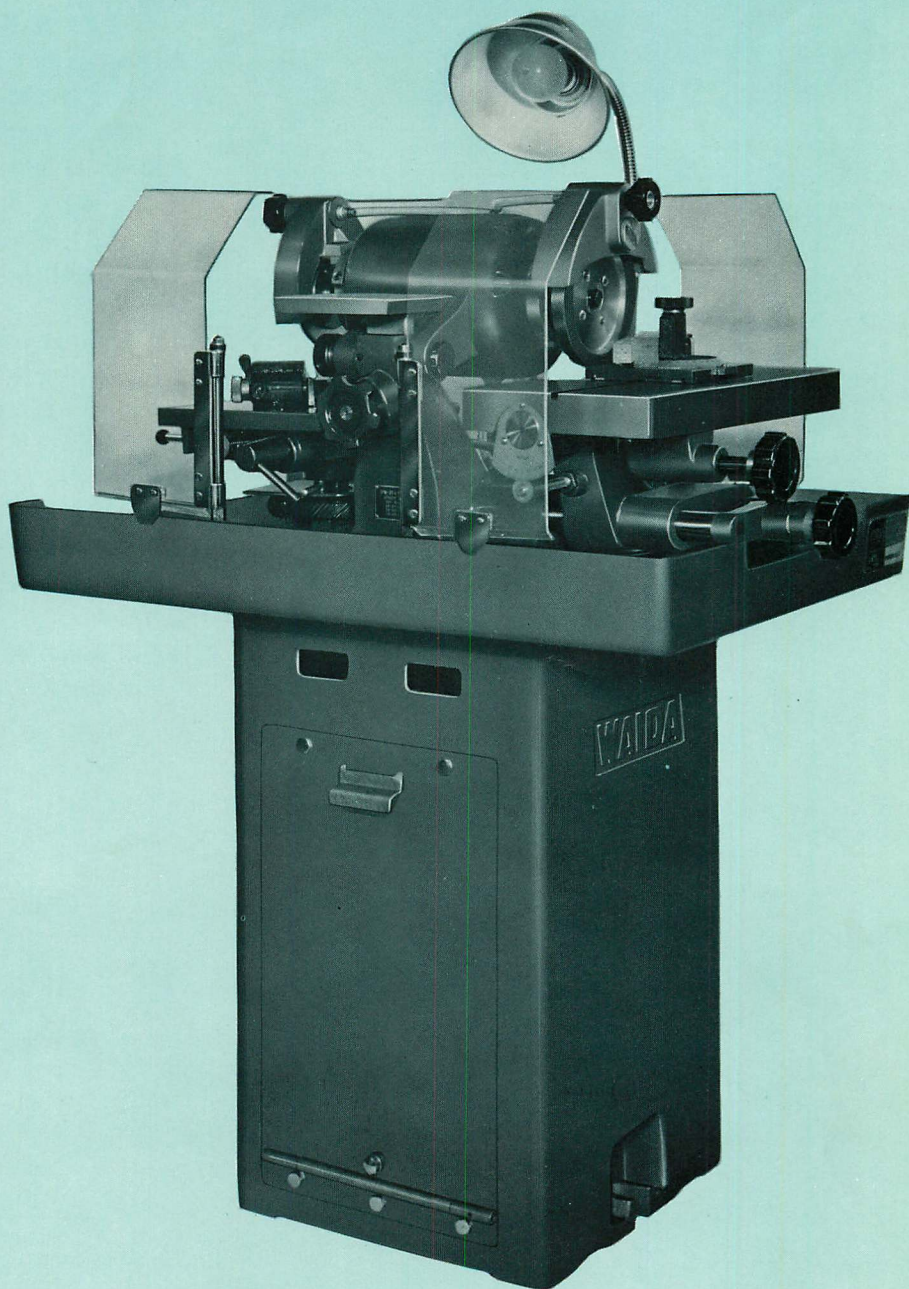


# DW-31S

## 超硬バイト研削盤

本機は超硬バイトの刃先及びチップブレーカーの研削を正確、能率的に行います。

主軸両端にダイヤモンドホイールを装備し、剛性に富んだ主テーブル、独得の機構の副テーブルをもち円滑な研削操作ができる研削盤であります。



# WAIDA

株式会社 和井田製作所

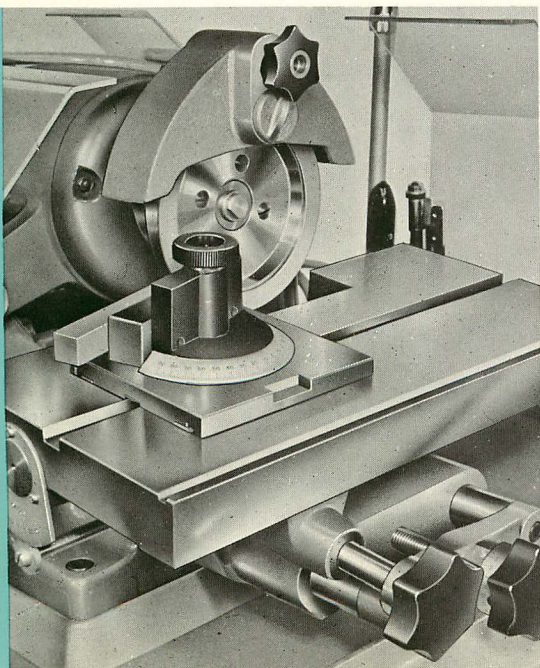
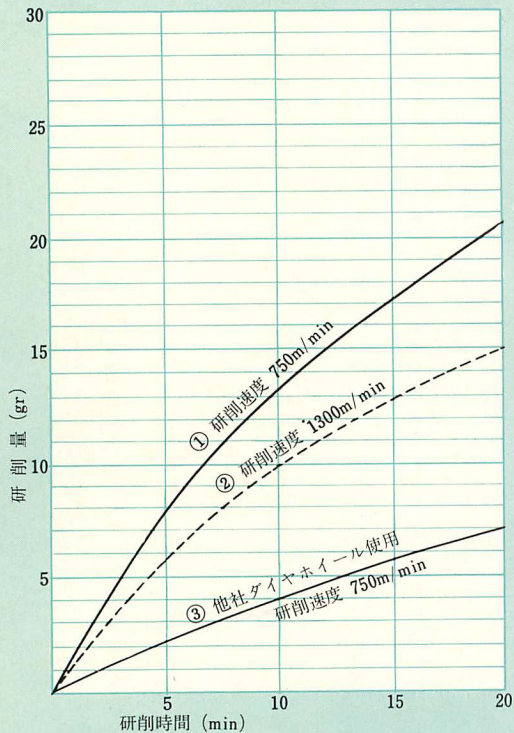
CAT. No. 33

