

IX. 4 刃端銑刀研磨準備作業

1. 後斜角研磨座 (I) (圖 9-1)

- ① 將研磨座 (I) 的活動式定位銷向下扳至研磨轉軸缺口內。
- ② 將調整鈕往“-”方向旋轉至“0”，待研磨完畢後，依照加工需求自行調整刀刃寬度。(請參考「VIII. 刀刃寬度調整座使用方法」)

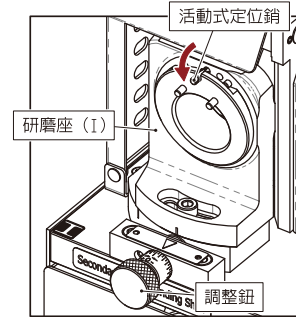


圖 9-1

2. 逃隙槽研磨座 (II) (圖 9-2)

將 3 & 4 刃逃隙槽研磨襯套置入研磨座 (II)，使襯套的數字 (1·3) 對準研磨座的定位銷後，輕輕推入到底。

- ※ 當置入襯套時，襯套的 ● 粉紅色標點會對準研磨座的 ● 粉紅色標點。

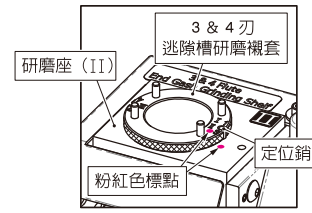


圖 9-2

3. 底部刀刃研磨座 (III) (圖 9-3)

- 研磨尺寸範圍為 $\Phi 3.0\text{ mm} - \Phi 8.0\text{ mm}$ 。

- ① 將研磨座 (III) 的角度調整至 12 度。
- ② 選擇 4 刃底部刀刃研磨襯套 (12 度)。

- 研磨尺寸範圍為 $\Phi 8.1\text{ mm} - \Phi 12.0\text{ mm}$ 。

- ① 將研磨座 (III) 的角度調整至 7 度。
- ② 選擇 4 刃底部刀刃研磨襯套 (7 度)。

- 研磨尺寸範圍為 $\Phi 12.1\text{ mm} - \Phi 20.0\text{ mm}$ 。

- ① 將研磨座 (III) 的角度調整至 3 度。
- ② 選擇 4 刃底部刀刃研磨襯套 (3 度)。

將 4 刃底部刀刃研磨襯套置入研磨座 (III)，使襯套的數字 1 對準研磨座的定位銷後，輕輕推入到底。

- ※ 當置入襯套時，襯套的 ● 綠色標點會對準研磨座的 ● 綠色標點。

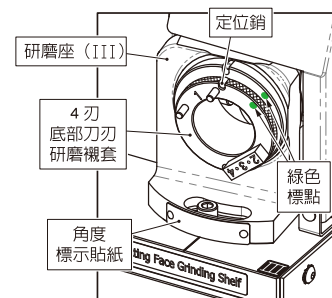


圖 9-3

X. 4 刃端銑刀研磨

研磨順序：I、II、III。

啟動開關，待馬達運轉安定後 (約十秒鐘) 開始進行研磨。

- ※ 研磨時，請勿握住柄部，否則將影響研磨精準度。

1. 4 刃後斜角研磨 (I) (圖 9-1) 將夾頭組置入研磨座 (I)，使夾頭組的 1 號缺口對準研磨座的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 2 號缺口、3 號缺口和 4 號缺口，以相同方式進行研磨。

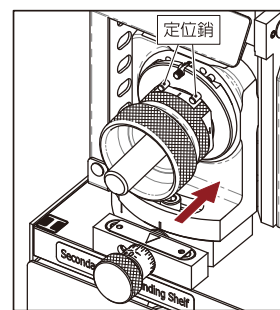


圖 10-1

2. 4 刃逃隙槽研磨 (II) (圖 14-2)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (II) 的襯套內，使 1 號缺口對準數字 (1·3) 的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 3 號缺口，以相同方式進行研磨後，取出夾頭組。

- ② 將襯套退出轉至數字 (2·4)，使數字 (2·4) 對準研磨座的定位銷並輕輕推入到底。

- ③ 將夾頭組置入襯套內，使 2 號缺口對準數字 (2·4) 的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 4 號缺口，以相同方式進行研磨。

