

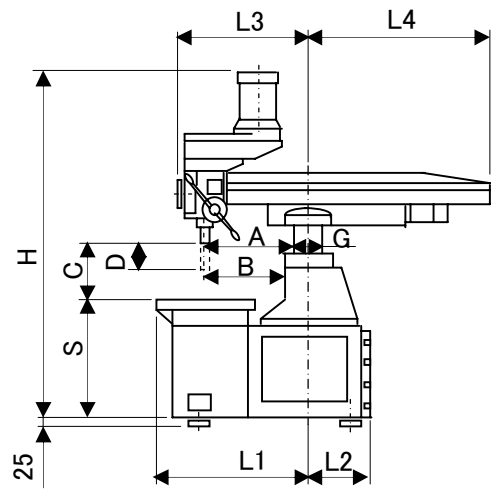
■ 標準付属品

- スパナ . . . . . 1 個
- コッター . . . . . 1 個
- T形レンチ . . . . . 1 個
- グリスガン . . . . . 1 個
- 工具箱 . . . . . 1 箱

■ オプション

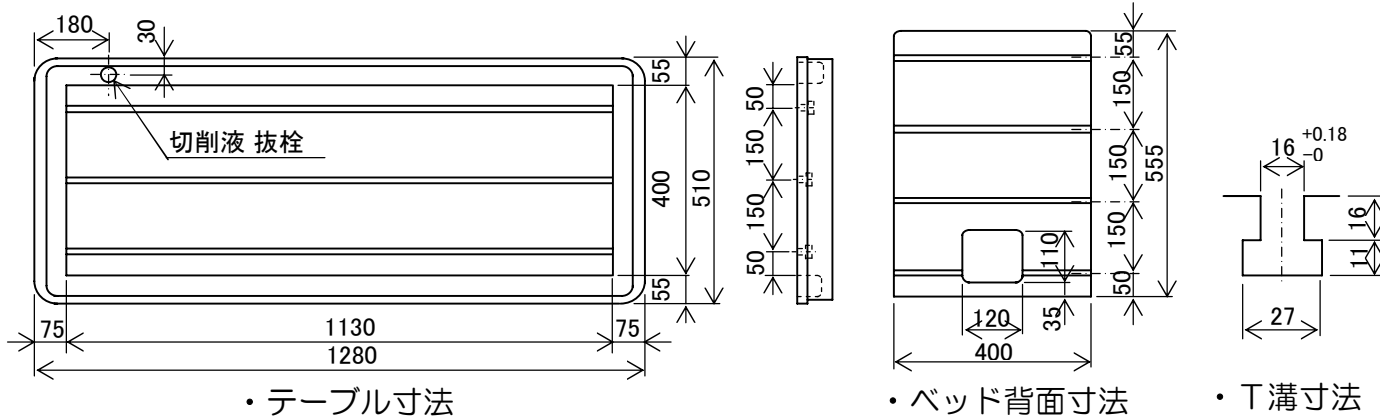
- 照明装置 AC200V 3W LED
- 切削液装置 20ℓ、60W

■ 主要寸法



型式/呼称		DMB II / ラジアルボール盤	
コラム表面から主軸中心までの距離	A	mm	265~915
コラム前面から主軸中心までの距離	B	mm	210~860
主軸端からテーブル上面までの距離	C	mm	60~585
主軸のストローク	D	mm	150
テーブルの作業面積		mm	510×1,280
コラムの直径	G	mm	φ140
主軸	主軸径/クイル径	mm	φ40/φ65
	主軸穴のテーパ		M.T. No.3
	主軸速度の範囲 (12段)	min <sup>-1</sup> (rpm)	50HZ : 40~1,800 60HZ : 50~2,240
	主軸送り速度範囲 (3段)	mm/rev	0.08、0.12、0.2
電動機	主電動機	k w	50HZ/60HZ 1.5/1.1
	コラム昇降用電動機	k w	0.4 (1/20 GearM.)
	クランプ用電動機	k w	0.2 (1/10 GearM.)
機械の高さ (機械底面から)	H	mm	2,100~2,475
テーブルの高さ (機械底面から)	S	mm	760
コラム中心からテーブル前端までの距離	L1	mm	795
コラム中心からベッド後端までの距離	L2	mm	330
コラム中心から主軸頭先端までの距離	L3	mm	Max 1,133
コラム中心からアーム後端までの距離	L4	mm	Max 1,155
アーム旋回角度		度(°)	380
機械正味質量		k g	1,250

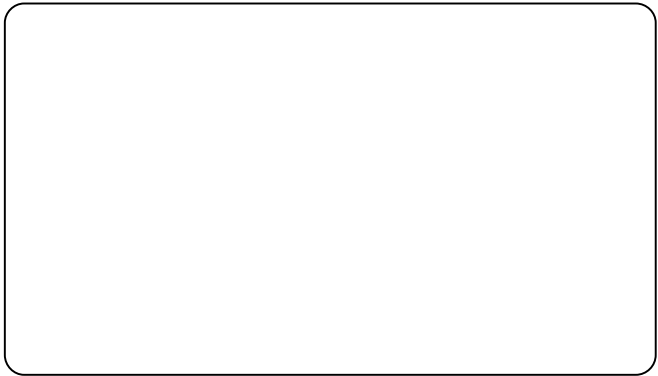
■ テーブル寸法、ベッド背面寸法およびT溝寸法



製造元 **興和工業株式会社**

〒485-0024 愛知県小牧市大字南外山字長田150番地  
TEL 0568-77-8101 (代表)  
FAX 0568-72-9535

【2014年 オークマ株式会社から製造販売の認可を得る】



KOWA

ラジアルボール盤  
**DMB II**



# ドリリング、タッピングの効率化を

# 追求したDMB II ラジアルボール盤

名機DMBの長所を継承しつつ  
最新技術の導入と機構の改良で  
一段と信頼性が向上した

## DMB II ラジアルボール盤

### 主なる改良項目

- ・リニアガイドの採用 ……前後移動案内にリニアガイドを採用
- ・クランプ機構の改良 ……前後と旋回のクランプ装置を一個所に集約
- ・ボールねじの採用 ……昇降ねじを台形ねじからボールねじに変更
- ・昇降機構の簡素化 ……ベルト掛け変速をギヤードモータ変速に改良

