

Drill Polishing Machine ドリルドクター ドリル研磨機



DD500X



日本語取扱説明書付



Made in America with U.S. and Foreign parts

仕様

研磨できるドリルのサイズ	φ2.5~φ13mm
ドリルの刃先角	118°、135°
ドリルの種類	ハイス(HSS)、チタンコーティングハイス、コバルトハイス、回転コンクリート
砥石	特殊着着ダイヤモンド砥石
電源	AC100V 50/60Hz
モーターの回転数	約14,000min ⁻¹
本体の重量	約1.3kg
コードの長さ	約1.8m

特長

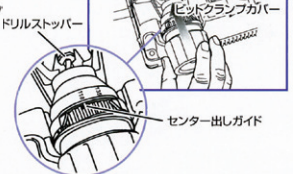
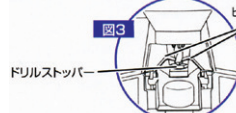
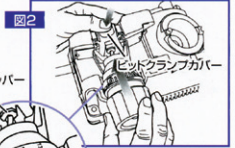
- わずか1~2分で完了
- 現場で、工場で、簡単に!スピーディーに!確実に!研磨作業ができます。

型式	品名	研磨できるドリルのサイズ	定価(円)	JANコード
DD500X	ドリルドクター	φ2.5~φ13mm	OPEN	

操作方法

1 STEP ドリルのセンター出し

- 1.刃先角選択プレートを研磨するドリル刃の角度に応じて118度か135度に合わせてノブを締めます。(図1)
- 2.研磨される刃先角に応じて、チャックのセンター出しガイドをセンター出しポートの118度か135度のいずれかの溝に差し込みます。(図2)
- 3.ドリル刃の先端をドリルストッパーに当て、ビットクランプがドリル刃の溝の一番狭い部分をはさみます。(図3)

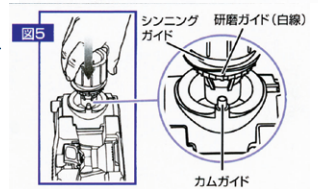


- 4.チャックを仮止めて、センター出しポートからチャックを取り出し、チャックをしっかり締めてください。(図4)



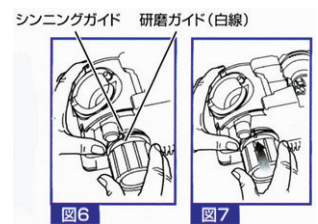
2 STEP ドリル刃の研磨

チャック研磨ガイド(白線)とカムガイドが一直線になるようにチャックを研磨ポートに奥まで差し込み、電源スイッチを入れて軽く押し付けながらゆっくりとチャックを右(時計回り)に回します。(図5)
※チャックは必ず偶数回(2・4・6回...※半回転を1回として)回してください。



3 STEP シンニングの方法

- 1.ドリル刃を研磨した後、ドリル刃を固定したままのチャックをシンニングポートに差し込みます。(図6)
(注意:チャックの研磨ガイド(白線)とシンニングガイドを合わせて差し込んでください。)
- 2.チャックをゆっくりとダイヤモンド砥石にドリル刃が当たるまで押し、シンニングします。※両方の面を同じ力で同じ回数シンニングしてください。(図7)

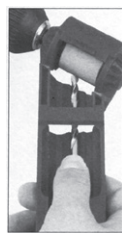


シンニングガイド 研磨ガイド(白線)

Drill Sharpener ドリルシャープナー



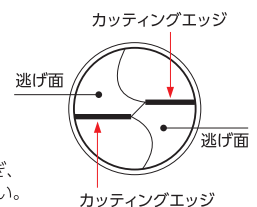
DS23804



特長

- お手持ちの電気ドリルで、切れ味の悪くなった鉄工用ドリル刃の Cutting Edge の再研磨が簡単にできる、便利な鉄工用ドリル刃シャープナーです。

※ドリル刃は、Cutting Edge が2つあり、まず片方からエッジを研ぎ、次にもう片方を2つの刃が均等に、平行になるように研磨してください。
※電気ドリルのチャックに回転軸をしっかり締め付け、電気ドリルの回転数を正回転(右回り)にしてください。適正回転数:2,000~3,500min⁻¹ (rpm)

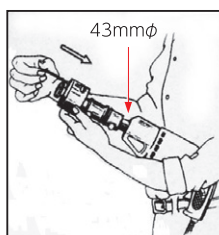


型式	品名	研磨できるドリルのサイズ	定価(円)	JANコード
DS23804	ドリルシャープナー	φ2.0~φ12.5mm	OPEN	

Drill Bit Sharpener ドリルビットシャープナー



DS3935



ドリルビットシャープナーと電気ドリルの連結方法

特長

- 切れなくなったドリル刃をその場で研磨!作業現場や出張作業にも非常に便利です。
- 素人では非常に難しいドリルビットの研磨が、本体を電気ドリルに装着し「ビットをサイズ表示の穴に差し込み、軽く押しながる作業だけ」で簡単に研磨できます。

型式	品名	研磨できるドリルのサイズ	定価(円)	JANコード
DS3935	ドリルビットシャープナー	φ3.0~φ10.0mm	OPEN	
DS3937	DS3935用 交換砥石	-	OPEN	

※使用する電気ドリルは、取付け首径φ43mmの機種でご使用ください。
※キーレスチャック式ドリルには使用できません。
※鉄工用ドリル研磨機のため、コンクリートドリルの研磨はできません。



DS3937

ドリルビットシャープナー用交換砥石

ドリル