## ● 特 長

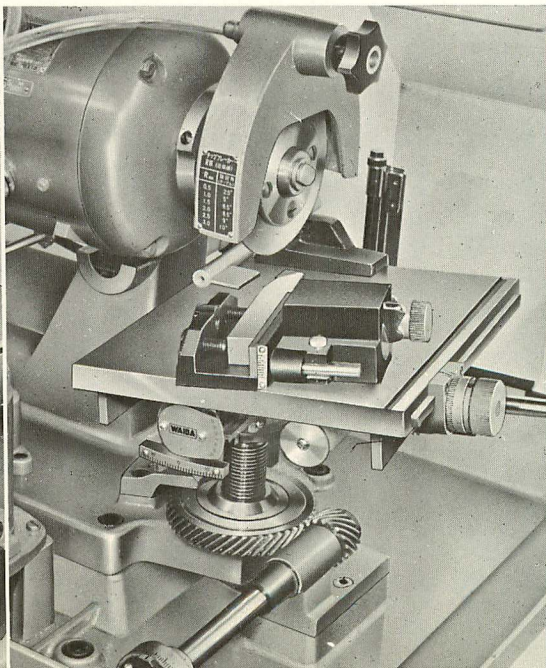
1. DW-31Sが使用するダイヤモンドホイールは特殊の塩基物を配合して焼結した多孔性のメタルボンドホイールで、砥粒の保持力が強く、耐熱性に富み、高い研削圧にも耐えうる独得の性能をもち、圧倒的に優れた研削性能を発揮し而も長もちします。
2. 本機特有の750m/minの平均研削速度とDWオイルの使用によって最良の仕上面が能率的に得られます。
3. 研削用テーブルは全てナイロンボール使用のスライディング方式となっており、極めて円滑な操作を行うことができます。
4. 刃先分度器は縦横自由にスライディングを行うことができますので刃先をホイール面に当てるのが極めて容易であります。
5. チップブレイカー研削装置は本機独得の構造であります。(実用新案登録第569648号、第569650号、第575552号)  
副テーブルは上下移動、前後微動、掬い角の変角ができ、水平変角によってR寸法を設定してチップブレイカーRの成形研削を行います、マグネット式バイト保持具と刃先基準ゲージを併用して刃先方向決め、研削位置の決定が容易にできます。
6. 特性DWオイルは鉱物性油に動物性油脂と塩素硫化物、あれ止め等を配合しダイヤモンドホイールの研削性、耐久性を高めると共に研削面を良くしております。
7. 特別附属品の使用により刃先R、ターナーバイトの研削超硬スクレーパーの刃先Rの研削もできます。

