

自動ドリル研削盤

オートクロスDG40AX形

(ドリル適応径φ 5~40mm)

オプション最大径50mm可能
深穴ドリル・鉄骨ドリルに最適

ワンセッティングで切れ刃逃げ面
+クロスシンニング研削を
オートマチック、スピーディに処理
一台二役のローコスト、省スペース設計



DG40AX形
PAT.NO.1967207



株式会社 藤田製作所

刃先逃げ面研削と クロスシンニング研削を ワンセッティングで 迅速に処理



自 動でドリルの逃げ面とクロスシンニングを同時に成形できます。

ワンチャックで右ねじれ二刃ドリルの逃げ面研削とX形シンニング成形研削が連続して行なえます。これにより、作業者の経験や勘に頼らなくても常に安定したドリル刃先形状が得られます。

砥 石摩耗も少なく高精度で研削できます。一回転ごとに切れ刃の逃げ面研削とシンニングが行なわれ、ボラゾン砥石の採用と湿式研削(ストレートオイル)で砥石摩耗も極めて少なく、高い研削精度が得られます。

セ ッティングが簡単、複雑な調整がいりません。

ドリルセッティング装置に簡単にセットするだけ。シンニングのすくい角や逃げ角、先端角など、複雑な調整を行なう必要がありません。

省 スペース・低コストを実現。従来はドリルの逃げ角、クロスシンニングの両方の成形のために2台の専用研削盤が必要でしたが、本機1台のみとなり、設置スペースおよび設備コストを半分に節約できます。

研 削時間のバラツキがなくスピーディ。

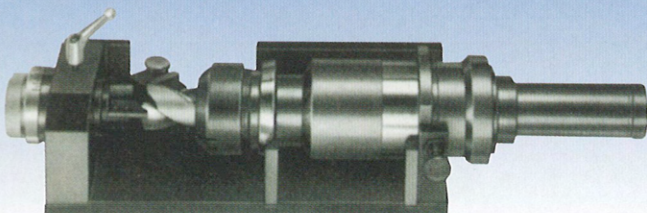
従来の機械では、工程ごとに調整する項目が非常に多く作業者の勘に頼らざるを得ないため、研削時間にバラツキがありました。本機では、新機構のドリル研削のためこれらの調整が固定化でき、そのつどの調整が不要となり、作業者による研削時間のバラツキがなく、研削時間も大幅に短縮しました。

作 業時間を大幅に短縮。これまで手動で行なっていた作業を、ドリルの脱着以外はすべて自動で行なうことにより作業時間の大幅短縮が可能。実質的なコストダウンがはかれます。

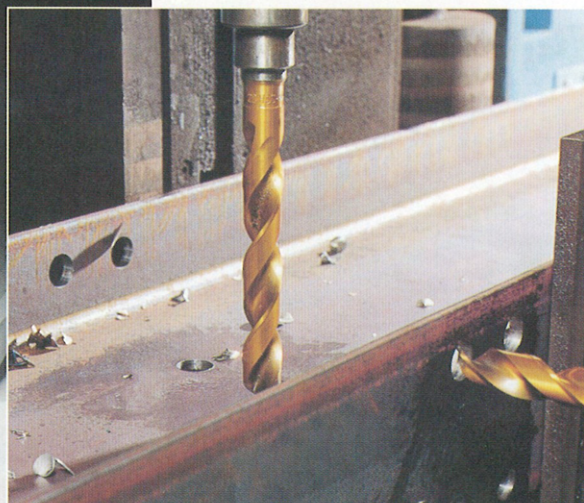
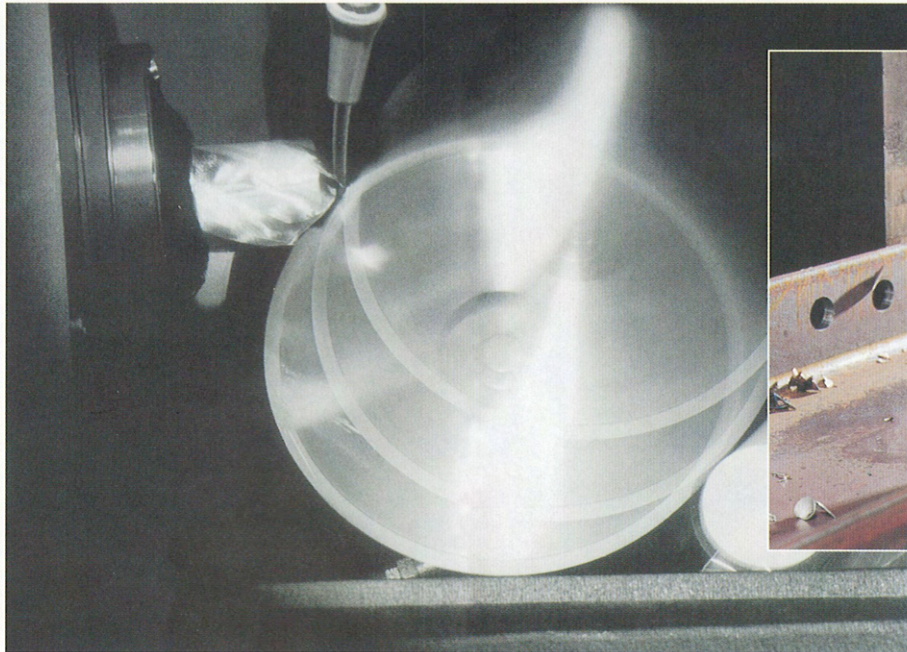
●ドリルセッティングは簡単、スピーディ