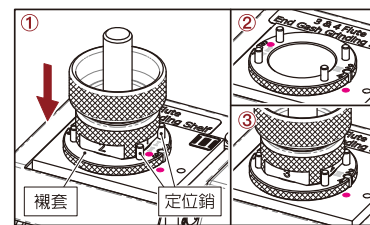


圖 10-2

3. 4 刃底部刀刃研磨 (III) (圖 14-3)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (III) 的襯套內，使 1 號缺口對準數字 1 的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失後，取出夾頭組。

- ② 將襯套退出轉至數字 (2·3·4)，使數字 (2·3·4) 對準研磨座的定位銷並輕輕推入到底。

- ③ 將夾頭組置入襯套內，使 2 號缺口對準數字 (2·3·4) 的平鍵，輕輕推入到底直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 3 號缺口和 4 號缺口，以相同方式進行研磨。

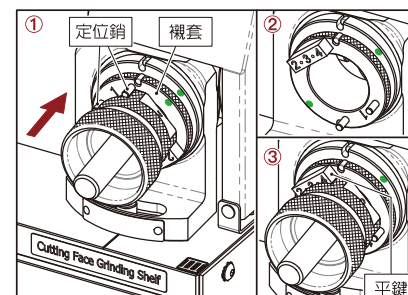


圖 10-3



GS-76 端銑刀研磨機

節省您的一金錢/時間/成本

- 資源再利用的最佳助手
- 您最聰明的選擇

機 型	GS-76
研 磨 尺 寸	$\Phi 3 \sim 20\text{mm}$
電 源	單相AC110V 50/60Hz 或 AC220V 50/60Hz(可選配)
迴 轉 數	5300 R.P.M.
鑽 石 砂 輪	SD#200 (錫鋼用) (含A,B,C,D,E,F 6pcs)
重 量	淨重: 14.3Kg / 毛重: 17.0Kg
機 器 長 寬 高	長:300mm 寬:165mm 高:245mm
包 裝 長 寬 高	長:380mm 寬:245mm 高:325mm
標 準 附 件	ER25筒夾x8個 (3.0,4.0,6.0,8.0,10.0,12.0,16.0,20.0mm)
	研磨襯套 x 6個
	夾頭 x 4個 (3前1後)
	接桿 x 5個 (3,4,6,8,10mm)
選 購 附 件	六角扳手 4mm x 1, 3mm x 1, 2mm x 1
	CBN#200 A,B,C,D,E,F (HSS高速鋼銑刀用砂輪)



台利村企業有限公司

TAIWAN MORE-CASH VILLAGE CORPORATION

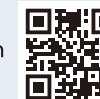
● 412台中市大里區仁化路81號
No. 81, Ren Hua Rd., Ta-Li Dist.,
Taichung City 412, Taiwan R.O.C.

● <http://www.gsc-tw.com>

● e-mail: website@gsc-tw.com

● TEL: (886) 4-2491-0441

● FAX: (886) 4-2491-7430



GS-76

端銑刀研磨機

I. 選擇砂輪、配件組及筒夾

- 更換砂輪前，請將電源線從插座拔除。
- 依照端銑刀材質，選擇合適的砂輪：
 - 錳鋼材質的端銑刀選用 SD 砂輪（原機標準配備）。
 - HSS 材質的端銑刀選用 CBN 砂輪（選配）。
- 應用於 研磨座 (I) 以及 研磨座 (II) 之砂輪，其規格共分五種，依照端銑刀的刀刃部外徑，

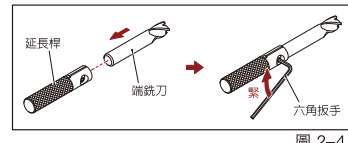
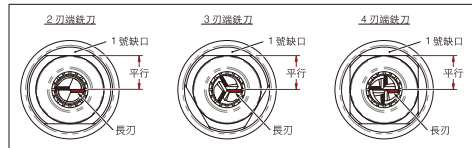
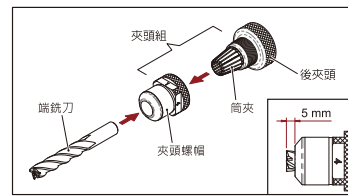
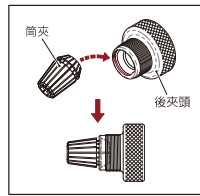
選擇合適的砂輪：

