

輕鬆
研磨
市售3/4或1/2圓的槍鑽

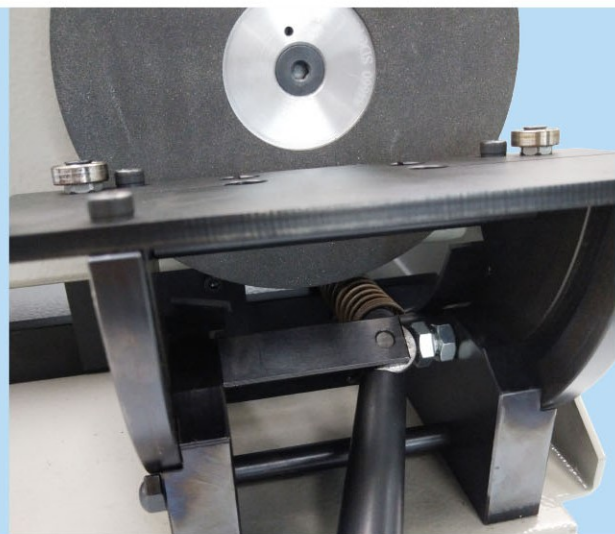
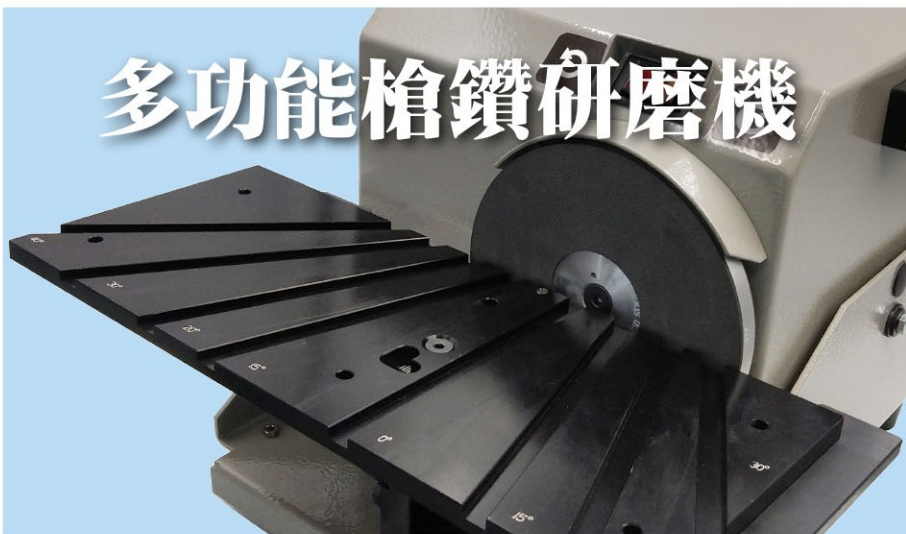
多功能槍鑽研磨機

工作桌研磨角度可以彈性調整
工作桌可以水平移動，輕鬆研磨

採用高品質樹脂SD砂輪

可以應用在車刀及捨棄式刀具之研磨

多功能槍鑽研磨機

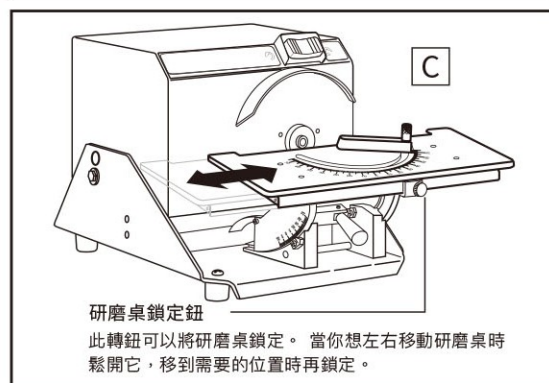
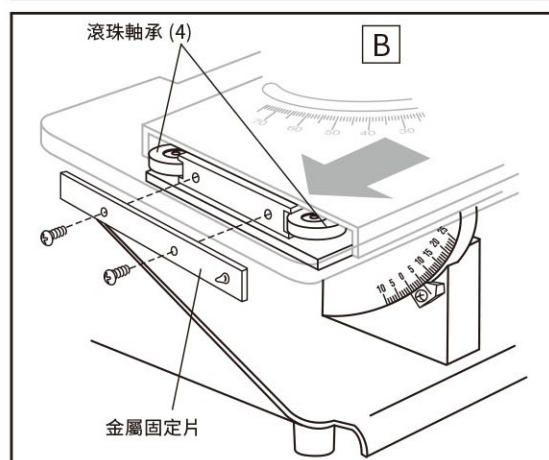
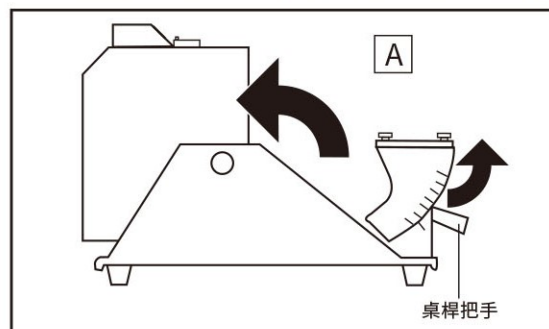


