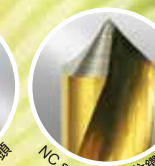
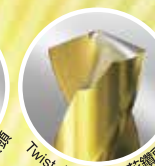


攜帶式鑽頭研磨機



機種	GS-35
研磨尺寸	Φ2 - 34mm
先端角	90° - 140°
電源	單相AC110V 50/60Hz / AC220V 50Hz (可選配)
迴轉數	4600 R.P.M.
鑽石砂輪	CBN #200 (高速鋼鑽頭用) x 2pcs
機器重量	淨重: 21.5Kg / 毛重: 23.7Kg
工具盒重量	淨重: 13.67Kg / 毛重: 14.93Kg
機器長寬高	長: 430mm, 寬: 235mm, 高: 220mm
工具盒長寬高	長: 430mm, 寬: 205mm, 高: 172mm
機器包裝長寬高	長: 510mm, 寬: 310mm, 高: 310mm
工具盒包裝長寬高	長: 480mm, 寬: 260mm, 高: 260mm
研磨形狀	X形
標準附件	ER20筒夾 x 11個 (2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12mm)
	ER32筒夾 x 14個 (13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,31,32mm)
	ER50筒夾 x 5個 (26,28,30,32,34 mm)
	ER20 夾頭組 x 1 組 (2件)
	ER32 夾頭組 x 1 組 (2件)
	ER50 夾頭組 x 1 組 (2件)
選購/選配	墊片3片 (0.1mm x 2, 0.3mm x 1) 2 - 12mm使用
	墊片3片 (0.1mm x 2, 0.3mm x 1) 12.1 - 34mm使用
	六角板手 3mm x 1, 4mm x 1, 5mm x 1
選購/選配	SD #200 鑽石砂輪 - 銼鑽頭用



Twist drill bits 泛用鑽頭

Deep-slot drill bits 深穴鑽頭

Twist drill bits 麻花鑽頭

NC spotting 定位鑽頭

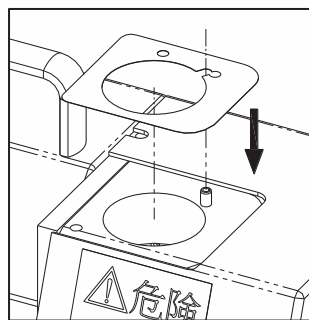
Grinding heel drill 研磨後斜角時鐘頭

靜點研磨座墊片之使用

a).共有3個墊片置於附件中，墊片厚度0.1mm有2片，0.3mm有1片，每增加一墊片，皆會增加2倍的中心靜點厚度。

例如：一片0.1mm厚度墊片可增加0.2mm的中心靜點厚度；0.3mm厚度墊片可增加0.6mm的中心靜點厚度之以此類推。

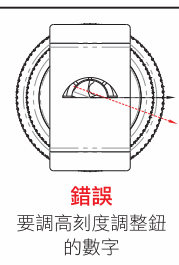
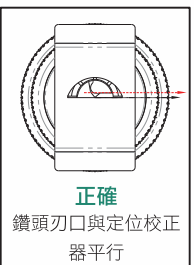
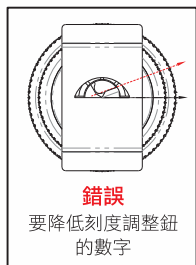
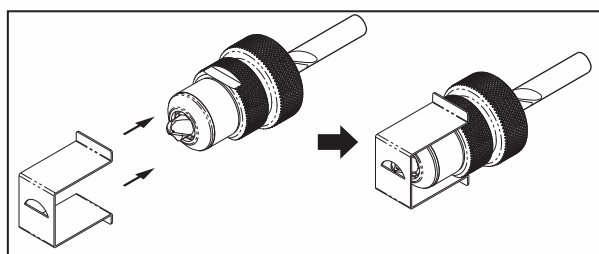
b).靜點研磨座鐵片上缺孔，對準彈簧銷輕輕嵌入，並平貼靜點研磨座，如(右圖)。