- 砂輪(A) 研磨尺寸範圍為 $\Phi 3.0\text{ mm} - \Phi 5.0\text{ mm}$ 。
- 砂輪(B) 研磨尺寸範圍為 $\Phi 5.1\text{ mm} - \Phi 8.0\text{ mm}$ 。
- 砂輪(C) 研磨尺寸範圍為 $\Phi 8.1\text{ mm} - \Phi 12.0\text{ mm}$ 。
- 砂輪(D) 研磨尺寸範圍為 $\Phi 12.1\text{ mm} - \Phi 16.0\text{ mm}$ 。
- 砂輪(E) 研磨尺寸範圍為 $\Phi 16.1\text{ mm} - \Phi 20.0\text{ mm}$ 。

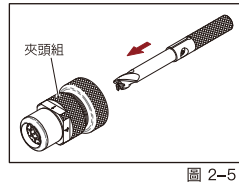
- 依照端銑刀的刀刃數，選擇合適的配件組（襯套和夾頭組）。
- 依照端銑刀外徑尺寸選用合適的筒夾。

II. 夾頭組裝配步驟

- 確認夾頭螺帽、後夾頭及筒夾沒有鐵屑、粉塵。
- 將筒夾傾斜 45° 嵌入後夾頭。（圖 2-1）
- 將筒夾及後夾頭輕輕鎖入夾頭螺帽，再將端銑刀由柄部插入夾頭螺帽，直到端銑刀前端凸出夾頭螺帽約 5 mm（圖 2-2），再輕輕旋緊夾頭組以固定端銑刀。
 ※ 請勿將夾頭組鎖太緊，應保持端銑刀少許可調整空間，以便後續定位。
- 調整端銑刀的長刃與夾頭組的 1 號缺口平行。（圖 2-3）

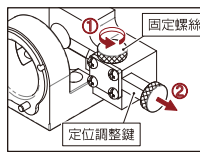


- 若端銑刀太短時，附件中的延長桿以供使用。依照端銑刀的刀柄外徑選擇合適的延長桿。將端銑刀由柄部插入延長桿，使用 2 mm 六角扳手將延長桿的側邊螺絲旋緊以鎖固端銑刀。（圖 2-4）
- 與夾頭組裝配時請由後夾頭放入。（圖 2-5）



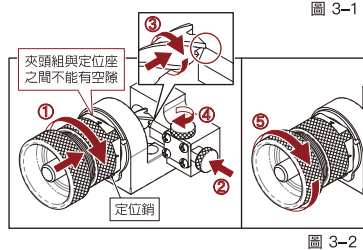
III. 定位座使用方法

- 預先設置定位調整鍵的位置。（圖 3-1）
 - 逆時針鬆開定位調整鍵固定螺絲。
 - 將定位調整鍵往外退至最後。



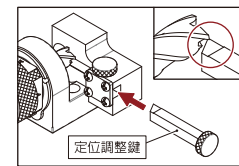
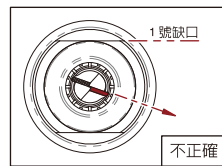
- 端銑刀定位（圖 3-2）：

- 將夾頭組 1 號缺口對準定位座上的定位銷後插入定位座，使夾頭組與定位座完全密合，再將夾頭組順時針旋轉直至定位。
- 將定位調整鍵慢慢地往內推。
- 同時將端銑刀推入到底並慢慢地順時針旋轉，使其長刃的外角勾到定位調整鍵的前端。
- 將固定螺絲順時針旋轉以鎖固定位調整鍵。
- 將後夾頭旋緊以鎖固端銑刀。



