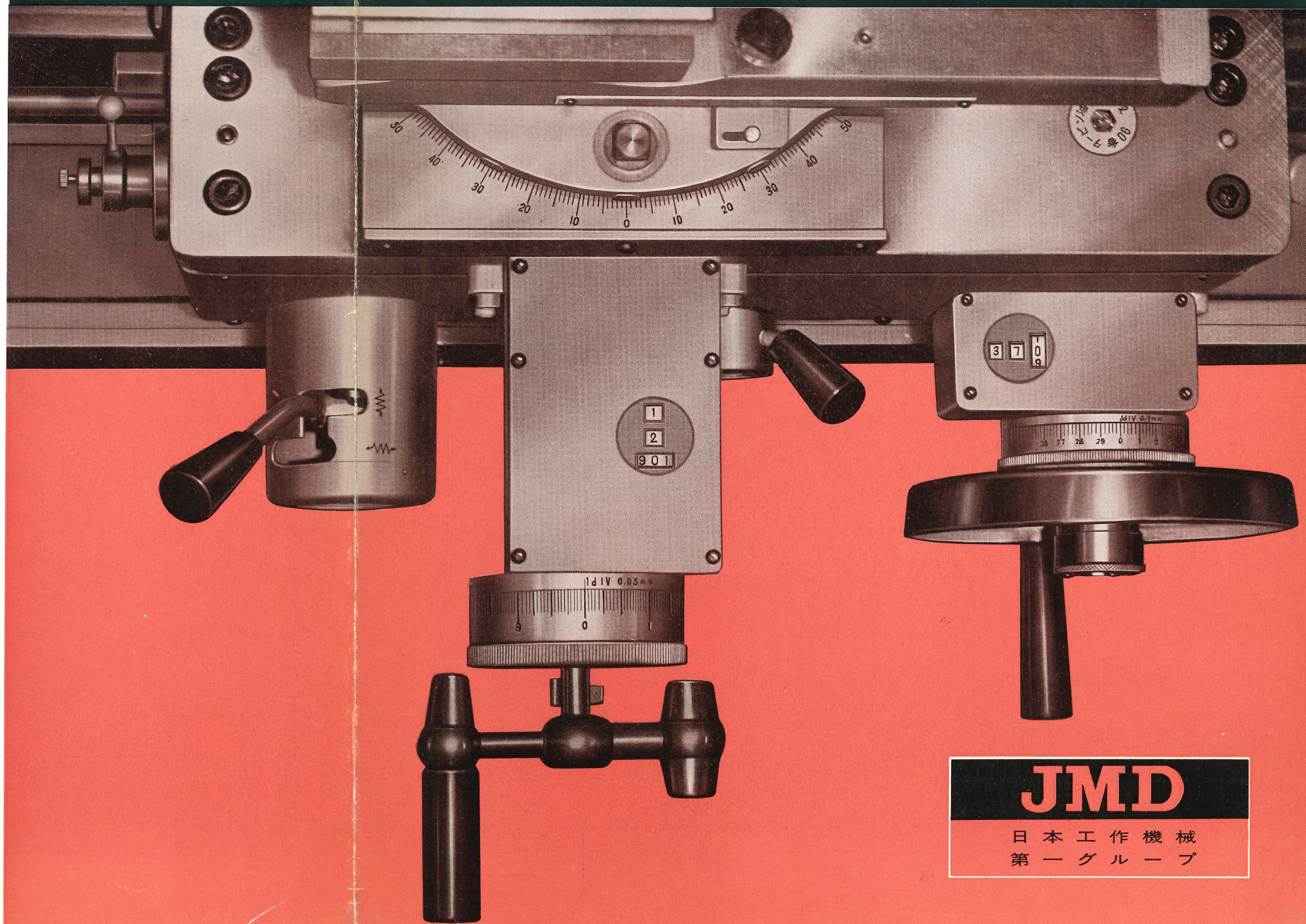


IKEGAI

D-20

池貝鉄工 株式会社

本社 東京都港区芝4丁目1番21号 TEL.(452)8111(代)
工場 機械第一事業部 神奈川県川崎市神明町一丁目80番地 TEL.(04451)2251
機械第二事業部 神奈川県川崎市坂戸100番地 TEL.(04482)6161
営業所 大阪 東区高麗橋5-45大阪興銀ビル別館内 TEL.(203)0375
名古屋 中区新栄町1の6中日ビル8階 TEL.(261)8221
札幌 北四条西5の4三井生命ビル内 TEL.(23)5333
広島 基町5番44号広島商工会議所ビル内 TEL.(21)2173-4



