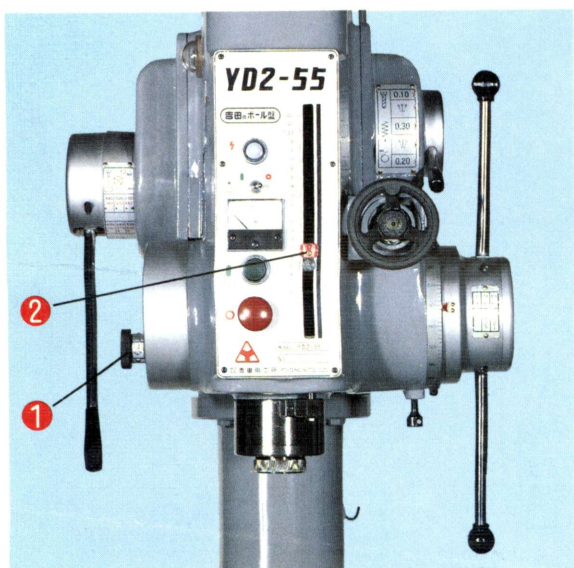


吉田のボール盤 **ボール盤の総合メーカー**

■NEW TYPE■

**YD2-55**

- 前面スケール採用
- バックラッシュ補正装置採用
- 簡単なセットで正確な  
タップ深さ決め精度!



### タッピング深さのセットの方法

- (1) 切換スイッチ①をタップの位置に廻しセットする。
- (2) ②の赤の前面ドッグの矢印を所定の位置にセットする。  
赤ドッグの矢印は0点位置の目盛と合致したとき逆転する。
- (3) 又②に関係なくレバーを外側に倒す事によっても任意の位置で逆転することが出来る。



NEW TYPE

# YD2-55

## 主要寸法

(単位)

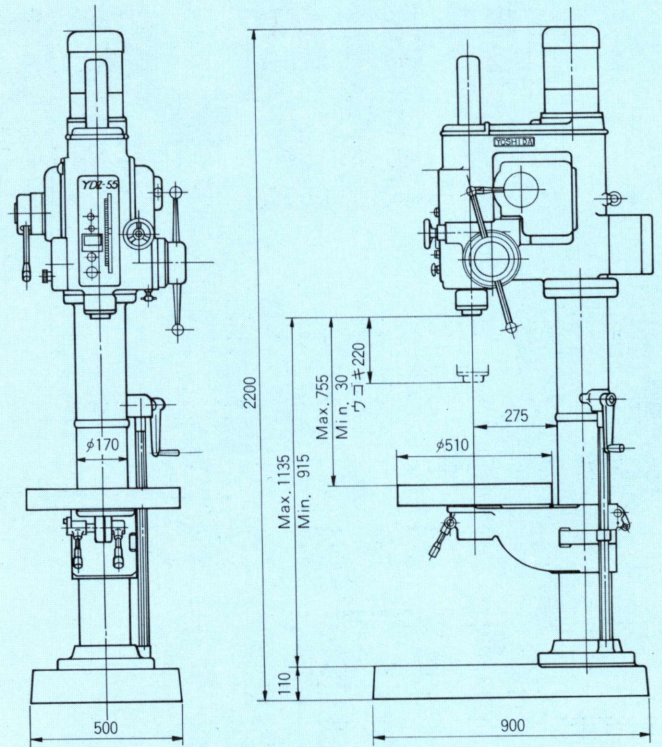
穴あけ能力	鋼(抗張力50~80kg/mm <sup>2</sup> )	40	mm
	※ 鋳鉄(抗張力25~30kg/mm <sup>2</sup> )	50	mm
ネジ立て能力	鋼	M24	
	鋳鉄	M30	
振り		550	mm
主軸端とテーブル上面迄の距離	最大	755	mm
	最小	30	mm
主軸端とベース上面迄の距離	最大	1,135	mm
	最小	915	mm
主軸の上下移動距離	自動	180	mm
	手動	220	mm
主軸穴のテーパ	M.T. No.4		
主軸回転数範囲(12段) 60Hz	1,525, 1,150, 890, 690, 530, 405, 285, 215, 165, 130, 100, 75		r.p.m.
自動送り量(3段)	0.1-0.2-0.3		mm/rev
テーブルの大きさ	510φ		mm
テーブルの移動距離	上下(手動)	500	mm
ベースの大きさ	500 × 900		
所要動力	4P-1.5kw		
機械の総高さ	2,200		
重量	650		

※本仕様は予告なく変更することがありますので、御了承下さい。

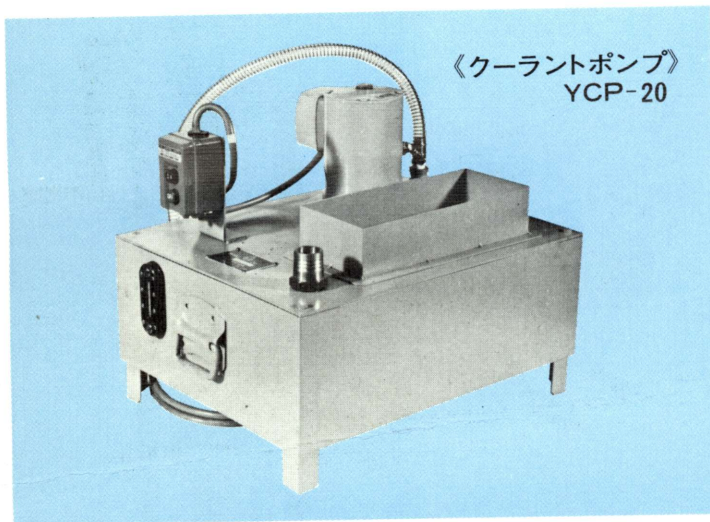
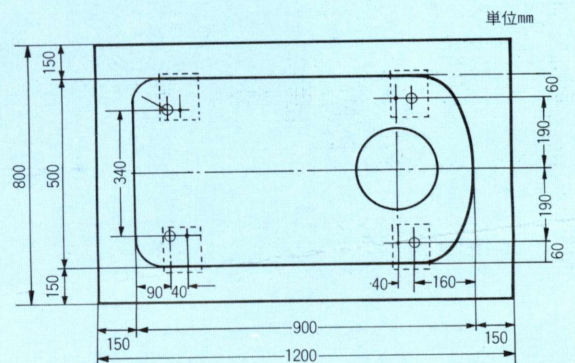
### 特殊仕様

1. 6Pモーター使用による、各主軸回転数%に減速。
2. クーラントンプ取付。
3. 主軸上限送り出し信号…… (パイスの締付インテックスの回転) ……等の連動作業に使用。

## 外形図



## 基礎図



## 株式会社 吉田鐵工所

本社奈良工場 奈良県大和郡山市井戸野町362番地  
 ☎639-11 TEL (07435) 3-2191~4番 (総務課)  
 大阪営業部 大阪市西区新町3-6-9(大阪木材会館)  
 ☎550 TEL (06) 533-5731~5番  
 東京支店 東京都品川区東品川1丁目5番10号  
 ☎140 TEL (03) 471-7251番  
 名古屋営業所 名古屋市千種区猪高町猪子石字竹越8  
 ☎465 TEL (052) 722-4811番  
 広島駐在所 広島市紙屋町1-3-2(住友銀行ビル)  
 ☎730 TEL (0822) 48-2492番

## 代理店