- 將夾頭組稍微逆時針旋轉取出，並確認端銑刀的長刃與夾頭組的 1 號缺口平行（請參考圖 3-3）。

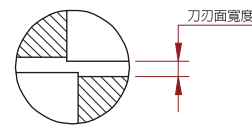
- 若定位結果為長刃遠離 1 號缺口傾斜（圖 3-3），請更換前端有缺口的定位調整鍵，並將缺口面朝上放入（圖 3-4），再重新定位。



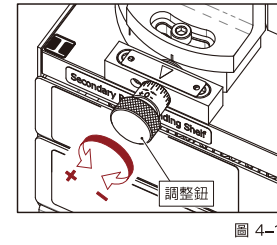
- 進行端銑刀研磨之前，務必確認定位結果正確。

IV. 刀刃寬度調整座使用方法

此裝置可調整刀刃面的寬度。（圖 4-1）

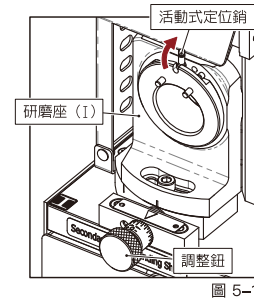


- 將調整鈕往“-”方向旋轉到底，再調至圖 4-1 “0”的位置。
- 將調整鈕往“+”方向旋轉，刀刃面寬度越小（薄）。將調整鈕往“-”方向旋轉，刀刃面寬度越大（厚）。

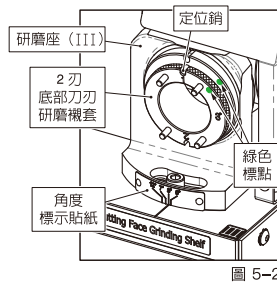


V. 2 刃端銑刀研磨準備作業

- 後斜角研磨座 (I)（圖 5-1）
 - 將研磨座 (I) 的活動式定位銷向上扳到底。
 - 將調整鈕往“-”方向旋轉至“0”，待研磨完畢後，依照加工需求自行調整刀刃寬度。（請參考「IV. 刀刃寬度調整座使用方法」）



- 底部刀刃研磨座 (III)（圖 5-2）
 - 將研磨座 (III) 的角度調整至 3 度。
 - 將 2 刃底部刀刃研磨襯套置入研磨座 (III)，使襯套的數字 1 對準研磨座的定位銷後，輕輕推入到底。



- 當置入襯套時，襯套的 ● 綠色標點會對準研磨座的 ● 綠色標點。

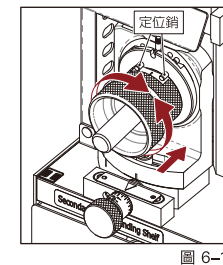
VI. 2 刃端銑刀研磨

研磨順序：I、II、III。

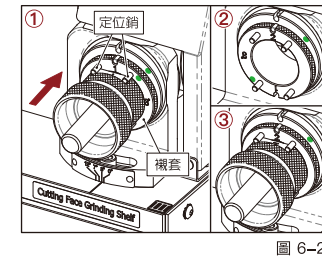
啟動開關，待馬達運轉安定後（約十秒鐘）開始進行研磨。

- 研磨時，請勿握住柄部，否則將影響研磨精準度。

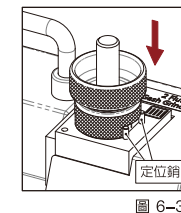
- 2 刃後斜角研磨 (I)（圖 6-1）
 將夾頭組置入研磨座 (I)，使夾頭組的 1 號缺口對準研磨座的二支定位銷，輕輕推入並左右旋轉到底，直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 2 號缺口，以相同方式進行研磨。



- 2 刃底部刀刃研磨 (III)（圖 6-2）
 - 將夾頭組置入研磨座 (III) 的襯套內，使 1 號缺口對準數字 1 的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失後，取出夾頭組。
 - 將襯套退出轉至數字 2，使數字 2 對準研磨座的定位銷並輕輕推入到底。
 - 將夾頭組置入襯套內，使 2 號缺口對準數字 2 的二支定位銷，輕輕推入到底，直到研磨聲音消失。

