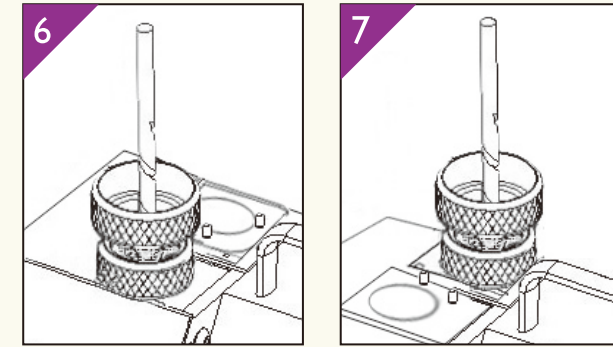
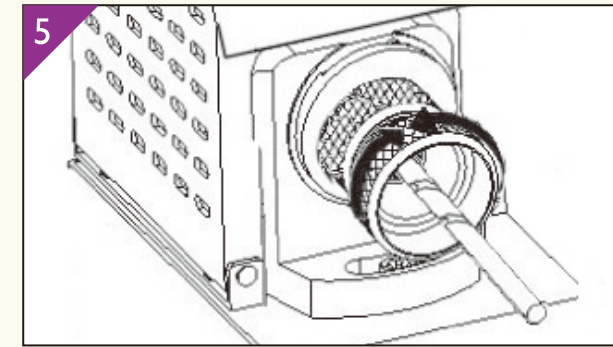
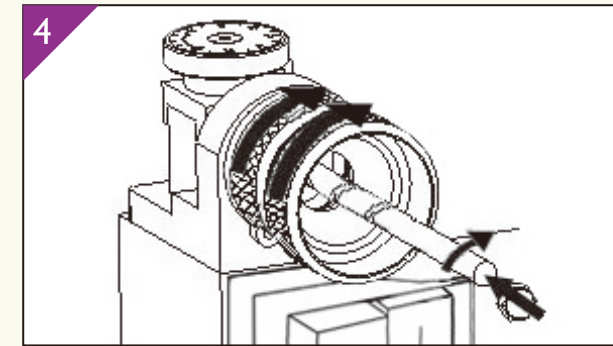
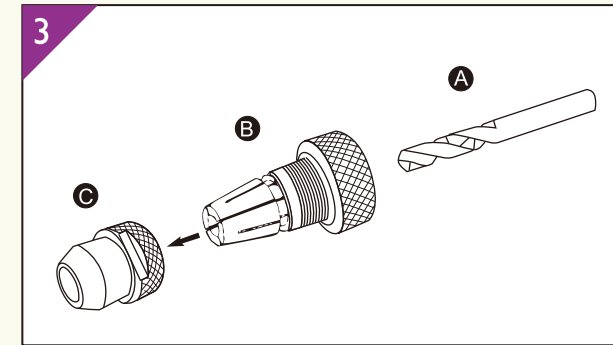
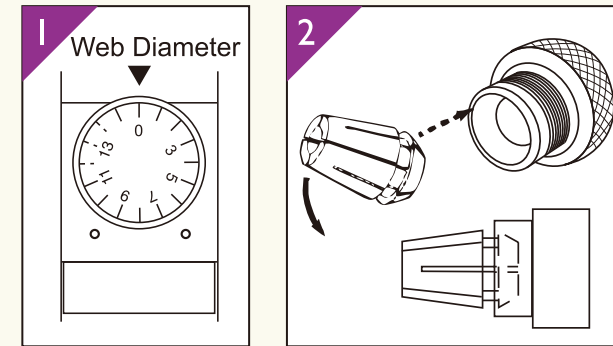