JMD

日本工作機械
第一グループ

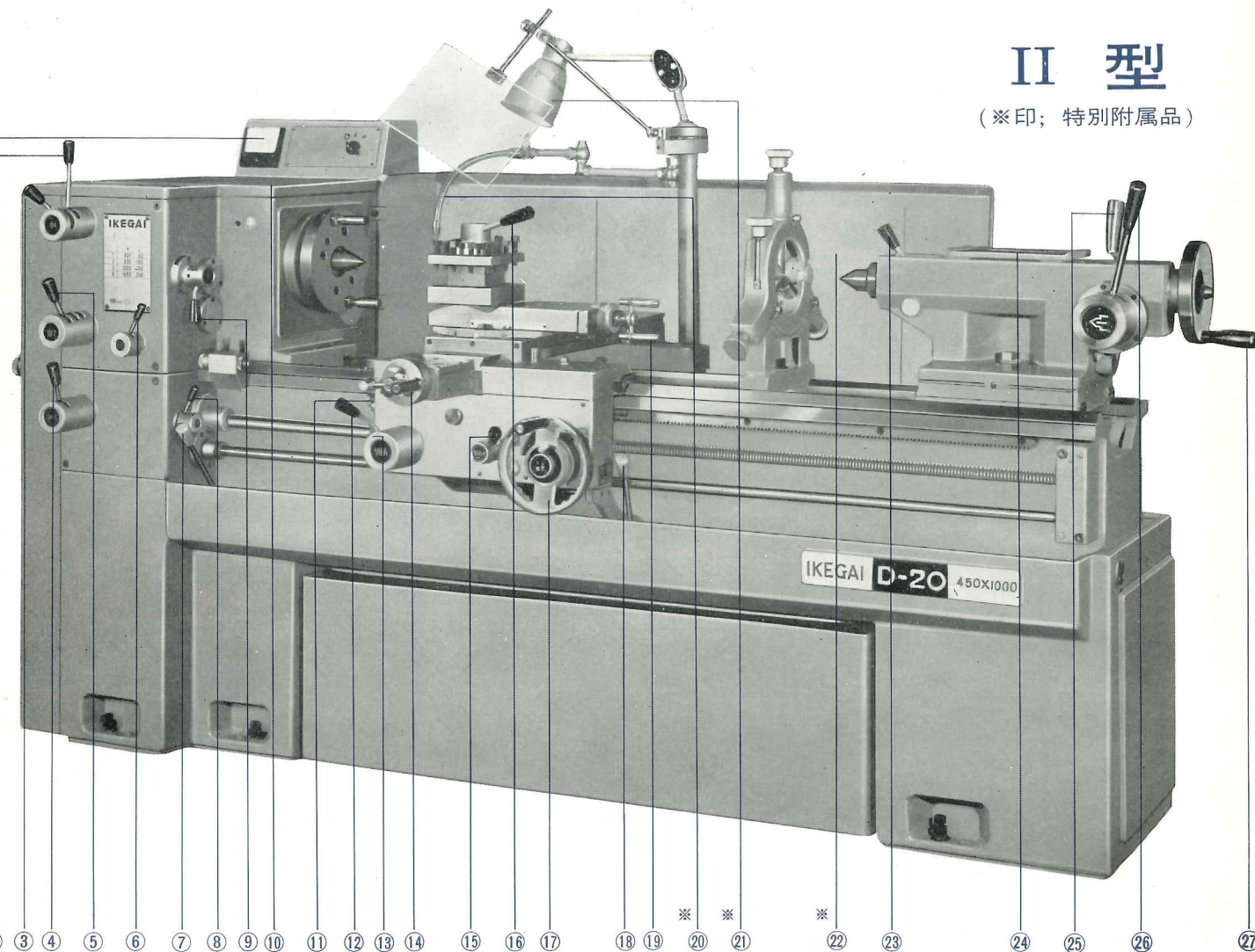


D-20形旋盤

I 型・II 型

II 型

(※印; 特別附属品)