— 研削例 —

●クロスシンニング (X形) 形状



鉄骨ドリルにも最適



ドリルが長持ち

ボラゾン砥石に研削油をかけて研削しますので刃先の研削焼けがなく、研削目がキレイでドリルが長持ちします。

工具費の節約

最小の研削しろで正確に研げますのでドリルの減りが少なく、工具費の節減ができます。

人件費の節約

自動で研げますので他の仕事をやりながらの研削ができます。人件費の節約、時間の無駄がなくなり省力化につながります。

ベテラン不要。誰でも職人

ご採用の時から、どなたでもドリル研削の達人です。

最高の一文字ドリル

H形鋼の多軸穴あけにも最適な、均一で最高の切れ味の良いドリルが研げます。

スプライスにも最適

スプライスプレートの重ねあけでも、カエリ（ウラバリ）の少ないキレイな穴があげられます。

理想的な逃し（シンニング）

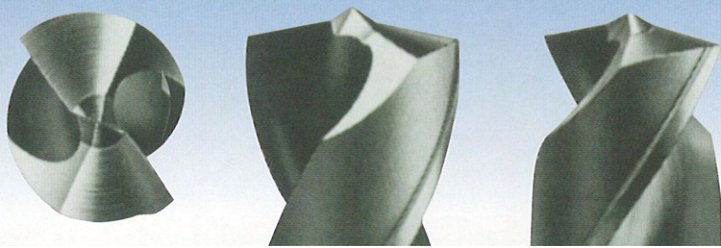
逃がしも同時に研削。手作業での追加加工が不要になりました。

研削のバラツキがなく、理想的な刃先形状に仕上がります。

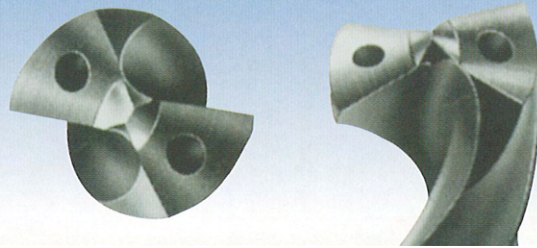
位置決めもピッタリ

ドリル先端はシャープな円錐形状ですから、正確な位置決めができます。

●鉄骨用ドリル



●鉄骨用オイルホールドリル



● DG40AX仕様

- ドリル適用径 : $\phi 5 \sim 40$ mm
(形式によって適用範囲が違いますので御注意願います。)
- チャック方式 : コレットによるチャッキング
 - ① $\phi 5 \sim 13$ mm (藤田製特殊コレット 0.5 mmとび)
 - ② $\phi 13 \sim 25$ mm (ユキワ精工 YCC25 1.0 mmとび)
 - ③ $\phi 25 \sim 32$ mm (ユキワ精工 YCC32 1.0 mmとび)
 - ④ $\phi 25 \sim 40$ mm (エヌティーツール NTG38 0.5 mmとび)
- 先端角 : $115^\circ \sim 180^\circ$ 砥石形状により決定
標準先端角 : 118° or 160° (鉄骨ドリル用)
- 逃げ角 : $5^\circ \sim 16^\circ$
- 研削方式 : カム・リンクによる準円錐研削
- シンニング形状 : X (クロス) 形シンニング
(シンニング逃げ角 55° 固定)
- ドリル1回転あたりの切込み量 : $0 \sim 0.08$ mm (無段階調整)
- 総切込み量 : $0 \sim 1$ mm (無段階調整)
- 研削サイクル : 14.5回/分 (50 Hz), 17.4回/分 (60 Hz)
- 使用砥石 : 電着ボラゾン砥石
- 砥石軸モータ : 3相, 2極, 0.6 Kw
200/220V, 50/60Hz, 2845/3445min⁻¹
- 研削運動モータ : (株)ニッセイ製 GFM-18-100-T90
3相, 4極, 0.09kw, 200V, 50/60Hz 減速比 1/100
- 機械寸法/質量 : 825 (前後) \times 840 (左右) \times 1425 (高さ) mm / 320 Kg

● 標準付属品 (●印)

形式	S5-32	S5-40	T13-25	T13-32	T13-40