在嘗試設置或安裝本機器之前，請閱讀所有說明。

I. 機器使用前設置：

※ 在更改或調整任何東西之前，請拔掉電源線。

1. 在合適的工作台上拆開機器和零件的包裝。
2. 向上和向後旋轉電機外殼，直到輪軸位於垂直位置。(A)
3. 為了更容易安裝桌子，將把手左拉來鬆開桌子支撐。向上旋轉支架，直到大約 0° ，然後將把手鎖定。
4. 請注意，工作台支撐結構上安裝了四 (4) 個滾珠軸承。這些軸承可以讓研磨工作台可以左右移動。
5. 將工作台反面朝下置放，找到兩側的金屬固定片。使用六角扳手取下一側的二支螺絲及固定片。注意小橡膠保險槓。
6. 將工作台轉至正面，然後滑入第一組軸承並確認軸承正確地在滑軌內。(B)
7. 滑動工作至第二組軸承並確認軸承也在滑軌內。(B) 然後將工作台滑到底端。
8. 將原取下的金屬固定片再用二顆螺絲鎖回固定。請注意小橡膠保險槓要在正確的方向。
9. 如何將工作台鎖定，請參考(C)說明。

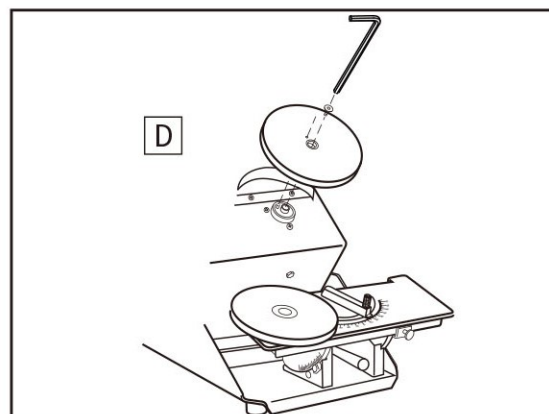


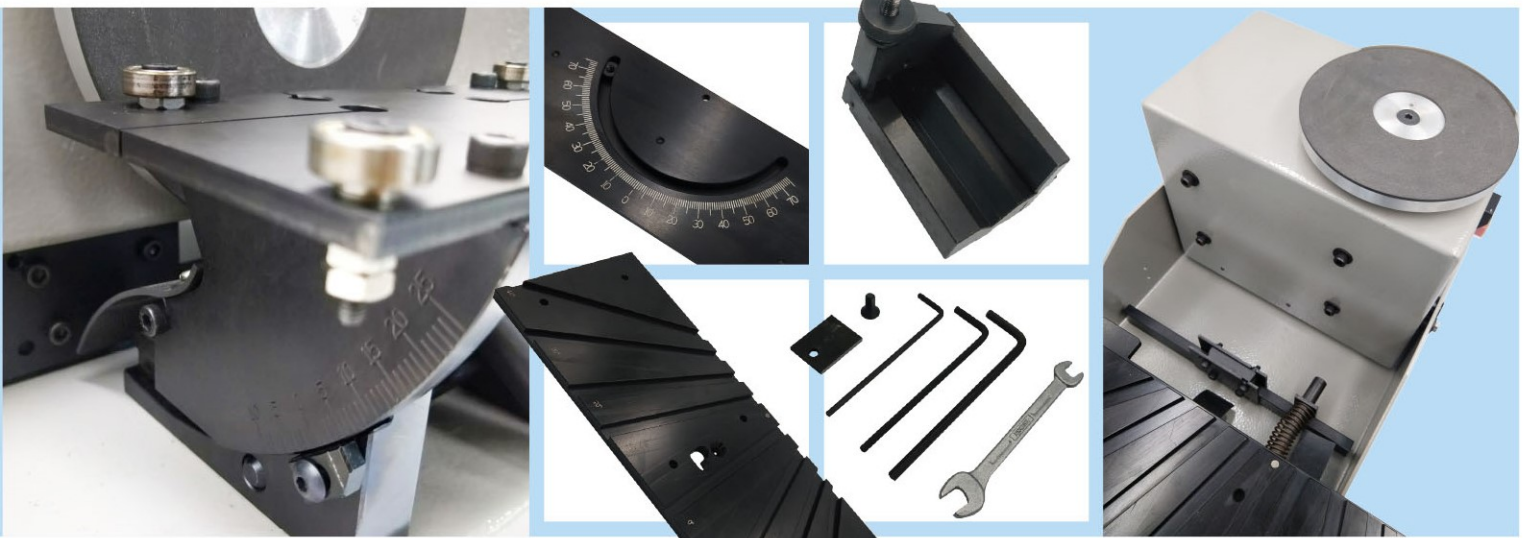
安裝砂輪 (D)