### ● DW-31S研削性能図〈図表1〉

被研削物 G 2 F  
砥 石 DW-31S用#280  
冷却油 DWオイル



● 主テーブル及び刃先分度器



● 副テーブル及びマグネット式保持具

## ● 特別附属品

### ① WR-1 コンベックス刃先R研削装置

0～8 ㎜の凸Rの成形ができます。同一取付のまま直線部の研削ができますから、曲線部との継ぎ目もきれいに仕上がります。

### ② 特別分度器取付盤

刃先の刃裏、雌ネジ切、孔クリバイト等特殊形状の研削用に便利です。

### ③ ターナーバイト研削保持具

マグネット吸着式であります。

### ④ ターナーバイト研削用刃先基準ゲージ

ターナーバイト研削用セッティングに使用します。

### ⑤ ターナーバイト研削用ダイヤモンドホイール

105°成形ホイールでターナーバイト研削専用ホイールであります。

### ⑥ SR-1 超硬スクレーパー研削装置

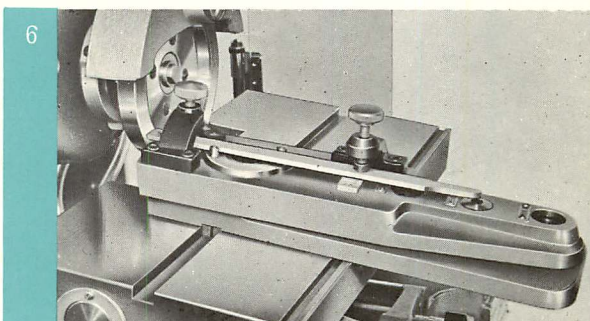
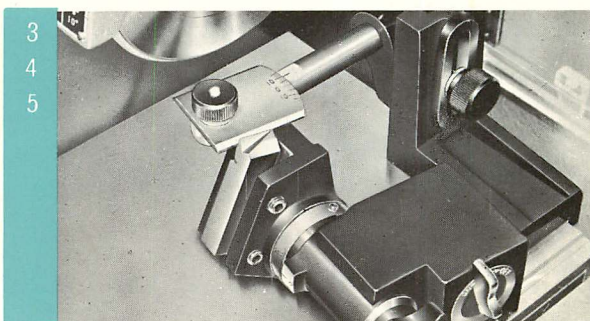
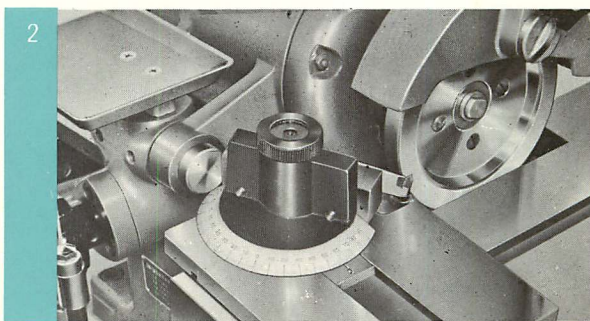
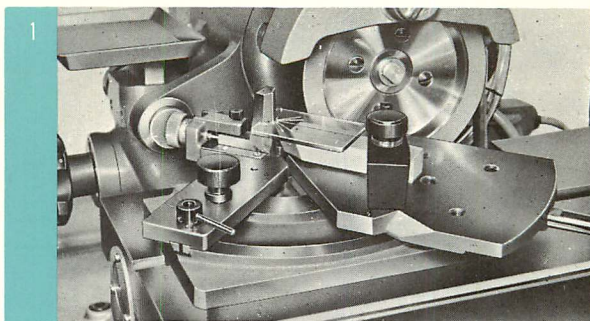
R刃先をもつ超硬スクレーパーの再研削を正確迅速に行うことができます。本装置の使用によりキサゲ作業能率を倍加します。

### ⑦ 細メッシュダイヤモンドホイール

ご希望によって#600#800#1000の細メッシュのものも製作致します。#800までは標準品#280と同価格です。

### ⑧ 特製ダイヤモンドホイール

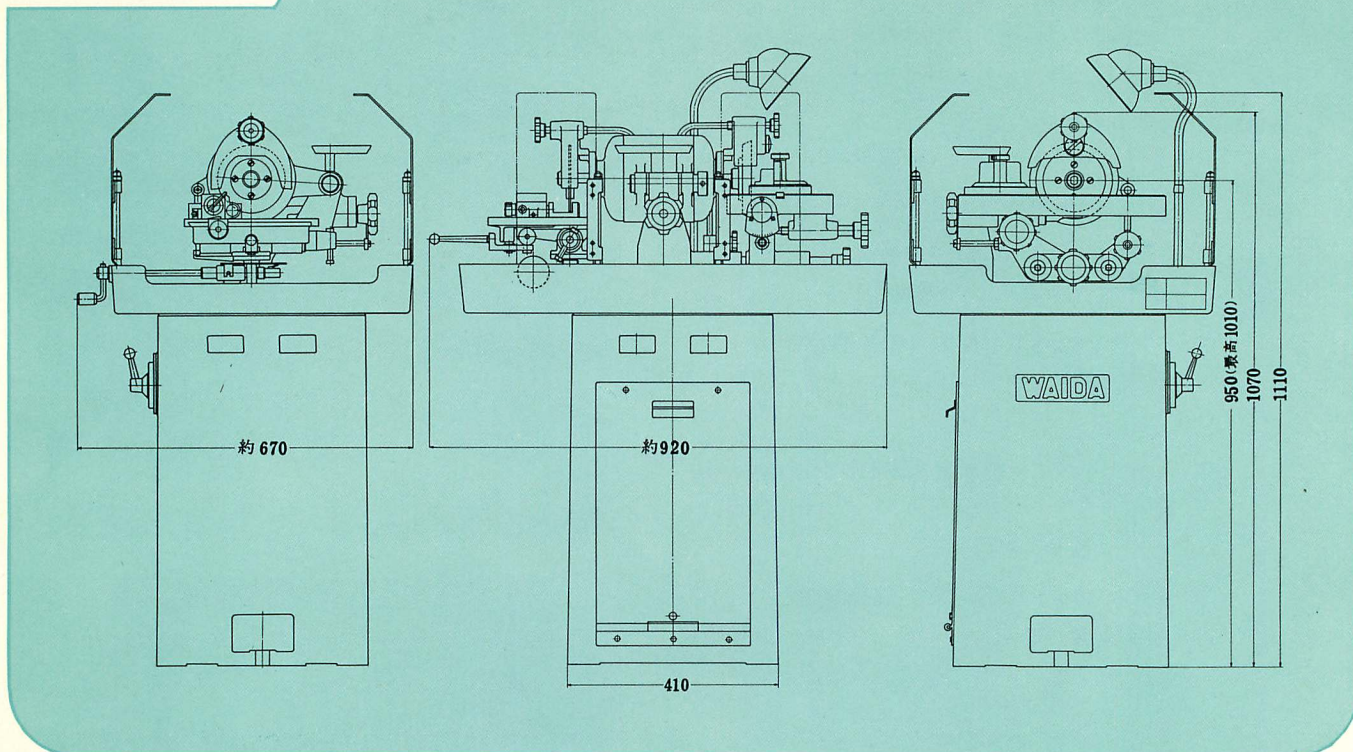
附属のカップホイールはダイヤモンド含有量は18カラットであります。特に増量のご希望があればダイヤモンド層の厚いものも製作致します。



