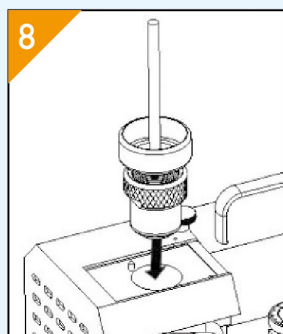
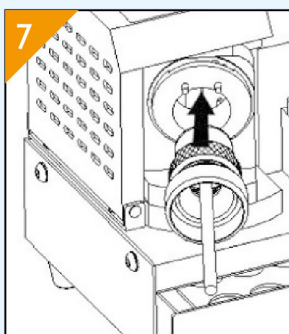
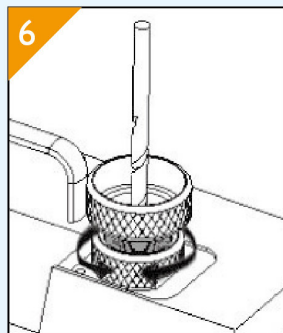
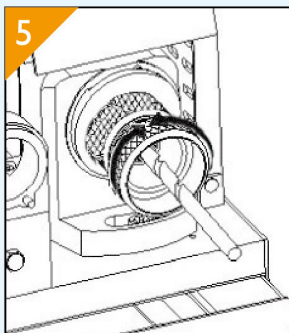
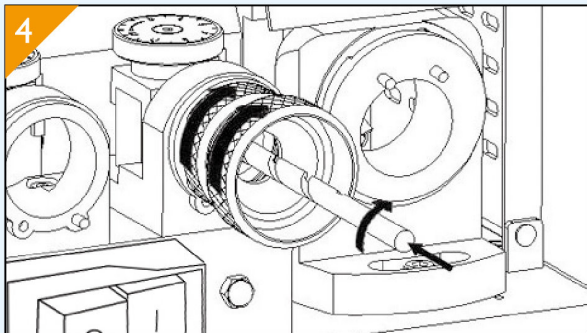
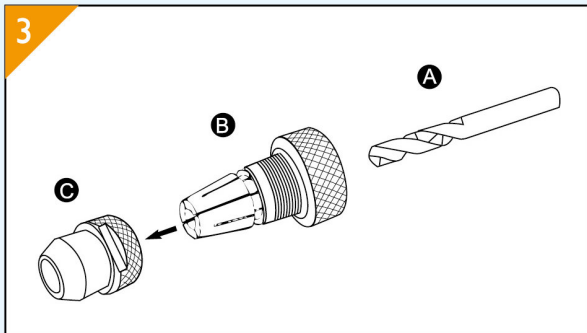
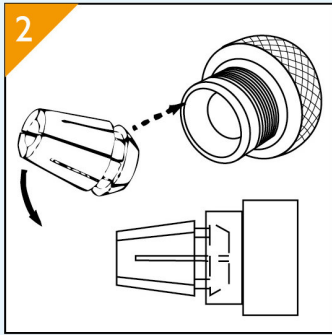
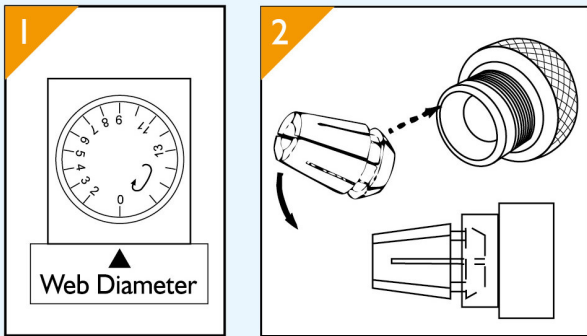


