

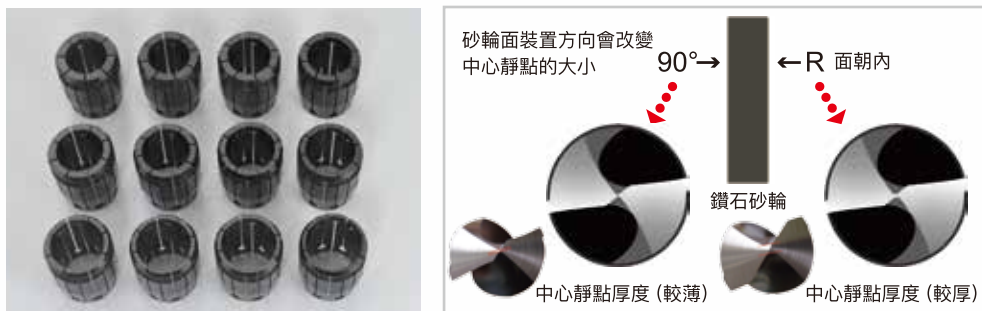
# 麻花鑽鑽頭研磨機

超級功能  
攜帶方便



機種	GS-52
研磨尺寸	Φ34.1mm~Φ52mm
先端角	118°~140°
電源	AC220V 3-Phase or 380V(Opt.)
迴轉數	50Hz / 2800 R.P.M., 60Hz / 3330 R.P.M.
鑽石砂輪	CBN #100 (高速鋼鑽頭用)
機器重量	淨重: 29.2Kg / 毛重: 30.5Kg
機器長寬高	長: 384mm 寬: 285mm 高: 312mm
機器包裝長寬高	長: 470mm 寬: 360mm 高: 440mm
研磨形狀	X形夾頭組 x 1組
標準附件	夾頭組 x 1組 (2件) 六角板手 3mmx1, 5mmx1
選購/選配	筒夾 Φ35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52mm 筒夾木盒 筒夾塑膠盒

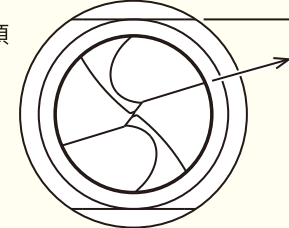
- 可研磨直徑 Φ34.1-52mm
- 先端角可調整 118° - 140°
- 筒夾 Φ35-52mm 依需求選購
- CBN#100 高速鋼用(HSS) /SD#100 鎢鋼用(選配/購)



• 筒夾 Φ35-52mm、木盒及塑膠盒全部依需求選購

## 操作說明：

- 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）。
- 預先設置定位調整塊的位置（圖 1）：
  - (1) 逆時針鬆開固定螺絲。
  - (2) 將定位調整塊往外退至最後。
- 夾頭組裝：
  - (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 30 mm。  
※ 請勿將夾頭組鎖太緊，應保持鑽頭少許可調整空間。
- 鑽頭定位：
  - (1) 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。（圖 4）
  - (2) 調整定位調整塊至適當的位置。（圖 5）
    - ① 將定位調整塊慢慢地往內推。
    - ② 同時旋轉鑽頭，使其刀刃口的外角碰到定位調整塊的前端即可。
    - ③ 將固定螺絲順時針旋轉以鎖固定位調整塊。
  - (3) 鑽頭推入到底並慢慢地順時針旋轉，直到刀刃口的外角碰到定位調整塊而停止旋轉。（圖 6 步驟 ①, ②）
  - (4) 將後夾頭順時針旋轉以鎖固鑽頭。（圖 6 步驟 ③）
  - (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朝向夾頭組的缺口面傾斜。  
※ 若刀刃口與夾頭組的缺口面平行，或刀刃口遠離夾頭組的缺口面傾斜，須將定位調整塊取出並將凹槽處朝下放置（圖 7），再重新定位。



5. 中心靜點厚度調整：
 

砂輪初始裝配為 90° 面朝向內側，可研磨出較薄的中心靜點厚度。若需要較厚的中心靜點，可將砂輪的 R 角面向內側裝配。

6. 鑽頭研磨：
  - ※ 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，並調整刃口研磨座的角度與其一致。（角度可調整 118° - 140°）
  - (2) 啟動開關，待馬達運轉安定（約十秒鐘）。
  - (3) 刀刃口研磨（圖 8）
 

將夾頭組置入刃口研磨座，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 9）
    - ※ 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二支定位銷。
    - 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。

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。

