

TDP-50C



《特許出願済》

ドリル研削盤

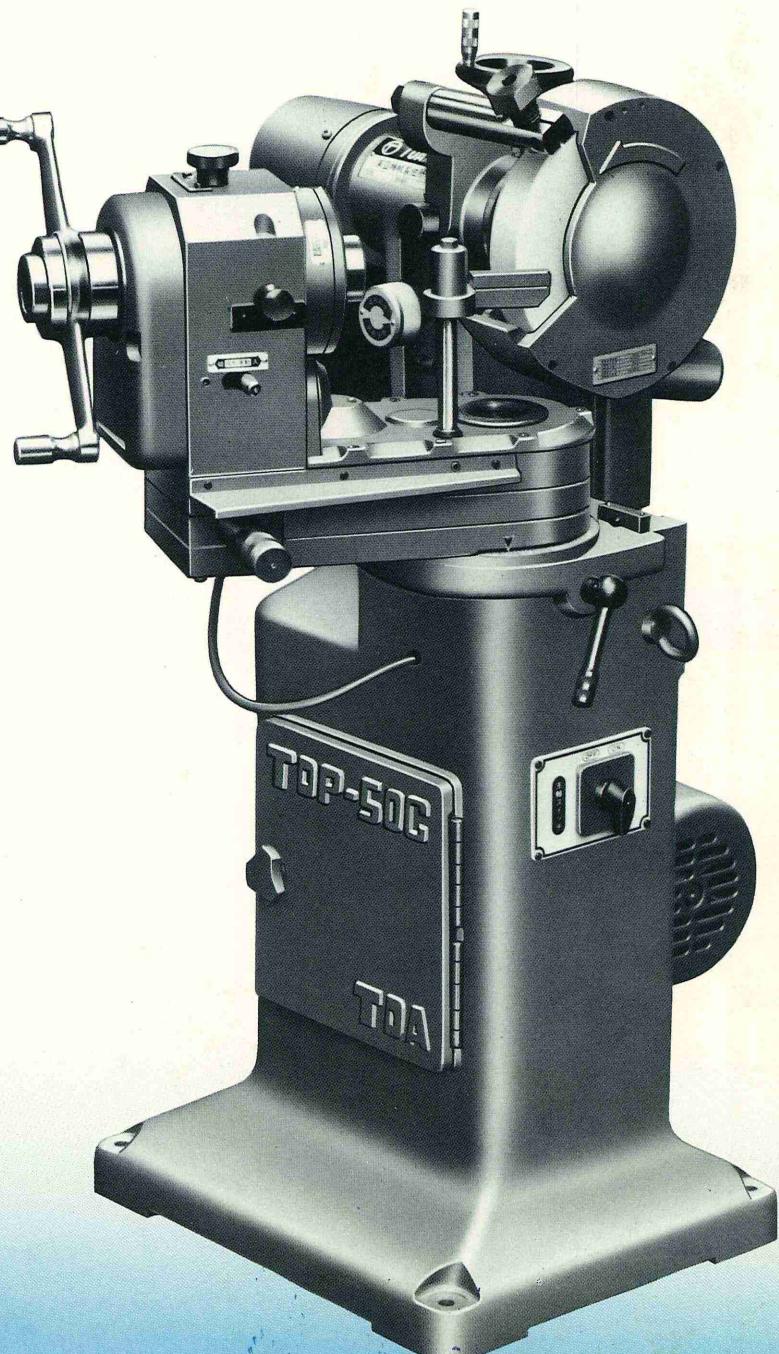
シンニング装置内蔵

研削後、錐をはずさずシンニングができます。

本機の特徴

本機は当社がラジアルボール盤メーカーとして長年にわたり苦労して來たドリルの精度と切味に関する現場作業員の不平不満を解消するため鋭意現場作業員の立場に立って開発したドリル研削盤であります。次に列記する特徴を有して居ります。

- ①ドリルを一方向に連続回転するだけで研削が出来るから左右2つの刃先の研削状況が同一に仕上り研削精度が高い。
- ②研削ドリル1回転ごとに砥石の切込み送りが自動的に切込まれるから操作が楽であり、しかも切込みむらが無いので、仕上りが完全です。
此の自動切込は停止する事も手送りも可能であるから便利である。段付ドリル等の大量研削代の作業には自動切込みならではの便利さがある。
- ③砥石の使用法が外周による研削方式であるから研削効率が非常に研削焼が少い。砥石の外周角をドレッシングして成形すれば特殊形状のドリルの研削が出来ます。例えばセンター錐・ローソク錐・平錐・段付錐・曲面錐等。
- ④ドリルの取付操作が簡単である。しかも小は6φから大は50φまで広範囲のサイズのドリルが研削出来ますから1台で在来機の数台分の役を果します。
ドリル取付は全てドリルシャンクを基準として取付られ高精度で便利な取付ゲージが附属しているから取付の手順を一度習得すれば素人の方でも完全なドリル研削作業が出来ます。
- ⑤シンニングはドリル研削終了後其のまゝの姿で簡単な操作でシンニング研削が出来ます。



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)

