2440	2130
⑩機 械 の 最 高 時 高 さ	4182	3600	3600	3350	2700	2700	2700	2550
主 軸 速 度 の 変 換 数	正転24・逆転24	正転24・逆転24	正転24・逆転24	正転24・逆転24	正転12段・逆転12段	正転12段・逆転12段	正転12段・逆転12段	正転12段・逆転12段
主 軸 送 り の 回 転 数 (rpm)	50Hz 17~1670 60Hz 20~2000	50Hz 17~1670 60Hz 20~2000	50Hz 17~1670 60Hz 20~2000	50Hz 17~1670 60Hz 20~2000	50Hz 33~1675 60Hz 40~2010	50Hz 33~1650 60Hz 40~2010	50Hz 33~1675 60Hz 40~2010	50Hz 33~1675 60Hz 40~2010
主 軸 送 り の 変 換 数	18段	18段	18段	18段	6 段	6 段	6 段	6 段
主 軸 送 り の 量 (mm/rev)	0.04~3.18	0.04~3.18	0.04~3.18	0.04~3.18	0.08~1.00	0.08~1.00	0.08~1.00	0.08~1.00
角 テ ー ブ ル の 寸 法 (L×W×H)	1000×600×500	750×500×450	750×500×450	750×500×450	600×500×400	600×500×400	600×500×400	600×500×400
ベ ー ス の 寸 法 (L×W×H)	4200×1400×320	3500×1200×280	3000×1100×280	2650×1000×245	2250×900×200	2050×900×200	2050×900×210	1900×760×210
ベ ー ス の 作 業 面 積	3350×1400	2645×1200	2135×1100	1850×1000	1530×900	1330×900	1330×900	1370×740
主 軸 用 電 動 機 HP(kw)	15(11)	15(11)	15(11)	15(11)	7.5(5.5)	7.5(5.5)	7.5(5)	7.5(5.5)
昇 降 用 電 動 機 HP(kw)	5(3.7)	5(3.7)	5(3.7)	3(2.2)	1(0.75)	1(0.75)	1(0.75)	1(0.75)
ク ラ ン プ 用 電 動 機 HP(kw)	1(0.75)	1(0.75)	1(0.75)	1(0.75)	1/2(0.4)	1/2(0.4)	0.53(0.4)	1/2(0.4)
切 削 給 油 ポ ン プ (W)	180	100	100	100	60	60	60	60
機 械 の 寸 法 (L×W×H)	4200×1400×320	3500×2930×1200	3000×2930×1100	2650×2750×1000	2250×2440×900	2050×2440×900	2050×2440×810	2000×2130×810
総 重 量 約 (kg)	15000	10200	8500	6800	5100	4700	3800	3600
穿 孔 能 力	鋳 鉄	95	95	95	95	60	60	60
	鋼	75	75	75	75	50	50	50
タ ッ ピ ン グ 能 力	鋳 鉄	70	70	70	70	60	60	60
	鋼	60	60	60	60	50	50	50
中 グ リ 能 力	鋳 鉄	280	280	280	280	180	180	180
	鋼	200	200	200	200	100	100	100
標 準 附 属 品	据付工具1式 ツールBOX	据付工具1式 ツールBOX	据付工具1式 ツールBOX	据付工具1式 ツールBOX	据付工具1式 ツールBOX	据付工具1式 ツールBOX	据付工具1式 ツールBOX	据付工具1式 ツールBOX
特 別 附 属 品	角テーブル1個 切削給油装置1式	角テーブル1個 切削給油装置1式	角テーブル1個 切削給油装置1式	角テーブル1個 切削給油装置1式	角テーブル1個 切削給油装置1式	角テーブル1個 切削給油装置1式	角テーブル1個 切削給油装置1式	角テーブル1個 切削給油装置1式

※本仕様はお断りなしに変更することがあります。

代理店

株式会社 富永鐵工所

静岡市豊田3丁目9番10号 〒422

TEL 0542 (85) 9181(代)