## ● 標準附属品

1.ダイヤモンドカップホイール(150 ㎜)	1ヶ
2.ダイヤモンドストレートホイール(120 ㎜)	1ヶ
3.バイト刃先分度器	1組
4.バイト取付補助具	1ヶ
5.チップブレーカー用バイト保持具(マグネット吸着式)	1組
6.刃先基準ゲージ	1組
7.飛沫防止シールド	4枚
8.バイトラッパー	1本
9.照明灯	1式
10.レンチ類	1式
11.機械カバー	1枚
12.格納箱	1ヶ
13.DWオイル	1缶

## ● 寸法図



## ● 仕様

1. 能力	バイトシヤンク最大	40 $\mu$ m $\times$ 40 $\mu$ m
2. 主テーブル	大きさ	213 $\mu$ m $\times$ 425 $\mu$ m
	変角範囲	(正)25° (負)20°
	前後移動	70 $\mu$ m
	ダイヤル目盛	1目読ミ 0.05 $\mu$ m
3. 副テーブル	大きさ	226 $\mu$ m $\times$ 260 $\mu$ m
	上下移動	50 $\mu$ m
	前後微動	40 $\mu$ m
	左右移動	40 $\mu$ m
	水平変角	右15° 左15°
	上下変角	(正)20° (負)30°
	上下移動ダイヤル目盛	1目読ミ 0.01 $\mu$ m
	前後微動ダイヤル目盛	1目読ミ 0.01 $\mu$ m
4. 主軸昇降範囲		50 $\mu$ m
5. 平均研削速度		750m/min
6. 電動機	主電動機	三相 200W (超精密型)
	冷却油ポンプ	三相 40W (2 $\ell$ /min)
7. 操作用開閉器		正逆転可能
8. 床面積		610 $\mu$ m $\times$ 870 $\mu$ m
9. 重量		170 kg

## 株式会社和井田製作所

本社工場 岐阜県高山市昭和町1の100 電話高山(0577)32-0390(代)  
 岐阜工場 岐阜県各務原市那加三井町 金属工業団地 電話那加(0583)82-3218(代)  
 東京支店 東京都港区西新橋2の11の9 電話東京(03)591-2447(代)  
 中部営業所 岐阜県各務原市那加三井町 金属工業団地 電話那加(0583)82-3218(代)  
 大阪営業所 大阪府淀川区十三東5丁目4番34号 電話大阪(06)301-5480