選擇你想使用的砂輪。

裝入砂輪並使用5mm L型扳手來將皿頭螺絲鎖入砂輪固定軸來固定砂輪。

裝入砂輪前，請先確認砂輪固定軸及砂輪背後都很乾淨。





II. 工作台位置設定：

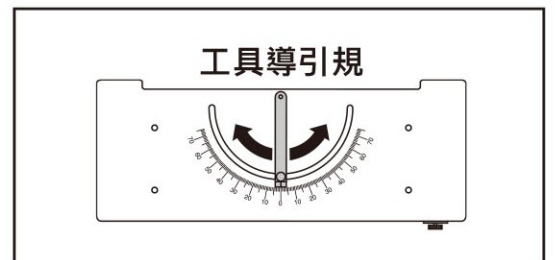
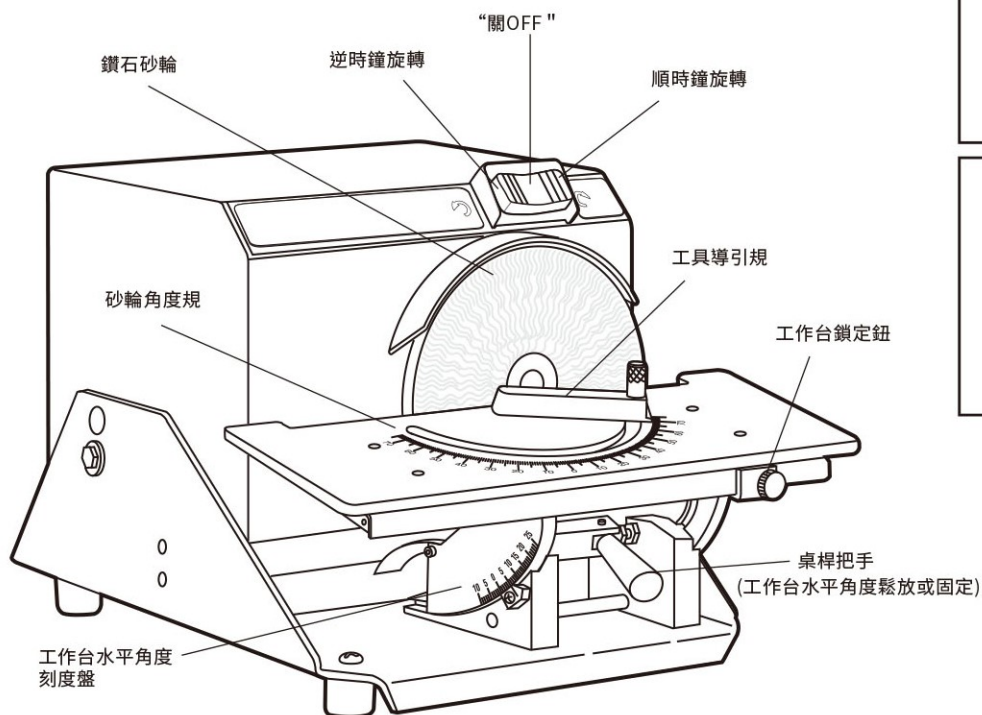
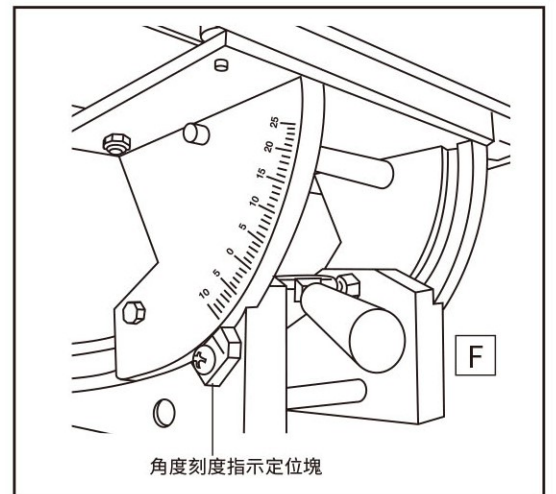
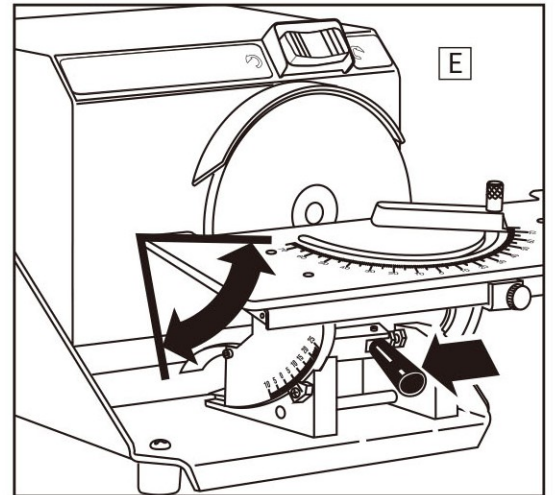
※ 工作台水平角度設定

1. 將工作台滑至右邊。
2. 將桌桿把手拉向左邊來鬆開工作台，才能改變工作台水平角度。
3. 設定至你要的角度刻度(0° 垂直於砂輪)。
再將桌桿把手拉向右邊固定 (E)。

備註：為保證水平角度精確，主機殼及側邊支撐架必須保持乾淨。
確認沒有任何金屬物質或雜物吸附在固定磁鐵上或配合面上。

工作台出廠已做校準，但未來某個時間或許你想重新校準。請先將工作台水平角度固定把手鬆開，使用直角尺置於工作桌面並抵住砂輪，然後將工作台固定。這就是完美的 90° 即 0°。鬆開角度刻度指示塊對準水平角度規 0° 刻度，然後鎖緊角度刻度指示定位塊。(F)

