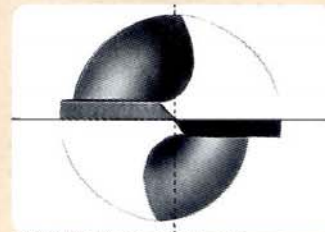




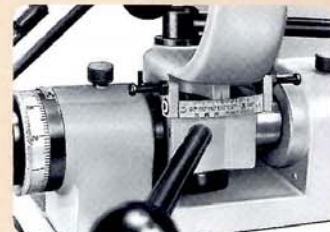
ドリル・タップ等の工具研削には、それぞれの使用目的に対応した研削ができる専用研削盤の使用が不可欠です。それは、自動盤、多軸盤、マシニングセンターなどに使用されるドリル・タップには、正しく対称な切刃と加工目的に応じた逃げをもつことが、今後ますます要求されるからです。

これらのご要求にお応えして、藤田が独自のノウハウと特許を活かして開発した各種の専用研削盤は、切刃と逃げ面およびシンニング研削を目的とした最も優れた実用機です。

きめ細かなニーズにお応えして数多くの専用研削盤を取り揃えておりますので、ご使用目的に最適な機種をお選びいただけます。



二段平面研削終了時の顕微鏡+字線と切刃



左:送りダイヤル、上:先端角目盛



X形シンニング



DG03BX
(φ0.3~φ4mm)
●X形シンニングはφ2mm以上

DG07BX
(φ0.7~φ6.5mm) ●X形シンニングはφ2mm以上

右ねじれ二刃ドリルの逃げ面研削とX形シンニングが、一台で可能。

右ねじれ二刃ドリルの切刃の逃げ面研削およびX形シンニング研削用が開発されました。いまで困難であった深穴加工用プロベラ形ドリルの再研削が、DG03BXとDG07BXの誕生により、切刃の逃げ面研削とシンニング研削が、簡単、高精度に行えます。画期的なドリル研削盤です。

- 切刃逃げ面とX形シンニングの角度設定はスロッパーで簡単に行えます。
- 両切刃は精密インデックスにより、180°割り出し反転できます。
- 小径ドリルの研削に適した二段平面研削方式を採用。
- ドレッサー装置により、カップ形砥石の端面および側面をドレッシングしてシンニング部分のすくい角が自由に設定できます。
- ドリル取り付け姿勢が水平から60°まで任意に設定。切り寸の排出が良いX形シンニングができます。
- 顕微鏡(DG03BX=倍率30倍/DG07BX=倍率15倍)により、ドリルを軸方向より見ることができず。
- ダイヤモンドホイール(特別附属品)の使用により、超硬ドリルの研削が可能です。

●再研削できる深穴加工用ドリルの例

メーカー	品名
米田工具製作所	強力型コバルトドリル
神戸製鋼所	深穴用ドリル
宇都宮製作所	プロタイプドリル
不二越	ノンステップドリル
理研製鋼	深穴用ドリル
魚津製作所	ホイトランドドリル
グリーン社	GT
イリックス社	STL
ハートナー	スーパーターボ
R.ストック社	V63
ドーマー社	ウォームパターン

※順不同

●DG03BX、DG07BX仕様

	DG03BX	DG07BX
適用範囲	φ0.3~φ4mm X形シンニングはφ2mm以上 ドリル溝部長さ、最大150mm	φ0.7~φ6.5mm
先端角	90°~150°	
逃げ角	0°~60°	
研削方式	二段平面研削(特許)	
砥石	カップ形(6-A)、125×38×76.2mm、WA-120-1	
モータ	富士電機製、3相、2極、0.1kw、200/220V、50/60Hz、2820/3420r/min	
機械寸法 (前後×左右×高さ)	450×380×420mm	
質量	約35kg	
標準付属品	顕微鏡15倍(DG07BX形)、30倍(DG03BX形)、照明装置(単相、100V、30W) ドレッサー装置、5°逃げ角ボルト、X形シンニング用逃げ角ボルト	
特別付属品	30倍顕微鏡(DG07BX形)、ダイヤモンドホイール、ボラズンホイール、据付台	