- ①. 電流計、②. 主軸変速レバー、③. 主軸変速レバー、④. 送り倍率変換レバー、⑤. 送り6段変換レバー、⑥. 主軸高速・低速選択レバー、⑦. 移動式始動レバー、⑧. 送り、ネジ切り切換レバー、⑨. 送り正逆、インチ、ミリ切換レバー、⑩. 物置皿、⑪. 送り強弱調整レバー、⑫. 送りネジ切り掛外しレバー、⑬. ネジ切りダイヤル、⑭. 横送り用ハンドル、⑮. 普通、微細送り切換レバー、⑯. 刃物台締付レバー、⑰. 縦送り用丸ハンドル、⑱. 始動レバー、⑲. 刃物台送りハンドル、⑳. 切削油装置、㉑. 照明灯、㉒. 後部チップカバー、㉓. 心押軸締付レバー、㉔. 物置皿、㉕. 心押台締付レバー、㉖. 普通、微細切換および急速後退用レバー、㉗. 心押軸手送り用丸ハンドル

主要寸法および数値

型 式			I 型	II 型
ベ ッ ド 上 の 振 り(面板より 180mm)		mm	500	
ベ ッ ド 上 の 振 り(サドルウイング上)		mm	450	
往 復 台 上 の 振 り		mm	240	
両 心 間 の 最 大 距 離		mm	800	1000
ベ ッ ド の 全 長		mm	2000	2200
ベ ッ ド 上 面 の 巾		mm	400	
主 軸 端 の 形 状		ASA AI	No.6	
主 軸 セ ン タ の 大 き さ		MT	No.5	
主 軸 穴 径		mm	52	
主軸速度の変換数 および範囲	A 型	rpm	8 種 63~1600	16種 12.5~1600
	B 型	rpm	8 種 80~2000	16種 16 ~2000
	(C 型)	rpm	8 種(100~2500)	16種 (20~2500)
送り速度の変換数 および範囲	普 通 24 種	mm／rev	0.056~0.8	0.056~0.8
	微 細 24 種	mm／rev	-	0.028~0.4
ネジ切り範囲	メートルネジ30種	mm	0.75~32	
	ウィットネジ36種	山／25.4mm	64 ~ 1⅝	
電 動 機 出 力		kW	(5.5)	7.5
床 よ り の 心 高		mm	1025	
所 要 床 面 積		mm	1300×2900	1300×3100
正 味 重 量		kg	1950	2100