定位校正器之使用

將定位校正器平行插入夾頭組的二個缺口至底。如下圖所示

鑽頭之刀刃口，貼近定位校正器，須平行定位校正器之缺口。請參考下圖之示意圖



無中心靜點
只有研磨刀刃口情況下，鑽頭尖端不會產生中心靜點

標準中心靜點厚度
無加墊片研磨下，中心靜點厚度為0.2mm-0.4mm

增加中心靜點厚度
放置墊片來增加中心靜點厚度為0.4mm或依墊片厚度增加

錯誤
要降低刻度調整鈕的數字

正確
鑽頭刀口與定位校正器平行

錯誤
要調高刻度調整鈕的數字

操作說明：

1. 依照鑽頭材質，選擇合適的砂輪：
 - HSS 材質的鑽頭選用 CBN 砂輪 (原機標準配備)。
 - 鎢鋼材質的鑽頭選用 SD 砂輪 (選配)。

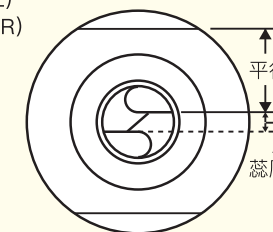
2. 定位座刻度歸零 (圖 1)：
 - 刻度旋鈕順時針旋轉到底，再逆時針調至“0”的位置。

3. 依照鑽頭外徑尺寸選用合適的夾頭組：
 - 2.0 - 12.0 mm 的鑽頭，選用 ER20 夾頭組。
 - 12.1 - 25.4 mm 的鑽頭，選用 ER32 夾頭組。
 - 25.5 - 34.0 mm 的鑽頭，選用 ER50 夾頭組。

4. 夾頭組組裝：
 1. 依照鑽頭外徑尺寸選用合適的筒夾。
 2. 將筒夾傾斜 45° 嵌入後夾頭。(圖 2)
 3. 將筒夾及後夾頭輕輕鎖入夾頭螺帽 (圖 3 步驟 ①)，再將鑽頭放入夾頭組 (圖 3 步驟 ②)，直到鑽頭欲修磨端凸出夾頭螺帽約 15 mm。
*請勿將夾頭組鎖太緊，應保持鑽頭少許可調整空間。

5. 鑽頭定位：
 - 左定位座：適用範圍 2.0 - 12.0 mm。(圖 4L)
 - 右定位座：適用範圍 12.1 - 34.0 mm。(圖 4R)

1. 根據鑽頭外徑尺寸調整至合適的刻度。
2. 將夾頭組插入定位座，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。
3. 鑽頭推入到底並慢慢地順時針旋轉直到定位。
4. 將後夾頭順時針旋轉以鎖固鑽頭。
5. 將夾頭組稍微逆時針旋轉取出。
*進行鑽頭研磨之前，確認鑽頭的刀刃口須與夾頭組的缺口面平行。
*若沒有平行，須調整刻度並重新定位。
• 刀刃口遠離夾頭組的缺口面傾斜，須增加刻度調整。
• 刀刃口朝向夾頭組的缺口面傾斜，須減少刻度調整。
*鑽頭研磨多次後，鑽頭長度會比原先短，應增加刻度調整，直到鑽頭刀刃口與夾頭組缺口面平行。
*研磨高螺旋鑽頭時，刻度調整比原始外徑高。
*研磨深孔鑽頭時，刻度調整為原始外徑的 2 倍。



6. 鑽頭研磨：
 - 左研磨座：適用範圍 2.0 - 12.0 mm。
 - 右研磨座：適用範圍 12.1 - 34.0 mm。

- *研磨時，請勿握住鑽柄，否則將影響研磨精準度。
1. 確認鑽頭的鑽頂角度，並調整刀口研磨座的角度與其一一致。(角度可調整 90° - 140°)
2. 啟動開關，待馬達運轉安定 (約十秒鐘)。
3. 刀刃口研磨 (圖 5L) (圖 5R)
將夾頭組置入刀口研磨座，使夾頭組的缺口面對準研磨座上的二支定位銷後，輕輕推入並左右旋轉到底進行研磨，直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至另一個缺口面，以相同方式進行研磨。
4. 中心靜點研磨 (圖 6L) (圖 6R)
*當置入或取出夾頭組時，夾頭組缺口面中心點必須對準研磨座上的定位銷。
將夾頭組置入靜點研磨座，輕輕推入並左右旋轉到底進行研磨，直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至另一個缺口面，以相同方式進行研磨。
5. 後斜角研磨 (圖 7)
將夾頭組置入後斜角研磨座，使夾頭組的缺口面對準研磨座上的二支定位銷後，輕輕推入到底進行研磨，直到研磨聲音消失。將夾頭組退出轉至另一個缺口面，以相同方式進行研磨。

7. 完成研磨工作之後，須清除機器上所有接觸孔及配件上的鐵屑，以利下次使用。

