

吉田のボール盤

ラジアルボール盤取扱説明書

| | |
|-----|--------------|
| 型 式 | YR3-130(115) |
| 機 番 | |



株式会社 吉田 鐵 工 所

- 本 社・大阪市東成区東今里3丁目22番33号
☎ 537 電話大阪06代表(981)7771番
テレックス大阪(529)3361番
- 東 京 支 店・東京都品川区東品川1丁目5番10号
☎ 140 電話東京03代表(471)7251番
テレックス東京(242)3737番
- 名古屋営業所・名古屋市東区富士塚町3丁目13の1
☎ 461 (フジビル1階)
電話名古屋052(962)7506~7番
テレックス名古屋(444)3885番
- 広島営業所・広島市横川町2丁目6番5号
☎ 733 (松本不動産ビル1階)
電話広島0822(33)2277番
- 城東営業所・東京都墨田区緑2丁目16番7号
☎ 130 電話東京03(633)3554番
- 静岡出張所・静岡市日之出町10-21
☎ 420 電話静岡0542(54)5821番
- 太田出張所・群馬県太田市飯田425番地
☎ 373 (大黒商事ビル)
電話太田0276(45)7258番
- 奈良工場・奈良県大和郡山市井戸野町362番地
☎ 639-11 電話大和郡山07435代表(3)0111番

2. 仕様

2-1 主要寸法

(単位 mm)

| 称 呼 | 130 | 115 |
|---|---|----------------------------|
| 能力、容量 コラム表面から主軸中心線までの距離 主軸からベース面までの距離 穴あけ能力 S45C(FC25)のとき ネジ立能力 S45C(FC25)のとき 中グリ能力 S45C(FC25)のとき リーマ能力 S45C(FC25)のとき | 290~1,300 410~1,320 40(50) M30(M36) 120(120) 40(40) | 290~1,150 |
| コラム、アース コラムの直径 主軸の左右移動距離 アームの上下移動距離 | 1,010 | 320 860 620 |
| 主 軸 直 径 (下 軸 受 部) 穴 の テ ー パ ー 回 転 変 換 数 回 転 数 4P60HZ r.p.m 上 下 移 動 距 離 送 り 量 変 換 数 送 り 量 mm/rev | 65 MT No. 4 12 40. 60. 90. 135. 200. 240. 300 360. 540. 800. 1,200. 1,800 300 9 0.05. 0.08. 0.11. 0.15. 0.25 0.34. 0.46. 0.74. 1.00 | |
| ベ ー ス 大 き さ (高 さ × 幅 × 長 さ) 作 業 面 の 大 き さ (幅 × 長 さ) | 190×900×2,050 750×1,200 | 190×860×1,900 705×1,100 |
| 電 動 機 主 軸 用 上 下 用 ク ラ ン プ 用 機 械 の 高 さ 所 要 床 面 積 (幅 × 長 さ) 正 味 重 量 | 2.2kw 1.1kw 0.4kw 2,720 1,300×2,500 3,200 | 4P 6P 4P |

主軸速度 (rpm) 12 変換
(4 P モーター用)

| | | | | | | |
|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|
| 60 Hz | 1,800 | 1,200 | 800 | 540 | 360 | 300 |
| | 240 | 200 | 135 | 90 | 60 | 40 |
| 50 Hz | 1,500 | 1,000 | 665 | 450 | 300 | 250 |
| | 200 | 165 | 110 | 75 | 50 | 33 |

6-4 送り速度及び運転

主軸前面上部にある送り速度変換レバー⑫を操作し9段に変速されます。
表示送り量に指示矢を合わせることで所要送り量が簡単に得られます。なお、中立の位置にきた場合は、主軸の機械送りが切れますので、後に述べる手動送りまたは座ぐり作業のように微細送りハンドル⑬を使用する際に使用して下さい。
送り量変換は運転中の方が容易に切換できます。

主軸送り量 (mm/rev) 9 変換

| | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 0.05 | 0.08 | 0.11 | 0.15 | 0.25 | 0.34 | 0.46 | 0.74 | 1.00 |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|