ドリル適用径	$\phi 5 \sim 32$ mm	$\phi 5 \sim 40$ mm	$\phi 13 \sim 25$ mm	$\phi 13 \sim 32$ mm	$\phi 13 \sim 40$ mm
小径用チャックユニット	●	●			
チャックユニット A (YCC25 用)	●	●	●		●
チャックユニット B (YCC32 用)	●			●	
チャックユニット C (NTG38 用)		●			●
小径コレット $\phi 5 \sim 13$ mm					
コレット YCC25 - $\phi 14 \sim 25$ mm					
コレット YCC25 - $\phi 18 \cdot 22 \cdot 24$ mm			●	●	●
コレット YCC32 - $\phi 26 \sim 32$ mm					
コレット YCC32 - $\phi 32$ mm	●				
コレット NTG38 - $\phi 32$ mm		●			
コレット NTG38 - $\phi 25.5 \sim 40$ mm					
標準砥石 S32 - 118° 用	●				
標準砥石 T32 - 160° 用			●	●	
大径砥石 S40 - 118° 用		●			
大径砥石 T40 - 160° 用					●
ドリル受け MT-3 用	●	●	●	●	●
ドリル受け MT-4 用		●			●
MT スリーブ MT3-1	●	●			
MT スリーブ MT3-2	●	●	●	●	●
研削油 JX日鉱日石エネルギー リライアカットDM-30	●	●	●	●	●
潤滑油 JX日鉱日石エネルギー ユニウェイEV68	●	●	●	●	●
ドリルセッティング装置	●	●	●	●	●
クーラント装置	●	●	●	●	●
ペーパーフィルター	●	●	●	●	●
標準工具	●	●	●	●	●

注) 指定径コレットは全て特別付属品になります。

● 特別付属品

- ① 指定径コレット ② ダイヤモンド砥石 ($115^\circ \sim 180^\circ$ 先端角指定) ③ ボラゾン砥石 ($115^\circ \sim 180^\circ$ 先端角指定) ④ キャビネット

※ドリル径 $\phi 50$ 対応部品

- ① チャックユニットD (マスターコレット $\phi 50$ 付)
- ② テーパーコレット 指定径 $\phi 47 \sim 50$ mm
- ③ ストレートコレット 指定径 $\phi 41 \sim 46$ mm
- ④ ボラゾン砥石 ($118^\circ \sim 180^\circ$ 先端角指定)
- ⑤ 専用ドリル受 MT-4
- ⑥ ストップアブロック

製品の仕様、外観等につきましては予告なく変更することがございますので、予めご了承下さい。



<http://www.fujitass.co.jp>

- 営業本部 〒261-7119 千葉県千葉市美浜区中瀬2-6-1 WBGマリブイースト19階
TEL (043) 299-2231 (代) FAX (043) 299-2240
- 名古屋営業部 〒454-0012 名古屋市中川区尾頭橋1-1-35シティコーポ尾頭橋4-103
TEL (052) 323-2271 (代) FAX (052) 323-2272
- 本社・工場 〒299-4114 千葉県茂原市本納 2730
TEL (0475) 34-3311 (代) FAX (0475) 34-4605