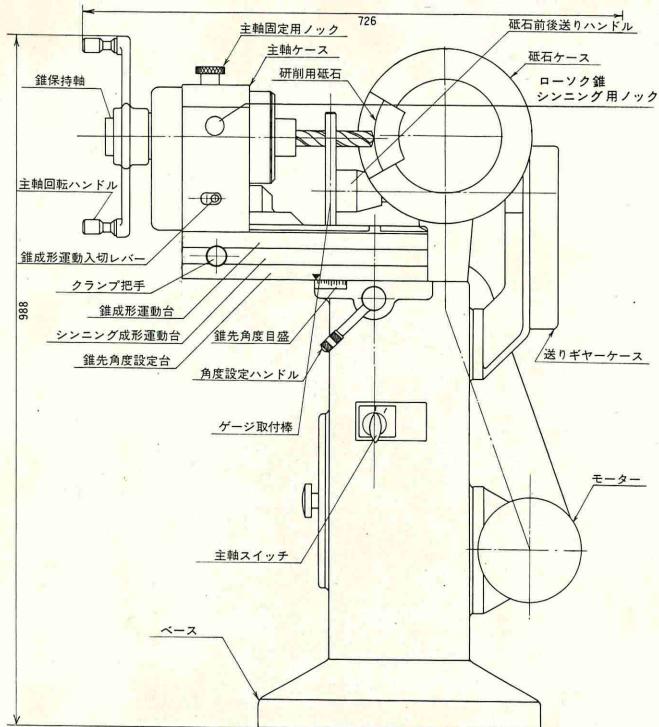
広範囲な研削能力

東亜の ドリル研削盤 TDP-50C

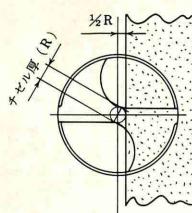
ドリル研削のコツを結集!

6φ~50φ

各部の名称（正面）



シンニング装置の使用法

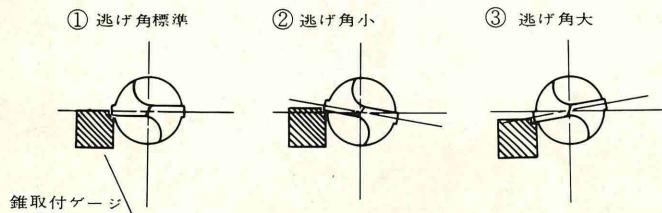


シンニングの場合は、研削した錐をはずさずそのままできます。カム台を錐成形運動台から、シンニング成形運動台に切りかえて研削します。

その場合、錐と砥石の位置は、左図のように錐のチゼル厚の $\frac{1}{2}$

Rを砥石端面位置において研削します。シンニングは、10φ以上が適当です。

二番角の調整は下図の通り簡単にできます。



代理店 滋賀県能美郡守井町袁光ホ63

ハマダ機械
TEL(07615)⑦2010番

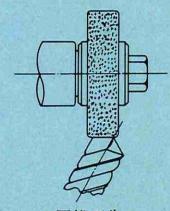
錐のセッティングと研削法

- ①角度設定ハンドルをゆるめ、錐成形運動台を動かして錐先角度目盛にあわせる。
- ②主軸回転ハンドルを左に回してハンドルをゆるめ、錐保持軸をぬいて錐を取り付け、錐保持軸を入れる。
- ③ゲージ取り付け棒に錐取り付けゲージを取り付け、錐刃肩をゲージの錐径目盛にあわせ、主軸回転ハンドルを右に回して固定する。
- ④砥石横移動固定ハンドルをゆるめ、砥石横移動ハンドルにて砥石を錐の片歯が完全に研削出来る位置によせて固定し、砥石を砥石前後送りハンドルにて錐刃まで近づける。
- ⑤主軸固定用ノックを引き上げ、左右どちらかに回してノックをぬいて主軸回転ハンドルを右に回し、自動送り装置を入れて研削する。

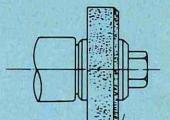
●仕様

研削出来る錐の形	右振れ・2刃錐
	先端角60°~180°・円錐・段付ローソク型
研削なし得る錐の直径	ストレート 6φ~13φ テーパー 13φ~50φ
研削法	カム成形法
作業法	連続回転研削
基準ニケ角	12°
自動送り	錐一回転ごとに0.02
砥石軸回数	2990RPM
使用砥石	平形WA60K 径巾孔 205×32×25.4
砥石周速	1900m/min
モーター	3相 4極0.75kw 200V
大きさ	500×500×1000 (高サ)
重量	200kg

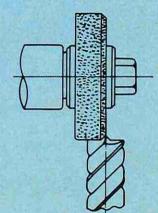
本機で研削可能な刃先形状
・砥石と錐の位置



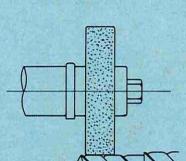
円錐刃先



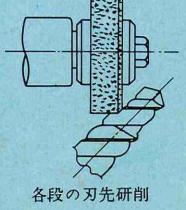
ローソク角度付刃先



ローソク平刃先



段付刃



各段の刃先研削

- 特別付属品、段付芯押台及び空圧式冷却装置一式は別価格です。
- 空圧式冷却装置は貴社のコンプレッサーに接続すれば使用できます。
- 本機で研削に必要な全ての標準工具一式は、サービスでお付けしています。