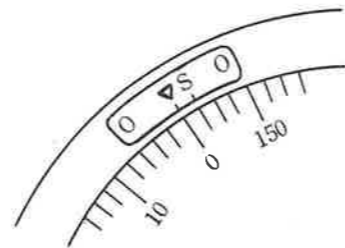
この送り量は主軸1回転についての送り量です。

6-5 主軸手動穴あけ

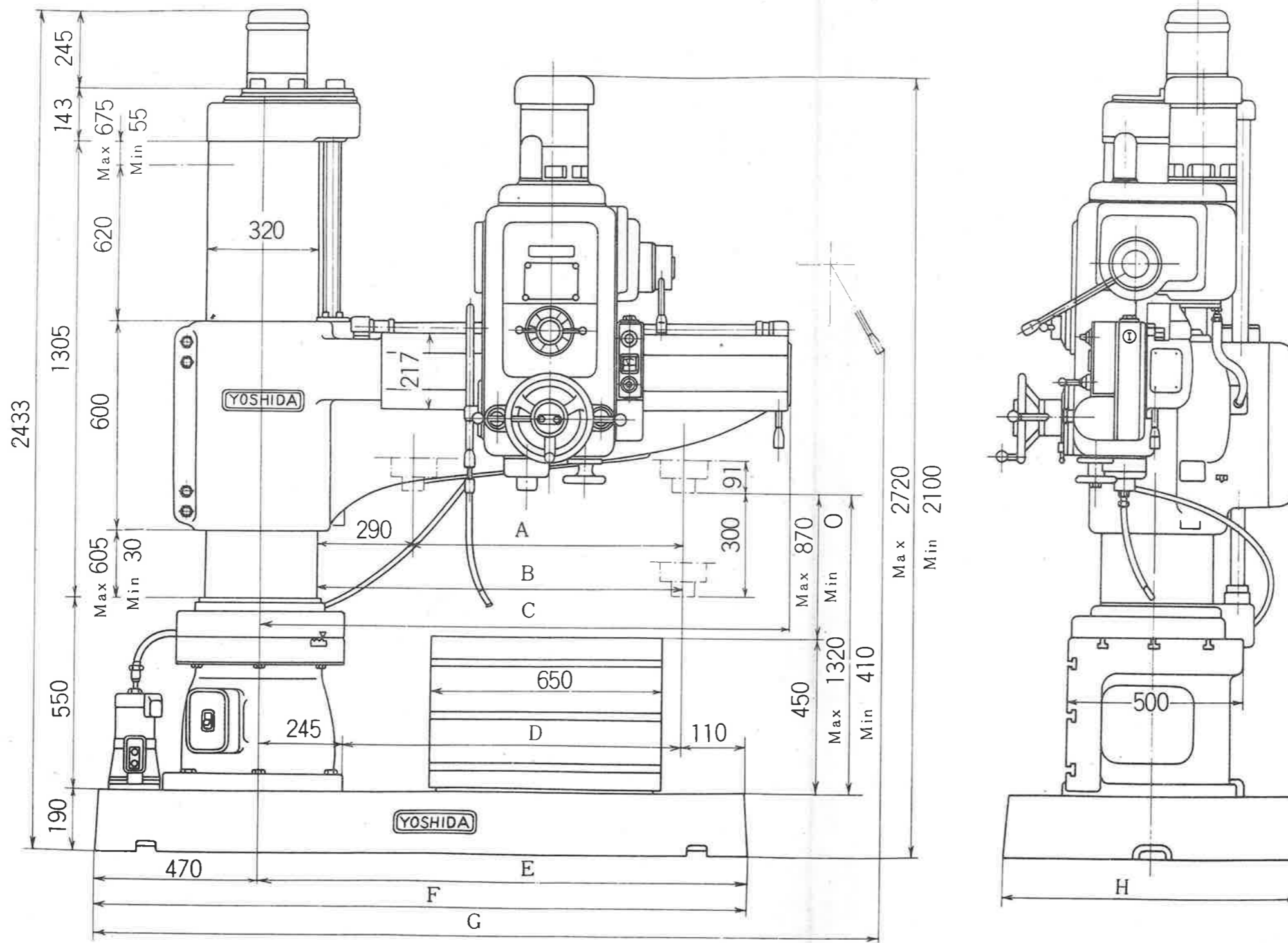
ドリル、タップ切換ダイヤル⑭をドリル位置に切換えて(ネジ立て作業以外は必ずドリル位置に切換えておくよう注意して下さい。)主軸操作レバー⑮を手前に引くと自動送りになります。

押して真直ぐの位置にしますと手動送りになります。

- 1) 送り変換レバー⑫を中立の位置に合せます。
- 2) 自動送り掛け外しレバー⑯を外しの位置に合せます。
- 3) 主軸操作レバー⑮を真直ぐの手動位置にて左回転させると主軸は下へ下ります。
- 4) 穴あけ深さの深さ決めは、主軸操作レバー⑮を操作してドリル先端が被加工物に達した時、指示矢印⑰の「I」印位置より穴あけ深さだけストッパリング⑱の目盛(1目盛=2mm)を所望値まで進ませ爪⑲を嚙合せてストッパリングを固定します。
主軸操作レバー⑮を操作して穴あけを始め「I」印と目盛の「0」が一致した時所望の穴あけ深さとなっております。



付図-1 仕様外形図



| | YD3-130 | YD3-115 |
|---|---------|---------|
| A | 1,010 | 860 |
| B | 1,300 | 1,150 |
| C | 1,735 | 1,580 |
| D | 1,215 | 1,065 |
| E | 1,580 | 1,430 |
| F | 2,050 | 1,900 |
| G | 2,455 | 2,300 |
| H | 900 | 860 |

付図-2 基礎図