操作說明：

- 先確定鑽頭材質，並選用合適之砂輪使用，原機配備CBN砂輪。  
(CBN砂輪適用HSS材質) (SDC砂輪適用鎢鋼材質)
  - 將右側調整台調整刻度歸零：順時針旋轉到底，逆時針調到“0”的位置。
  - A) 選擇適用筒夾放入夾頭座。(以45度將筒夾嵌入夾頭座)  
B) 放入順序：筒夾及夾頭座與固定夾頭螺帽連接，再將鑽頭由夾頭座方向放入直到鑽頭凸出約5mm  
※應保持鑽頭少許調整空間。
  - A) 將右側調整台刻度，調到欲修磨鑽頭之外徑尺寸。  
B) 夾頭固定具組，放入右側調整台架且完全密接後，以順時針方向向右旋轉定位。  
C) 鑽頭先端插入底部後，以順時針方向向右旋轉定位。  
D) 夾頭固定具組，以順時針方向向右旋轉到底後並鎖緊。  
E) 取出夾頭固定具組時微微向左邊旋轉，然後取出。  
※夾頭固定具組取出後，確定鑽頭刃口與固定座缺角線平行，若不平行，需要重新調整。  
例：8mm (80長) 全新鑽頭，刻度調到8的位置，當鑽頭長度減少10mm (70長) 時，刻度調到9的位置，當鑽頭長度減少20mm (60長) 時，刻度調到10的位置，以此類推。  
※因鑽頭越短時，其中心蕊厚越厚的關係。
- 
- 啟動開關馬達迴轉安定時(約10秒鐘)，將夾頭固定具組置入右側研磨台，固定座缺口部位對準研磨台之2支插銷後，輕輕推抵磨石左右轉動緩緩向前推到底，直到研磨聲音靜止後取出，再轉180度，以同樣方式研磨到無聲為止。  
※鑽頭研磨尺寸由 $\Phi 2\text{mm} \sim \Phi 13\text{mm}$   
※先端角度由90度~140度 (90度 僅供中心鑽頭研磨至12mm)  
※研磨時不可握住鑽柄，用力將影響中心不平均。
  - 右側中心靜點及鑽腹磨薄部web thinning台插入，輕輕抵住磨石放入到底，左右旋轉到無聲為止取出，再轉180度，以同樣方式研磨另一邊到無聲為止。  
※右側中心靜點研磨時，夾頭固定具組上、下取付動作，以夾頭固定具組缺角線約中心的位置對準研磨座上之定位銷。
  - 機器上所有接觸孔研磨好鑽頭後，必須立刻清潔，以利下次使用。  
附註：1) 研磨深穴鑽頭時，請將調整台刻度數字加大。  
2) 研磨高螺旋鑽頭時，刻度調整加大一倍 (DX2) 如鑽頭之長度 (刃長) 有縮短時，刻度再加大一或二格。  
例：深穴鑽頭8mm之鑽頭，刻度調整加大一倍再加一或二格，如有縮短時再加大調整刻度一或二格，但必須確認刃口與夾頭固定組之缺角線平行。



操作說明：

- A) 先確定鑽頭外徑大小，選擇適用的砂輪，更換使用。  
A.  $\Phi 3.0\text{mm} \sim \Phi 4.0\text{mm}$  請選擇A砂輪  
B.  $\Phi 4.1\text{mm} \sim \Phi 6.0\text{mm}$  請選擇B砂輪  
C.  $\Phi 6.1\text{mm} \sim \Phi 9.0\text{mm}$  請選擇C砂輪  
D.  $\Phi 9.1\text{mm} \sim \Phi 13.0\text{mm}$  請選擇D砂輪  
※更換砂輪前將電源拔除。  
B) 再確定鑽頭材質，並選用合適之砂輪使用，原機配備CBN砂輪。  
(CBN砂輪適用HSS材質) (SDC砂輪適用鎢鋼材質)
  - 將調整台的調整刻度歸零：順時針旋轉到底，逆時針調到“0”的位置。
  - A) 選擇適用筒夾放入夾頭座。(以45度將筒夾嵌入夾頭座)  
B) 放入順序：筒夾及夾頭座與固定夾頭螺帽連接，再將鑽頭由夾頭座方向放入直到鑽頭凸出約5mm。  
※應保持鑽頭少許調整空間。
  - A) 將調整台刻度，調到欲修磨鑽頭之外徑尺寸。  
B) 夾頭固定具組，放入調整台架且完全密接後，以順時針方向向右旋轉定位。  
C) 鑽頭先端插入底部後，以順時針方向向右旋轉定位。  
D) 夾頭固定具組，以順時針方向向右旋轉到底後並鎖緊。  
E) 取出夾頭固定具組時微微向左邊旋轉，然後取出。  
※夾頭固定具組取出後，確定鑽頭刃口與固定座缺角線平行，若不平行，需要重新調整。  
當右方刃口向下傾斜時，請將調整刻度加大，當右方刃口向上傾斜時調整刻度須減少。  
※因鑽頭越短時，其中心蕊厚越厚的關係。
- 
- 啟動開關馬達迴轉安定時(約10秒鐘)，將夾頭固定具組置入研磨台，固定座缺口部位對準研磨台之2支插銷後，輕輕推抵磨石左右轉動緩緩向前推到底，直到研磨聲音靜止後取出，再轉180度，以同樣方式研磨到無聲為止。  
※鑽頭研磨尺寸由 $\Phi 3\text{mm} \sim \Phi 13\text{mm}$   
※先端角度為135度  
※研磨時不可握住鑽柄，用力將影響中心不平均。
  - 排屑槽研磨將夾頭組置入排屑槽研磨座(機台左上方第一個研磨座)，將夾頭固定具組放入研磨座，對準研磨座之2支插銷，輕輕推抵磨石，緩緩向下推進直到聲音靜止後取出，再轉180度，以同樣方式研磨另一邊到無聲為止。
  - 後斜角研磨將夾頭組置入後斜角研磨座(機台左上方第二個研磨座)，將夾頭固定具組放入研磨座，對準研磨座之2支插銷，輕輕推抵磨石，緩緩向下推進直到聲音靜止後取出，再轉180度，以同樣方式研磨另一邊到無聲為止。
  - 機器上所有接觸孔研磨好鑽頭後，必須立刻清潔，以利下次使用。