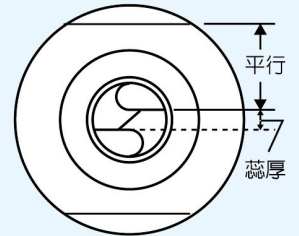


## DG鑽頭研磨

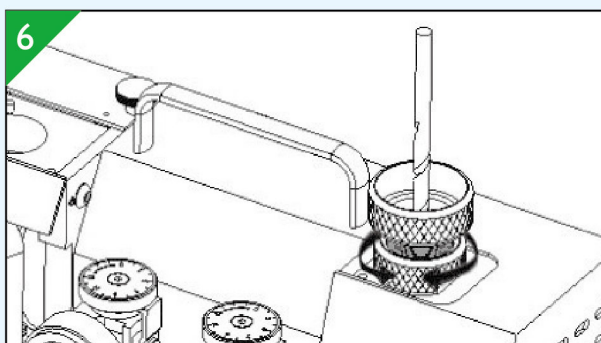
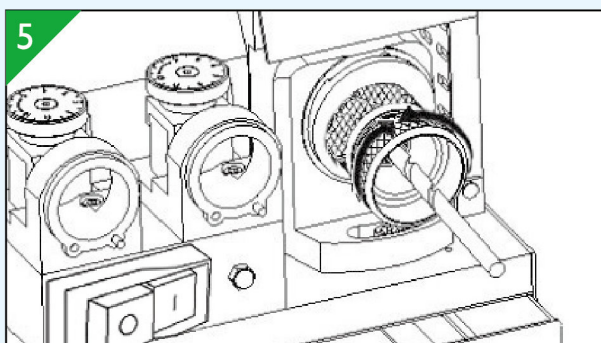
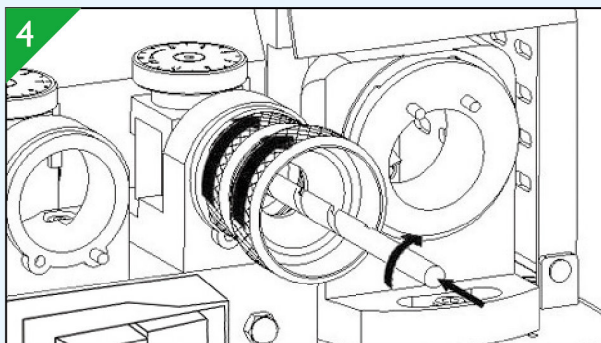
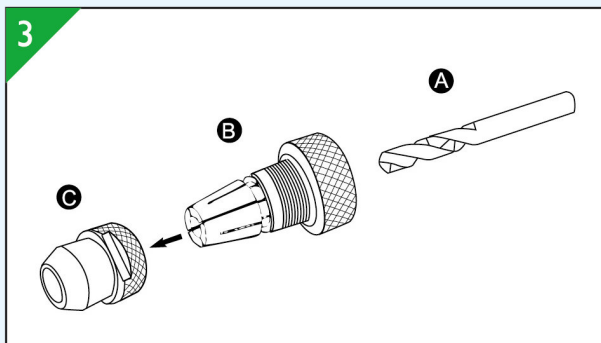
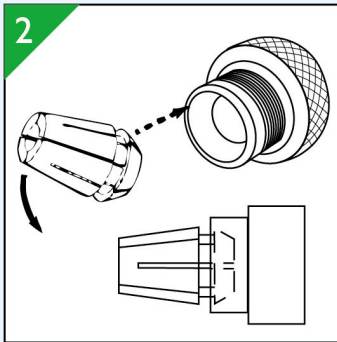
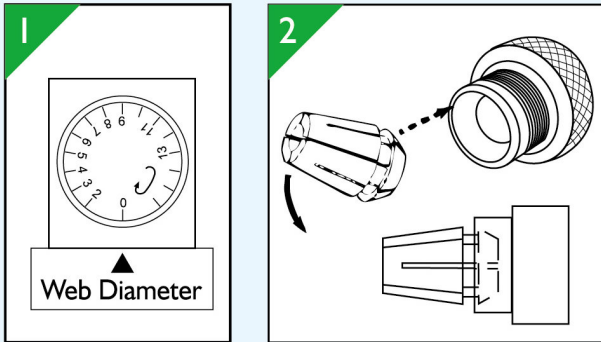
### 操作說明：



1. 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砂輪適用錫鋼材質)
2. 將左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。
3. 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。
4. A) 將左側調整台刻度，調到欲修磨鑽頭之外徑尺寸。  
B) 夾頭固定具組，放入左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。



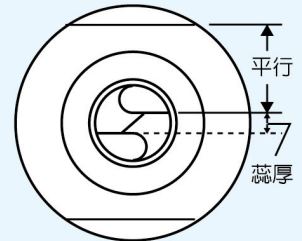
5. 啟動開關馬達迴轉安定時(約10秒鐘)，將夾頭固定具組放置右側研  
磨台，固定座缺口部位對準研磨台之2支插銷後，輕輕推砥磨石左右  
轉動緩緩向前推到底，直到研磨聲音靜止後取出，再轉180度，以同  
樣方式研磨到無聲為止。  
※鑽頭研磨尺寸由 $\Phi 2\text{mm}$ ~ $\Phi 13\text{mm}$   
※研磨時不可握住鑽柄，用力將影響中心不平均。
6. 右側中心靜點及鑽腹磨薄部web thinning台插入，輕輕抵住磨石放入  
到底，左右旋轉到無聲為止取出，轉180度，以同樣方式研磨另一邊  
到無聲為止。  
※右側中心靜點研磨時，夾頭固定具組上、下取付動作，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。
7. 將第二斜面研磨座(於左側下方研磨座)角度調整至，與第一研磨座相  
同，再將夾頭固定具組，放置於第二斜面研磨台，固定座缺口部對準  
研磨台之二支插銷後，輕輕推砥磨石，緩緩向前推到底，直到研磨聲  
音靜止取出，再轉180度以同樣方式研磨到無聲為止。  
※第二斜面研磨座由 $118^\circ \sim 140^\circ$ ，研磨時須與第一研磨座角度相同。
8. 第三斜面研磨(於左側上方研磨座)，將夾頭固定具組，放置於第三斜  
面研磨台，將固定座缺口部對準研磨台之二支插銷後，輕輕推砥磨石  
，緩緩向下推進，直到研磨聲音靜止，取出轉向180度以同樣方式再  
研磨另一邊。
9. 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，如有縮短時再加大調整刻度一或  
二格，但必須確認刃口平行度。



## 一般鑽頭研磨

### 操作說明：

1. 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)
2. 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。
3. 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。
4. 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) 鑽頭前端插入底部後，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。



5. 啓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，輕輕推砥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。
6. 右側中心靜點及鑽腹磨薄部web thinning台插入，輕輕砥住磨石放入到底，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。
7. 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3mm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。