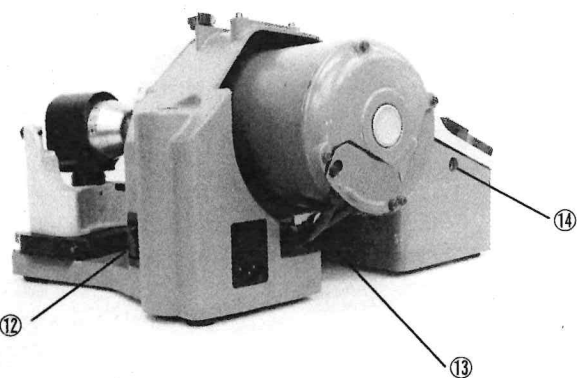
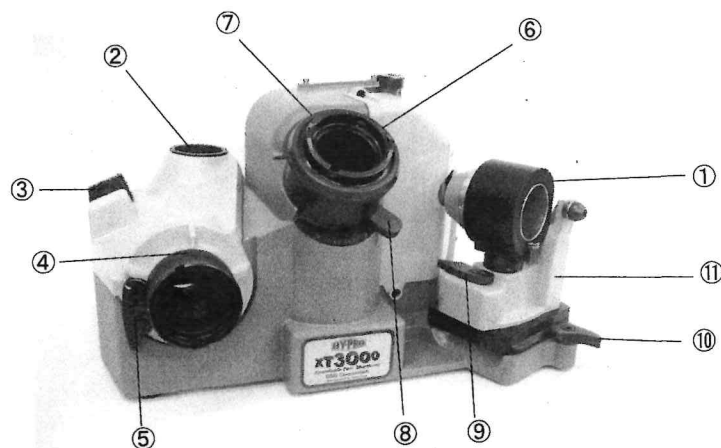


1. 各部の名称



- | | |
|--------------|---------------|
| ①逃げ研削口 | ⑧シンニング深さ調整レバー |
| ②チャック入れ | ⑨先端角調整固定レバー |
| ③研削代調整ノブ | ⑩アタッチメント固定レバー |
| ④位置あわせ口 | ⑪アタッチメント |
| ⑤位置あわせ口固定レバー | ⑫電源スイッチ |
| ⑥シンニング研削口 | ⑬切粉受け |
| ⑦シンニング傾き調整口 | ⑭研削代補正ネジ |

2. 主な仕様

研削範囲	$\phi 3 \sim \phi 21$
先端角	$118^{\circ} \sim 150^{\circ}$
研削形状	逃げ面円錐研削、Xシンニング
ホイール	電着CBNホイール
ホイールモーター	AC100V 単相 190W
ホイール回転速度	$3450 \text{ min}^{-1} / 60 \text{ Hz}$ $2870 \text{ min}^{-1} / 50 \text{ Hz}$
寸法	W410×D410×H260mm
重量	28Kg

- * 本機はハイスドリル専用研削盤です。超硬ドリルの研削には使用しないで下さい。
超硬ドリルを研削する時は別売のダイヤモンドホイールを取り付けて下さい。
ダイヤモンドホイール使用時は研削されたドリルの刃先に微小チッピングが発生する場合もありますのでご注意下さい。
- * 集塵は必ず行って下さい。
適切な集塵なしでの事故、ケガ、故障は責任を負いかねます。
集塵機流量は最低 $3.3 \text{ m}^3 / \text{min}$ が必要です。