

ALPS TOOL**Chamfering Machine for Bar Material**棒材加工の
必需品棒材端面加工機 $\phi 10$ (H10)~ $\phi 45$ (H38)**DC-45** 型

手動卓上タイプ(標準型)



自動送り・自動チャック・前後脚付

DC-45は棒材を回転させる事なく安全、正確に面取り、段削りができます。正確な面取り、段削りは棒材端面の乱れによる振動を防止し、加工精度を高めます。段加工によって旋盤の最大加工能力までバーフィード稼働が可能となる他、棒材径に合ったフィラーチューブの主軸内装着を可能とし、より高速、高精度が得られます。ツールホルダの交換により、面取り、段削り、センタ加工を一台でこなします。

DC-45型 特長

- 棒材固定・工具回転で削ります。
- 簡単操作性と移動自由。

加工手順 ①主軸にホルダをセットし寸法調整→②ストッパーを出す→③棒材をストッパーに当てる→④チャックしてストッパを戻す→⑤主軸起動、加工開始



①



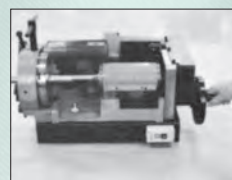
②



③



④



⑤

Chamfering Machine for Bar Material

DC-45型

DC-45型の構成 (加工内容、使い勝手によりご選定下さい)

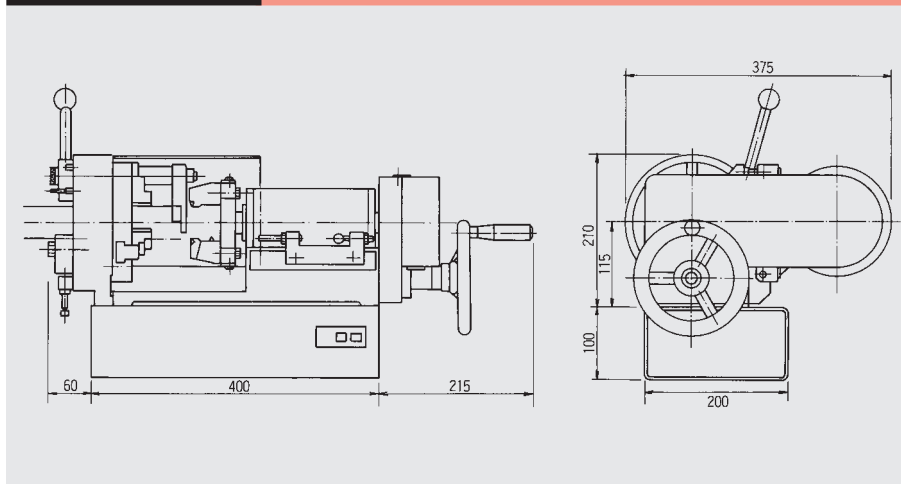
DC-45型本体 6インチスクロールチャック付属・手動標準型(段取なし)

仕様

加工範囲	丸材 10~45 六角材 10~38
主軸回転数	50HZ 1400/1040/650 min ⁻¹ 60HZ 1700/1250/780 min ⁻¹
主軸電動機	0.75kW4P AC200V
送り動作	手動送り 自動送り 25W AC200V (オプション)
電源	AC200V/220V
重量	65kg (ベンチタイプ)

※改良のため、お断わり無く仕様を変更することがあります。

寸法図



加工例

S45Cφ35にて、切り込み2mm段削り長さ30mmの加工時間≒60秒

使用上の注意とお願い

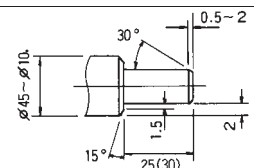
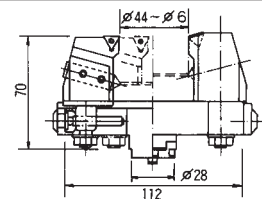
- (1) 棒材後部を必ず DC-45 の芯に合わせて支持した状態でご使用下さい。
- (2) 当機は刃部が回転しますので、運転時は絶対に回転部に手など及び物を入れないで下さい。
- (3) カタログに記載以外の用途に用いないで下さい。

本体オプション

専用スタンド
前脚・後脚
自動切削送り
後付け不可
自動チャッキング
後付け不可

段取オプション

段取りホルダ
NO-DC254100 (バイト別売)

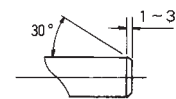
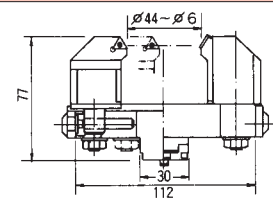


使用バイト

(住友製)TCGT110301 N-SC
(京セラ)TCGT110301 FR-U 2ヶ
奥面バイトBR510 1ヶL=37に追加加工

面取りホルダ

NO-DC254200 (バイト別売)

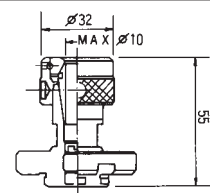


使用バイト

(住友製)TCGT110301 N-SC
(京セラ)TCGT110301 FR-U

ドリルホルダ

NO-DC254300 (コレット別売)



φ5~φ10

コレット AR16 型

φ5 . 6 . 7 . 8 . 9 . 10