工具導引規自中心 0° 可以左右調 75°。放鬆壓花的固定螺絲，將工具導引規移至需要的刻度，然後將固定螺絲鎖緊。

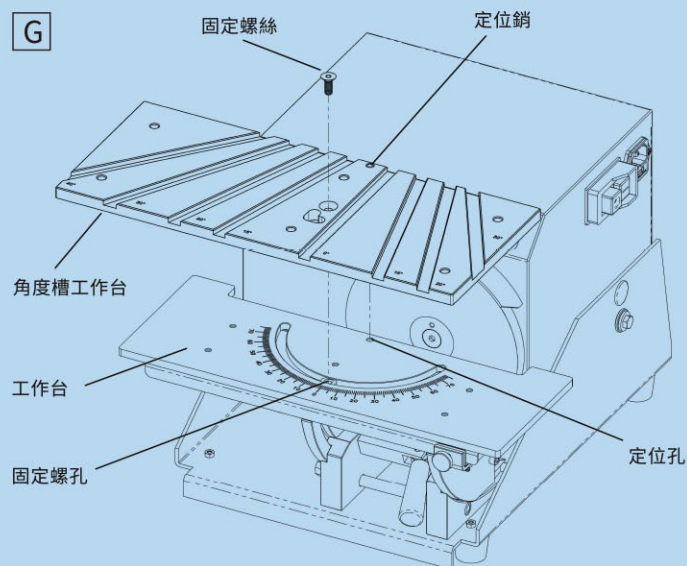


機種	槍鑽研磨機
鑽頭直徑	最大20mm
電源	AC110V 50/60Hz / AC220V (選配)
馬達迴轉數	1170 R.P.M.
砂輪迴轉數	300 R.P.M.
工作台可調角度	-10° +25°
工作台行程	最大69mm
鑽石砂輪	樹脂SD#250砂輪
重量	N.W. 16.2 Kg / G.W. 25.1 Kg
機器長寬高	L: 355mm, W: 280mm, H: 260mm
包裝長寬高	L: 450mm, W: 370mm, H: 430mm
研磨形狀	3/4 或 1/2 圓
標準附件	角度槽台面 x 1
	6 x 16mm 皿頭內六角螺絲 x 1
	工作台 x 1
	工件導軌 x 1
	導軌固定螺絲 x 1
	8 x 16mm 皿頭內六角螺絲 x 1
	工作台固定螺絲 x 1
	夾具組 x 1 組
	1/2圓槍鑽夾具夾板 x 1
	腳墊 x 2
	4 x 35mm螺絲 x 2
六角扳手 3mm x 1, 4mm x 1, 5mm x 1, 8x10mm 開口扳手 x 1	

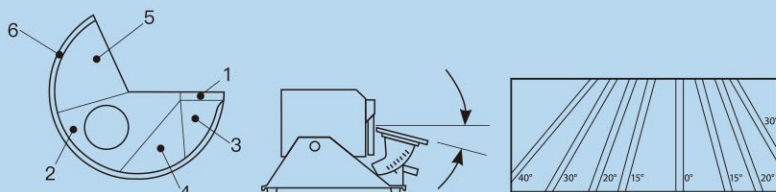
III. 槍鑽研磨步驟：

1. 角度工作台安裝

將角度槽工作台的定位銷對準工作台的定位孔結合，再將固定螺絲對準固定螺孔鎖緊即可。(G)



2. 槍鑽研磨手法



標準槍鑽 切削面研磨手法

研磨順序 1 ▶ 2 ▶ 3 ▶ 4 ▶ 5 ▶ 6	工作台 角度	研磨槽角度		補充說明
		3/4 圓	1/2 圓	
1. 主切削面	12° 向下	30° 左槽	20° 左槽	要研磨至損壞部份全部去除為止。 使用好的砂輪或粒度較大的砂輪做最後研磨。 研磨“Y”距要稍微大些,因為研磨第3步驟會再修小。
2. 內逃隙面	12° 向下	20° 右槽	15° 右槽	研磨“D”距 D/4 至槍鑽直徑的1/4 或槍鑽製造商指定的“D”距。可以使用卡尺或校準放大鏡來量測。某些應用也可能使用其他數值,例如鑽頭直徑的1/3。
3. 第二逃隙面	20° 向下	30° 左槽	20° 左槽	研磨至“Y”至 .01”-.03” (0.2-0.8mm) 或鑽頭製廠指定之數值。
4. 前間隙面	25° 向下	0° 中心槽	0° 中心槽	研磨至三角頂點剛好接觸到第1步驟研磨主切削面的底線。
5. 油孔間隙面	很重要的步驟		略過 步驟 5	將夾具側向旋轉。 研磨至三角頂點剛好接觸到主切削面的切線面。
	25° 向下	20° 右槽		
6. 倒角	旋轉砂輪至水平位置			將鑽頭自夾具取出。手動旋轉以鑽頭軸線10°- 20°處或鑽頭供應商指定的位置對周邊進行倒角。倒角的寬度通常與步驟1中的“Y”大致相同,倒角不可以倒到第一主切削面。鑽石銼刀也可以用來倒角。



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



Made in Taiwan 2022.09