ほぼ半世紀にわたって、便利さをユーザ様から認められきた“DMB”の長所は確保しながら、このたび、最新技術の導入と大幅な機構改良で更に一段と安定性の信頼性を向上させた新“DMB II ラジアルボール盤”を製作しました。従来機と同等かそれ以上のご満足を提供できる最新鋭ラジアルボール盤です。

強力で広範囲をカバーする  
中形機ながら、卓上ボール盤  
なみの使い易さです。

本機の操作機構は、すべて主軸頭に集約し、かつ、操作しやすい位置にレイアウトされていますので、卓上ボール盤なみの使い易さです。しかも、主軸の前後・旋回動作は、片手で軽やかに操作できますので、疲労度も少なく、初心者や女性でもベテラン作業員と同等に正確で素早い加工ができます。

スピーディでスムーズな 穴あけ作業を  
実現します。

あらゆるケースの穴あけ作業を考慮に入れて製作した、機動性、汎用性ともに優れたボール盤です。手動操作の穴あけ作業に特化して、正確さと効率の良さ、そして使い易さを極限まで追求しました。

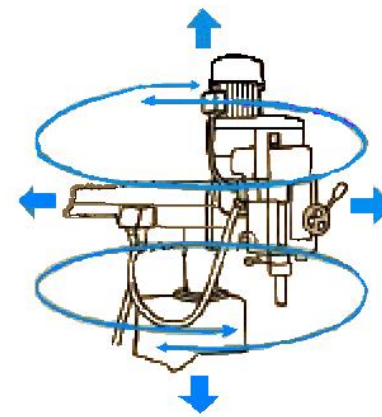


DMB II 加工ビデオ

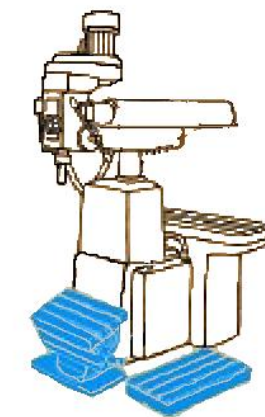
参考事例	鋳物	鋼材
ドリル	φ32	φ26
タップ	M22	M18

### 使いやすさを示す6つの特長

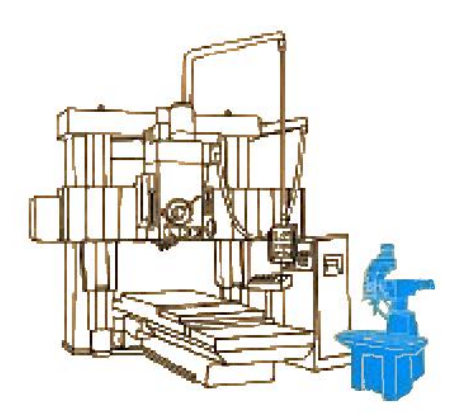
1	多様なワーク対応	アームの旋回によって、テーブル作業面だけでなく、床上や背面でも加工が可能です、広い作業範囲とともに大小多様なワークの加工ができます。
2	便利な集中操作	操作機構はすべて主軸頭に集約され、操作しやすい位置に配置されているため、スピーディ、スムーズかつ安全に作業が行えます。
3	軽快な前後旋回動作	前後移動と旋回は、十分な剛性を持ったリニアガイドと精密軸受で支えられていて、主軸頭の前・後・左右（旋回）移動は軽やかです。
4	有効な自動送り機能	穴あけには自動送り・自動定寸装置を備え、タップ加工は自動定寸と自動反転装置を備え作業は能率的で過負荷安全装置も兼備しています。
5	豊富な主軸速度選択	主軸速度は極数変換電動機・3組の変速歯車および2組の変速歯車によって、12段の広範囲な回転数が選択できます。
6	容易な昇降操作	コラムの昇降は、ベッドに内蔵された電動機によって駆動されるため、押ボタンによるワンタッチ操作です。



380° 旋回・上下作動・前後作動



アイデア次第で



NC機械の補助機として

“DMB II ラジアルボール盤”はアームが380°旋回するため、テーブル上はもちろん、左右の床上、背面など、どんな場所でも作業可能で、スペースを有効に利用できます。また、各場所で上下・旋回・前後の動作ができるため、テーブルより高いものや、ワークを前後に配置しての連続作業も可能。多種多様なワークの加工が可能になります。

左右の床上・背面での作業用として、定盤・T溝仕上面などの特別仕様を準備しています。これ以外に作業内容に応じて、定盤の使用を工夫することにより、一段と作業効率が高められます。上図はA社でのご使用例です。ワークを取り付けた段取り定盤を傾斜させ、傾斜穴の穴あけ作業に威力を発揮しています。

NC機械でボーリングやフライス加工を行い、小穴加工はセンタモミ加工だけに止めておきます。そしてNC機械の作業者の手持ち時間内に、DMB IIで小穴あけやタップ加工を行うと、NC機械の稼働効率がさらに高まります。