

警告 守られない場合、火災、感電死、重傷を負う恐れがありますので厳守してください。

<p>本機には絶対に水掛けはしないでください。</p>	<p>水洗いや雨天時の屋外での作業は絶対にしないでください。</p>	<p>濡れた手で電源プラグを触らないでください。</p>	<p>砥石の交換以外は分解・修理・改造を行わないでください。</p>	<p>作業中は保護メガネ、マスク、帽子などの保護具を着用してください。</p>	<p>砥石の交換やお手入れの時は電源プラグを抜いてください。</p>
-----------------------------	------------------------------------	------------------------------	------------------------------------	---	------------------------------------

注意 必ずお守りください。

- ①本製品は弊社表示の研磨可能鉄工用ドリル以外には使用しないでください。
- ②電源プラグはタコ足配線を使わずにコンセントの奥まで差し込んでください。
- ③使用中は研磨粉が飛散しますので必ず保護メガネ・防塵マスク・保護帽を着用してください。
- ④砥石の交換時には必ず電源プラグを抜いてください。交換後は必ず慣らし運転をしてください。
- ⑤使用後は本体付着の汚れを取除き直射日光が当たらない乾燥した涼しい場所に保管してください。
- ⑥使用後はお子様の手の届かない場所に保管してください。

アフターサービス

- ①保証書に必ずお買い上げ日と販売店印を記入していただき大切に保管してください。
- ②保証期間は1年間です。保証内容、その他詳細は保証書をご覧ください。
- ③保証期間をすぎた修理については弊社までお問い合わせください。
- ④保証期間の内容、アフターサービスなどの内容にご不明な点がございましたら、お買い求めの販売店、又は弊社までお問い合わせください。
- ⑤製造No.は本体底のシールに記載してあります。



取扱説明書

「N-860・N-861」兼用



鉄工ドリルXシンニング研磨機

(超硬ドリル・コンクリートドリルは研磨不可)

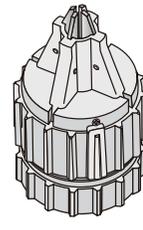
このたびは「ドリ研エース」をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
本書を熟読の上でご使用ください。本書に記載以外の使い方をされると大変危険です。(要保管)

各部の名称

■チャック

Aチャック(ストレート用)

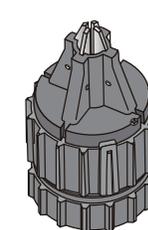
・色:グレー



チャック可能ドリル: ストレート軸 2.6mm~13mm
六角軸 7.1mm~13mm

Bチャック(六角軸用)

・色:ブラック



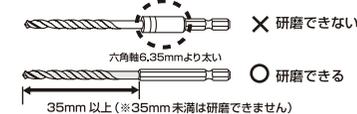
チャック可能ドリル: 六角軸 2.6mm~6.5mm

チャックの開きについて

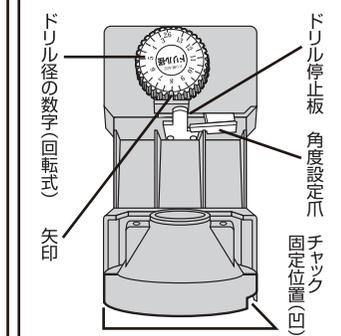
約7mm

※Bチャックは最大まで開いても爪の先端が7mmほど残ります。(Aチャックは完全に収納されます)

研磨(装着)できない六角軸の形状



■刃先設定器(ドリ研エース用)



■研磨蓋

研磨の際に、使用しない側の研磨差込口にセットして、研磨粉の飛散を防ぎます。

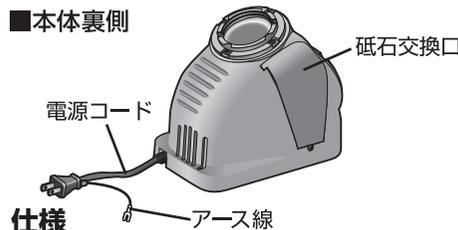


■モーター仕様

※安全の為、モーターは80度付近で停止致します。

モーター定格電圧	: AC100V	
モーター定格消費電流	: 0.92A	
モーター定格消費電力	: 95W	
モーター定格周波数	: 50/60Hz	
モーター無負荷回転数	: 18500min ⁻¹	
モーター定格時間	: 15分	

■本体裏側



仕様

①N-860 ドリ研エース (Aチャック仕様)
梱包内容(研磨機本体・Aチャック・刃先設定器・取扱説明書)
研磨可能サイズ ・ストレート軸: 2.6mm~13mm
・六角軸: 7.1mm~13mm

②N-861 ドリ研エース (Aチャック・Bチャック仕様)
梱包内容(研磨機本体・Aチャック・Bチャック・刃先設定器・取扱説明書)
研磨可能サイズ ・ストレート軸: 2.6mm~13mm
・六角軸: 2.6mm~6.5mm/7.1mm~13mm

Bチャック(六角軸用)は三菱マテリアル・NACHI製のドリル形状に対応しております。

- 刃先研磨角度: 118度
- 逃げ角度: 10度 ※ドリル径により多少変わります。
- シンニング形状: X(エックス)型
- 研磨可能ドリルの種類
 - ・ハイス(HSS)ドリル
 - ・チタンコーティングハイスドリル
 - ・コバルトハイスドリル
- ※超硬ドリル・コンクリートドリルは研磨できません。