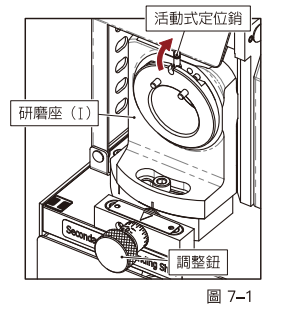


- 2 刃逃隙槽研磨 (III)（圖 6-3）
 將夾頭組置入研磨座 (III)，使 1 號缺口對準研磨座的二支定位銷後，輕輕推入到底，直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 2 號缺口，以相同方式進行研磨。

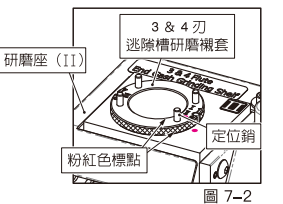


VII. 3 刃端銑刀研磨準備作業

- 後斜角研磨座 (I)（圖 7-1）
 - 將研磨座 (I) 的活動式定位銷向上扳到底。
 - 將調整鈕往“-”方向旋轉至“0”，待研磨完畢後，依照加工需求自行調整刀刃寬度。（請參考「VIII. 刀刃寬度調整座使用方法」）



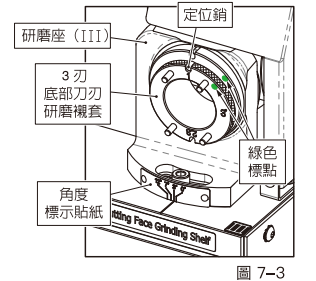
- 逃隙槽研磨座 (II)（圖 7-2）
 將 3 & 4 刃逃隙槽研磨襯套置入研磨座 (II)，使襯套的數字 (I、II) 對準研磨座的定位銷後，輕輕推入到底。



- 當置入襯套時，襯套的 ● 粉紅色標點會對準研磨座的 ● 粉紅色標點。

- 底部刀刃研磨座 (III)（圖 7-3）

- 將研磨座 (III) 的角度調整至 3 度。
- 將 3 刃底部刀刃研磨襯套置入研磨座 (III)，使襯套的數字 1 對準研磨座的定位銷後，輕輕推入到底。



- 當置入襯套時，襯套的 ● 綠色標點會對準研磨座的 ● 綠色標點。

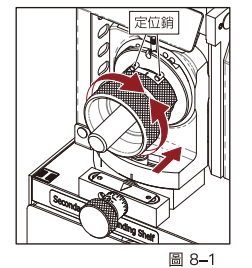
VIII. 3 刃端銑刀研磨

研磨順序：I、II、III。

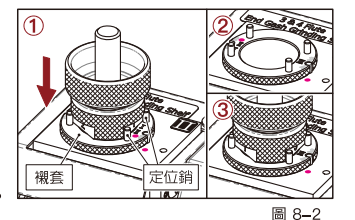
啟動開關，待馬達運轉安定後（約十秒鐘）開始進行研磨。

- 研磨時，請勿握住柄部，否則將影響研磨精準度。

- 3 刃後斜角研磨 (I)（圖 8-1）
 將夾頭組置入研磨座 (I)，使夾頭組的 1 號缺口對準研磨座的二支定位銷，輕輕推入並左右旋轉到底，直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 2 號缺口和 3 號缺口，以相同方式進行研磨。



- 3 刃逃隙槽研磨 (II)（圖 8-2）
 - 將夾頭組置入研磨座 (II) 的襯套內，使 1 號缺口對準數字 (I、II) 的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 2 號缺口，以相同方式進行研磨後，取出夾頭組。
 - 將襯套退出轉至數字 (III)，使數字 (III) 對準研磨座的定位銷並輕輕推入到底。
 - 將夾頭組置入襯套內，使 3 號缺口對準數字 (III) 的二支定位銷，輕輕推入到底，直到研磨聲音消失。



- 3 刃底部刀刃研磨 (III)（圖 8-3）

- 將夾頭組置入研磨座 (III) 的襯套內，使 1 號缺口對準數字 1 的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失後，取出夾頭組。
- 將襯套退出轉至數字 (2·3)，使數字 (2·3) 對準研磨座的定位銷並輕輕推入到底。
- 將夾頭組置入襯套內，使 2 號缺口對準數字 (2·3) 的二支定位銷，輕輕推入到底直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至 3 號缺口，以相同方式進行研磨。

