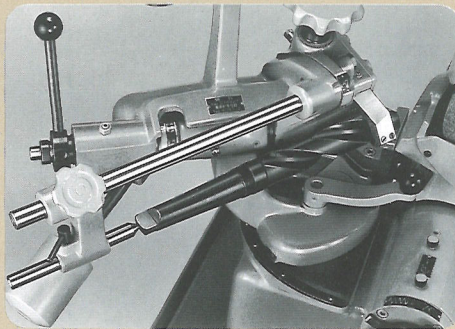
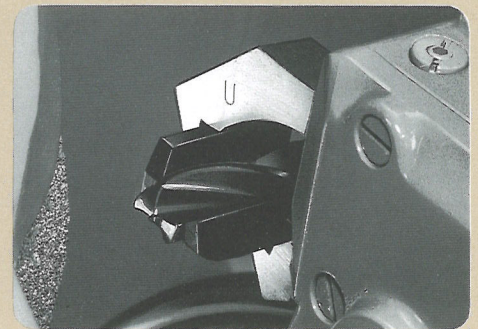


逃げ角目盛:DG80B



二段平面研削:DG50B



ローソクチップドリルの研削:DG50B

DG50B
(φ5～φ50mm)

DG80B
(φ12～φ80mm)
DG100B
(φ30～φ100mm)

右ねじれ二刃ドリルの逃げ面研削とシンニングが簡単にできる研削盤。

右ねじれ二刃ドリル、段付ドリル、ローソクチップドリル等の切刃の逃げ面研削、およびシンニング研削が簡単、高精度にできます。

- 切刃が片方ずつ同一取付条件のもとに反転して研削されるため常に正しい対称精度を保証。
- 両切刃のマーヅン部を爪でつかみ、シャンク部をセンタで受ける3点支持方式により高精度な割り出しができます。
- 複雑な駆動機構や調整機構を必要としない為に故障の心配がなく、操作が非常に簡単。その上、特別な工具を必要としない無工具方式の設計ですので、能率良く作業ができます。
- ドリルの径ごとに必要とされる逃げ角の調整が自動調整装置(特許)によって自動的に行われ適切な逃げ角が得られます。その上、特殊な穴明け条件には簡単な手動調整により対応できます。
- 二段平面研削も可能です。(DG80B/100Bの場合は特殊仕様です。)
- ダイヤモンドホイール(特別付属品)の使用により、超硬ドリルの研削ができます。

● DG50B、DG80B、DG100B仕様

	DG50B	DG80B	DG100B
適用範囲	φ5～φ50mm 長さMax. 400mm	φ12～φ80mm (一文字研削はφ12～φ50mm) 長さMax. 650mm	φ30～φ100mm (一文字研削はφ30～φ50mm) 長さMax. 650mm
先端角	60°～180°	70°～180°	70°～180°
逃げ角	正円錐研削…自動調整および手動による調整自由(特許・実用新案) 二段平面研削…0°～40°		
研削方式	正円錐研削、二段平面研削	正円錐研削	正円錐研削
砥石(外径×厚×幅)	台板付リング砥石 150×45×19mm KE-46-I	台板付リング砥石 150×60×25mm KE-46-I	
モータ	3相、2極、0.6kw、200/220V、50/60Hz 2850/3420min ⁻¹	3相、2極、0.6kw、200/220V、50/60Hz、2850/3420min ⁻¹	
機械寸法(前後×左右×高さ)	1000×850×1200mm	1150×1100×1150mm	1150×1100×1150mm
質量	約230kg	約305kg	約344kg
標準付属品	ドレッサー装置、カーボンブリック、セッティングゲージ	ドレッサー装置、カーボンブリック、対辺17mm片口スパナ、セッティングゲージ	ドレッサー装置、カーボンブリック、対辺17mm片口スパナ、冷却水装置
特別付属品	冷却水装置、ダイヤモンドホイール、ボラゾンホイール		ダイヤモンドホイール
特殊仕様	—	二段平面研削装置	—

※電源コードは付属していません。