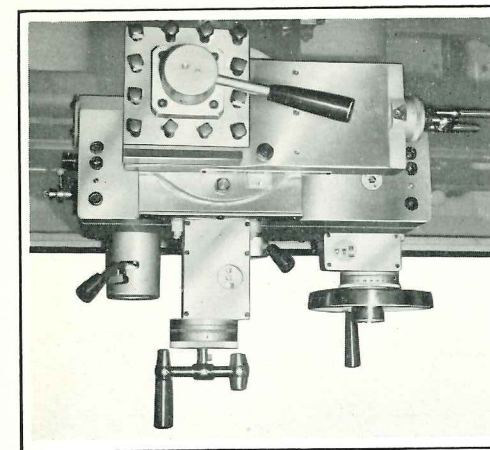
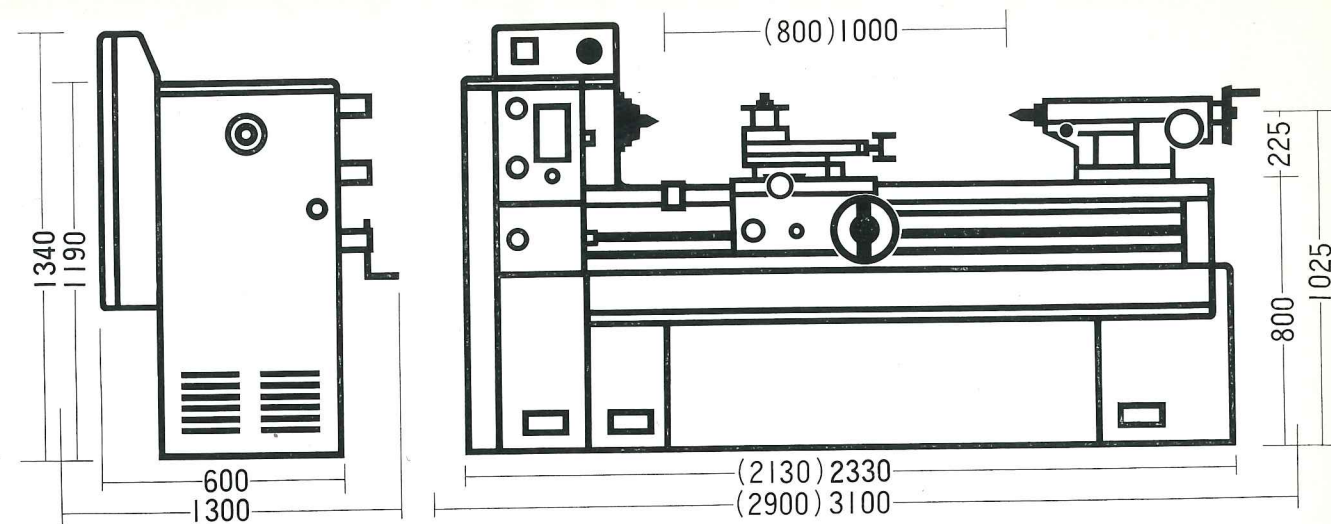
上記の他御注文により両心間距離1500mmのものも製作いたします。

標準付属品

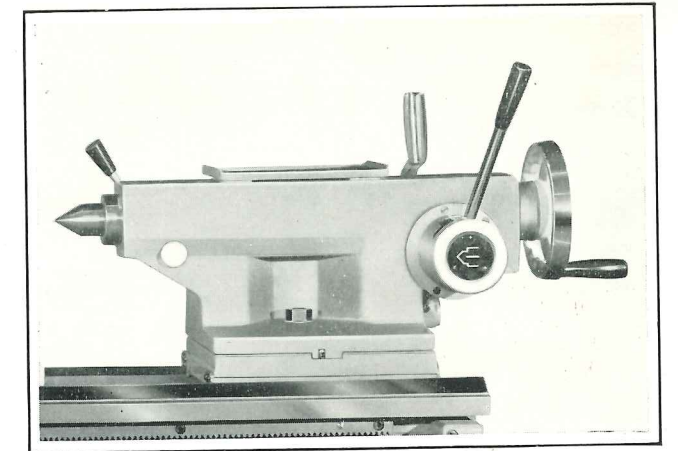
四爪単動チャック……#12/300mm | 個
廻し板……………225mm | 個
固定振止……………10~140mm | 個
止りセンタ……………60°MT #5 2 個
廻りセンタ……………60°MT #5 | 個
ストッパ…………… | 個
工 具 箱…………… | 式
レベリングボルト…………… | 式
電 装 品…………… | 式

特別付属品

三爪スクロールチャック…… 272mm…………… | 個
面 板…………… 400mm…………… | 個
移動振止……………10~90mm…………… | 個
基礎ボルト…………… | 式
向う倣い装置…………… | 式
向う倣い装置(2サイクル)…………… | 式
自動倣い装置(2サイクルインフィード付) …… | 式
早送り装置…………… | 式
テーパアタッチメント…………… | 式
タレット装置…………… | 式
長手自動ストッパ装置…………… | 式
向う刃物台…………… | 式
チャックカバー…………… | 式
後部チップカバー…………… | 式
切削油装置…………… | 式
照明灯…………… | 式



