

2 枚刃用ホルダ 3 枚刃用ホルダ 4 枚刃用ホルダ



注意事項

- ◆ コネクタ、電源コードにぐらつき、接触不良がないことを確認して下さい。
- ◆ 故障もしくは異音が出た場合、直ちに電源を切り、コンセントからコネクタを抜き、その後検査・修理を行って下さい。
- ◆ 無人運転をしないで下さい。その場から離れる際は必ず電源を落として下さい。
- ◆ 飲酒後、体調が悪いとき、鎮静剤を飲んだ後等は機械を操作しないで下さい。

主な用途と特徴

- 本商品は2枚刃、3枚刃、4枚刃のエンドミルの底刃を研磨することができます。簡単な操作で、迅速かつ正確に研磨できます。
- 砥石は超硬用のSDC砥石が標準で付属しています。オプションでハイス用のCBN砥石も販売しています。
- エンドミルは底刃2番面、底刃3番面、刃溝(ギャッシュ)の研磨ができます。

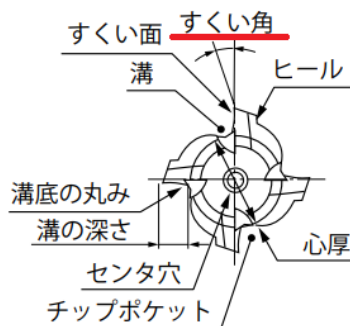
スペック

| | |
|------------|--|
| 加工径 | : Φ12.0~25.0mm |
| 電源 | : AC110V (50Hz/60Hz) |
| 砥石(標準付属) | : 超硬用 SDC(オプション品ハイス用 CBN も使用可能) |
| コレット(標準付属) | : Φ12.0、Φ16.0、Φ18.0、Φ20.0、Φ22.0、Φ25.0計6個 |
| その他標準付属品 | : ホルダユニット(2枚刃用、3枚刃用、4枚刃用)、六角レンチ、 |
| 本体サイズ | : W365×D293×H345mm |
| 本体質量 | : 31kg |

研磨の作業手順

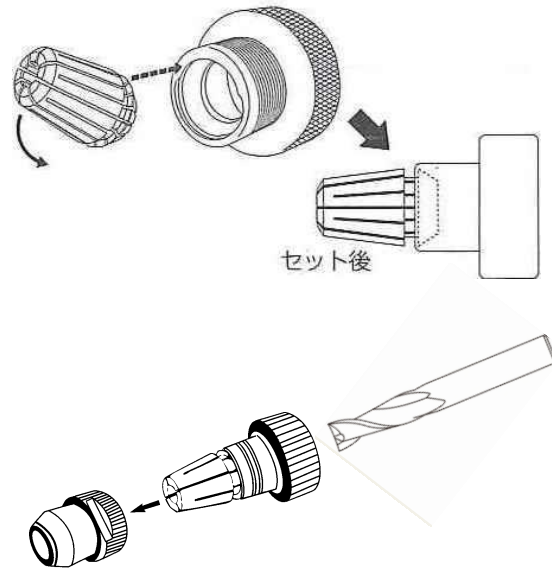
1. エンドミル調整台の芯厚アジャスタの調整ダイヤル目盛をエンドミルの外径寸法に合わせます。

- ◆ 芯厚アジャスタ(青丸)を回しエンドミルの刃径と同じ数字の縦線を▽と合わせてください。例えばΦ12.0のエンドミルでなら、12の目盛で合わせます。
- ◆ すくい角度は刃先角度ダイヤル(赤丸)で調整してください。「SHARP」の方向に回せば回すほど外周逃げ角の角度は緩くなり、「DULL」の方向に回せば角度が鋭くなります。



2. エンドミルをコレットホルダにセットします。

- ◆ エンドミルを装着する前に、エンドミル及び使用するコレットの内側・ホルダの内側から、エアダスタやウエスを用いて切り粉屑やホコリを取り除いてください。
- ◆ エンドミル径にあったコレットをケースから取り出し、三日月型のリブがあるコレットホルダにコレットを傾けて取り付けてください。ホルダの内周の突起部にコレットの首を引っ掛けながら押すようにはめ込んでください。
- ◆ 締め付けナットでコレットを包むようにホルダへ軽くねじ込みます。エンドミルを差し込み、ドリルの刃先が少し出る(約5ミリ程度)状態でエンドミルが少し動く状態までナットを軽く締め付けます。

