



DG36A形



DG80A形  
DG100A形

### 特長

ドリルの機械研削を行うのに最も適した研削方式である二段平面研削法(DG03A形, DG07A形)と正円錐研削法(DG18A形, DG36A形, DG80A形, DG100A形)を採用し、この研削方式を最大に活用する構造となっていることから以下のような特長を備えています。

#### 1 研削対称精度が高い

切刃が片方づつ全く同一取付条件のもとに反転して研削されるためにドリル軸と割出軸とのくい違いや、ドリル保持部の摩耗が直接研削対称精度に影響することがなく、常に正しい対称精度を保証します。

#### 2 構造が簡単・取り扱い易く・故障しない

複雑な駆動機構や調整機構を必要としないために故障の心配がなく、操作が非常に簡単です。その上、特別な工具を必要としない無工具方式の設計であるために能率良く作業できます。ドリル研削盤は日常不可欠の機械でありながら、生産機械の場合と異り、通常予備機は考慮されていませんので、このことは機械選択の上に非常に重要な問題となります。

#### 3 自動調整装置

ドリルの径ごとに必要とされるニゲ角の調整が特許の自働調整装置によって自動的に適切なニゲ角が得られるために作業者の負担が非常に少なくて済みます。その上、特殊な穴明条件には簡単な手動調整によって対応できます。

#### シンニング

総形研削方式による一定形状のシンニングをニゲ面研削と同一チャックのままで行うことができます。種々の形状のシンニング研削には、創成研削方式によるDT50EX形ドリルシンニング盤を製作しております。

#### 二段平面研削

これまで小径ドリルの研削方式として、DG03A形、DG07A形に適用してきた二段平面研削方式を特殊仕様として他機種へ付加することができます。この二段平面研削と、これに適応したシンニングを施すことによって、被削材、切削条件によっては穴明喰付時のセンターリング作用および切屑の排出作用に好結果を得られます。勿論、この装置を付加した場合でも標準の正円錐研削を行うことはできます。

	DG18A形 (DG25A形) 特許番号 244427 実用新案番号 428312	DG36A形 特許番号 244427 実用新案番号 428312	DG80A形 実用新案番号 428313	DG100A形 実用新案番号 428313
適用ドリル径	3~18mmφ (3~25mmφ)	5~36mmφ	12~80mmφ (一文字研削は12~50mmφ)	30~100mmφ
使用目的	右換れ二刃ドリルのニゲ面研削及シンニング			
研削方式	正円錐研削法	正円錐研削法	正円錐研削法	正円錐研削法
先端角	90~190°	60~180°	70~180°	70~145°
ニゲ角	自動調整及び手動による調整自由	自動調整及び手動による調整自由	自動調整及び手動による調整自由	自動調整及び手動による調整自由
砥石寸法	カップ形(6-A) 125×45×63.5mm	カップ形(6-A) 150×50×63.5mm	カップ形(6-A) 150×65×63.5mm	カップ形(6-A) 150×65×63.5mm
モータ	富士電機製、3相、2極、0.2kw、200/220V 50/60Hz、2820/3450r.p.m.	富士電機製、3相、2極、0.2kw、200/220V 50/60Hz、2870/3480r.p.m.	神鋼電機製、3相、2極、0.55kw 200/220V、50/60Hz、2870/3480r.p.m.	神鋼電機製、3相、2極、0.55kw 200/220V、50/60Hz、2870/3480r.p.m.
標準付属品	ドレッサー装置	ドレッサー装置	ドレッサー装置	ドレッサー装置、冷却水装置
底面積×高さ	420×440×450mm	500×460×1230mm	600×525×1230mm	600×525×1230mm
正味重量	約73kg	約190kg	約270kg	約290kg
特別付属品	冷却水装置	冷却水装置	冷却水装置	
特殊仕様	二段平面研削装置	二段平面研削装置	二段平面研削装置	二段平面研削装置