カウンタ



リトラクタと減速装置

精度の向上

均一で正確な加工を行うために剛性、耐久性に斬新なアイデアを採用しております。

- 1 旋盤の基本となるベッドは、剛性向上のためレグと一体化し、合理的なリブの配置を考慮しております。
- 2 ベッド摺動面には焼き入れ研削を行ない、完全なワイパを使用しておりますので、長期間にわたって精度が維持できます。
- 3 ベッド摺動面の摩耗防止とエプロン送りを軽くするためにエプロンを軽量化しております。
- 4 主軸は特に吟味された精密円錐コロ軸受で支持されており、また振動防止のために太く、短かくしております。
- 5 主軸台は豊富な潤滑油により、温度の変化による影響を防止するよう、十分考慮されております。
- 6 刃物台は特許出願中の特殊構造で、くり返し割出精度が0.01mm以下です。

作業性の向上

作業能率を上げ、作業者の疲労を軽減するため、人間工学的に十分考慮しております。

- 1 操作を簡単にするため、レバーの数を減らし関連したレバーはまとめております。
- 2 作業者が十分機械に接近できるように、前面を主軸中心に近付け、エプロンを薄くし作業者の疲労の軽減をはかっております。
- 3 エプロンから離れた位置でもモータの起動、停止ができます。
- 4 多条ネジ切りの場合にも歯車の掛け換えの必要はありません。
- 5 メートルネジとインチネジの切り換えは、レバー操作によって簡単にできます。
- 6 ハンドル1回転当りの送り量が整数となっておりますので、送り量の記憶に便利です。
- 7 使用性の向上のために主軸台と心押台に広い工具台を付けております。
- 8 主軸速度範囲はプーリ交換によって、下記の3種類の速度を選択することができます。(I型、II型)

I型<8種>		II型<16種>	
A型	63~1600rpm	12.5	~1600rpm
B型	80~2000rpm	16	~2000rpm
C型	100~2500rpm	20	~2500rpm
(ご希望により)			

9 主軸端はショートノーズですから、チャック作業の場合も加工物は主軸受けに近く取付けられます。

10 主軸穴径が52mmですから、棒材の加工に便利です。

12 水溶性切削剤の使用にも応じられるように考慮しております。

13 切削屑や切削剤の飛散防止と流れをよくするため、ベッド前面にウケを付けていますこれにより作業衣をよごすことなく作業ができます。

安全性の向上

- 1 人△駆動方式を採用しておりますので起動停止がスムーズにおこなえます。
- 2 縦・横送りには二段切換えの過負荷安全停止装置を付けておりますので、安心して作業ができます。

I型・II型の相違点

II型には作業性を更に向上させるため次のような装置が考慮されております。

1 主軸速度1/5減速装置

主軸台前面にあるレバー切換で主軸速度は下記の通りに変えることができますので、大径加工、およびヘール仕上作業の他ネジ切り作業に大変便利です。

	A型	B型
8種	63~1600rpm	80~2000rpm
8種	12.5~315rpm	16~400rpm

2 リトラクタと減速装置

心押台の心押軸はリトラクタレバーの操作で18mm出入するため加工物の取付、取外しが容易で、減速装置により50mmまでの大型ドリル加工も軽快に行えます。

3 刃物位置の数値表示装置

刃物台の縦送り、横送りハンドルに各々数値表示装置が備えてあり、刃物の位置が数字で表示されますので1mmまでの加工には測定器はほとんど必要ありません。

4 送り量1/2減速装置

エプロンに送り量1/2減速装置が備えてありますから、作業者は位置の移動をせずそのまま切削中でも送り量を1/2・1/1の変速ができます。

5 電流計

電流計が主軸台上面の見やすい位置に備えてありますから作業者は切削状況の確認が容易に行えます。