

TDP-50C



《特許出願済》

ドリル研削盤

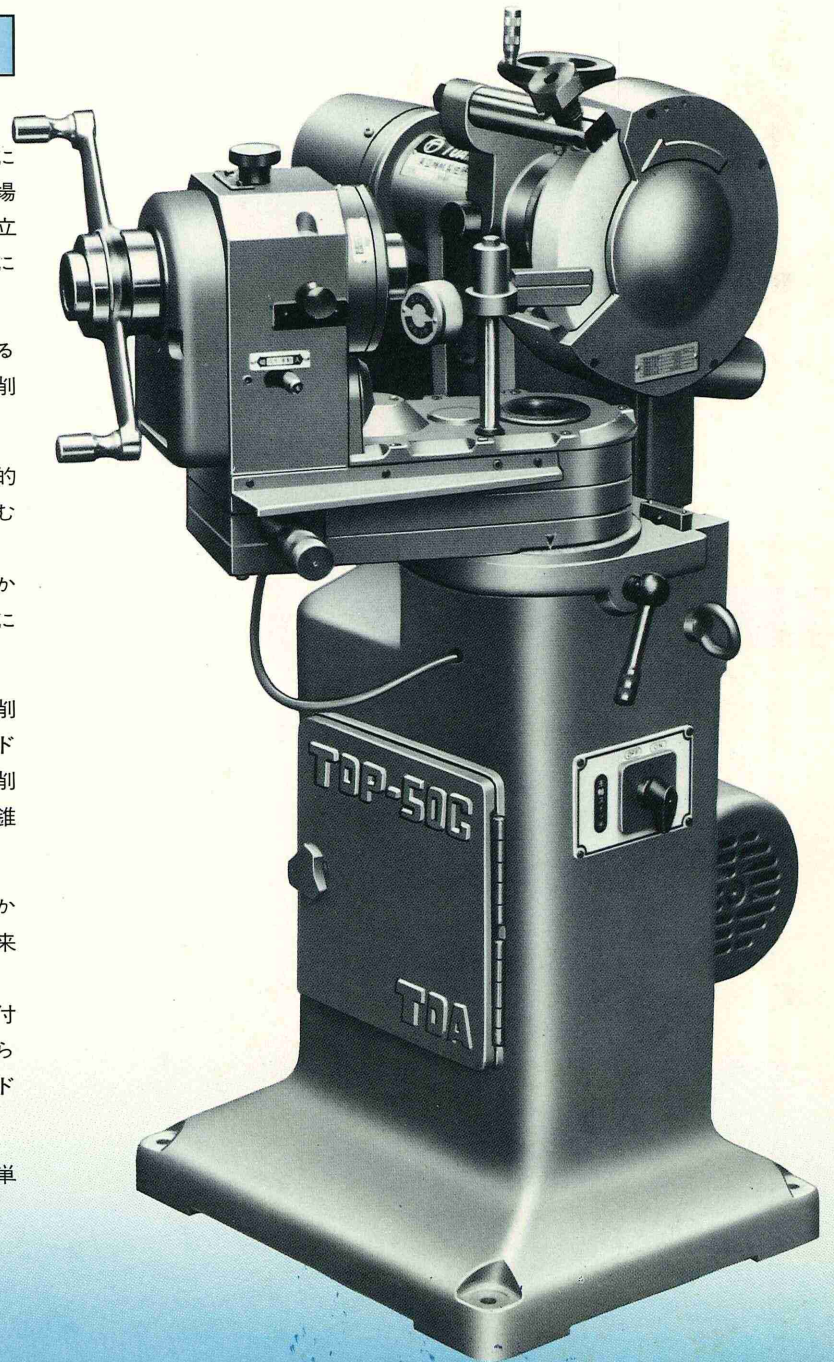
シンニング装置内蔵

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勞して来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して、次に列記する特徴を有して居ります。

- ①ドリルを一方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。
此の自動切込み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よく研削焼が少い。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)