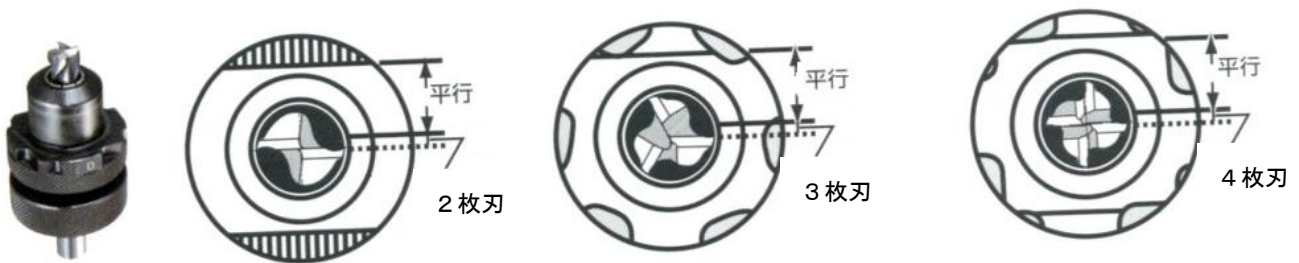


3. セットしたエンドミル、コレット、ホルダを調整台で調整します。

- ◆ エンドミルの刃の枚数にあったホルダを選び、ホルダのナットの0(2枚刃の場合は2)を上にして、エンドミル調整台の端面とホルダのナットの端面を隙間が無くなるように合わせ、止まるところまでホルダのナット側を右に回します。次にエンドミルを突き当たるまで奥に軽く差し込み右へ回します。刃の部分が調整台のストップで止まります。この位置でエンドミルを固定したままホルダをエンドミルが動かなくなるまで締め付けます。

4. 刃先とホルダのカット面が平行になっているかを確認します。

- ◆ 調整が終わったエンドミルをセットしたコレットホルダを図のようにエンドミルの刃の部分がコレットホルダのカット面と平行になっている事を確認してください。



5. STEP 1 刃溝(ギャッシュ)の研磨

2枚刃、4枚刃の場合は研磨台1の「2 0 4」の0点に、3枚刃の場合は研磨台1の「3 0」の0点にコレットホルダの0点を合わせて下さい(砥石とエンドミルの径が合うかどうかを確認して下さい)。

電源を入れ、モータの回転が安定したら、エンドミルをセットしたコレットホルダの0点を研磨台1の0点に合わせてながら研削台にゆっくり差し込んでください。コレットホルダをストップに当たるまで少し左右へゆっくり回しながら、研磨音がしなくなるまで研磨してください。研磨音がしなくなったら、ホルダを取り出し、残りの面も同様に研磨します。





2枚刃の場合

3枚刃の場合

4枚刃の場合

STEP 2 底刃3番面の研磨

2枚刃、4枚刃の場合は研磨台2の「2 0 4」の0点に、3枚刃の場合は研磨台2の「3 0」の0点にコレットホルダの0点を合わせ、コレットホルダをストップに当たるまで少し左右へゆっくり回しながら、研磨してください。研磨音がしなくなったら、ホルダを取り出し、残りの面も同様に研磨します。



2枚刃の場合

3枚刃の場合

4枚刃の場合

STEP 3 底刃2番面の研磨

2枚刃、4枚刃の場合は研磨台3の「2 0 4」の0点に、3枚刃の場合は研磨台3の「3 0」の0点にコレットホルダの0点を合わせ、コレットホルダをストップに当たるまで少し左右へゆっくり回しながら、研磨してください。研磨音がしなくなったら、ホルダを取り出し、残りの面も同様に研磨します。



2枚刃の場合

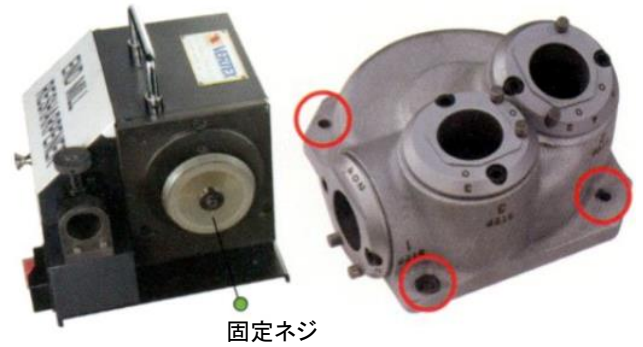
3枚刃の場合

4枚刃の場合

砥石の交換方法

砥石カバーのキャップスクリューを外して砥石カバーを開きます。
次に、砥石中央の固定ネジを外し砥石を取り出して、新しい砥石と交換してください。固定ネジでしっかりと締めつけてから砥石カバーを閉じ、キャップスクリューを締めて固定してください。

【注意】 砥石の交換並びに本体の手入れ及びメンテナンスを行う場合は必ず電源プラグを外してから開始してください。



固定ネジ