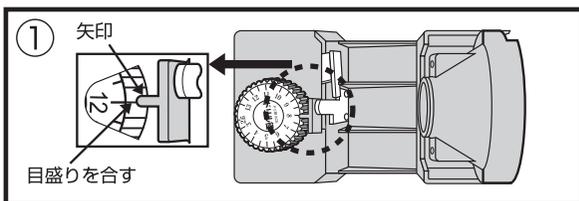
〒673-0404 兵庫県三木市大村500 TEL (0794) 82-1000
FAX (0794) 82-4844
http://www.ni-co.jp E-mail:sales@ni-co.jp

日本製

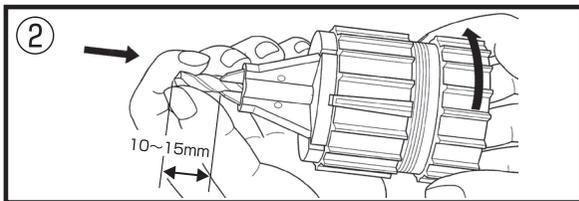
■研磨前の準備（刃先設定をする / ストレート用・六角軸用チャック同方法）

■重要…装着前に鉄工用ドリルに付着した油・ごみ等を必ず取り除いてください。

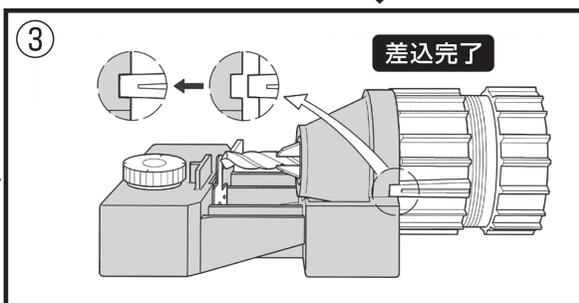
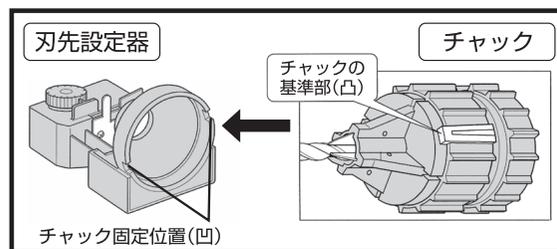
①刃先設定器のドリル径の数字を合わせてください。鉄工用ドリル径を確認し、刃先設定器の矢印にドリルの径の数字(2.6~13)を合わせてください。(例:ドリル径12mmの場合ドリル径の数字12に合わせる)



②チャックに鉄工用ドリルを差し込み、先端部を10~15mmほど出して軽く締めてください。チャックに差し込んだ鉄工用ドリルが軽く動く程度に締めてください。(仮締め)

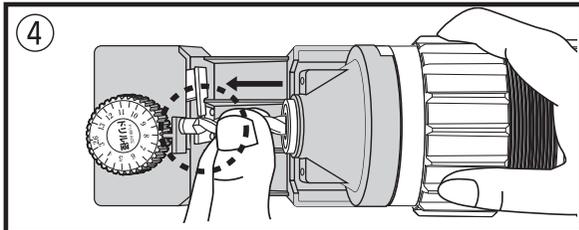
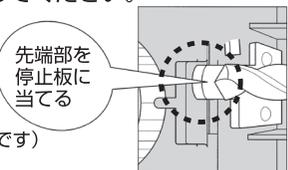


③チャックを刃先設定器に差し込んでください。刃先設定器のチャック固定位置(凹)にチャックの基準部(凸)を差し込んでください。



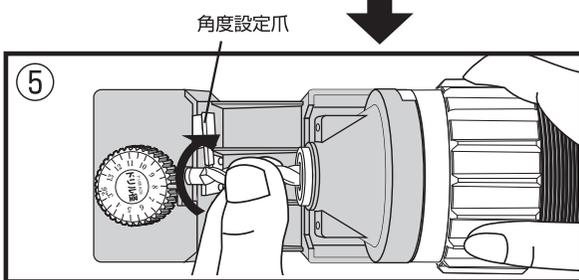
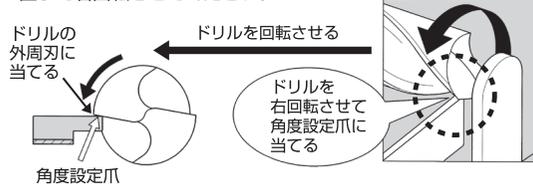
④研磨量の位置決めをしてください。

鉄工用ドリルの先端部を指先でつまみ、ドリル停止板に当たるまで引き出してください。(1回の研磨量は約0.3mmです)

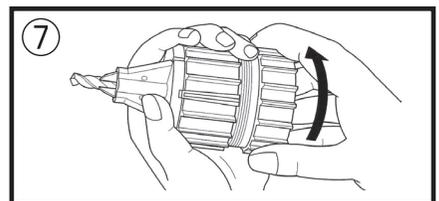


⑤研磨面の角度決めをしてください。

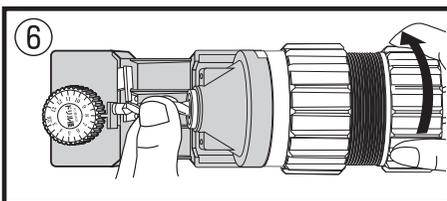
鉄工用ドリルの先端部を停止板に当てた状態で鉄工用ドリルの外周刃が角度設定爪に当たる位置まで右回転させてください。



⑦チャックを刃先設定器から外し、再度チャックを強く増し締めをしてください。(本締め) 以上で刃先設定完了です。



⑥チャックを締め込んでください。研磨位置設定済みの鉄工用ドリルを動かさないように鉄工用ドリルの先端部を指先でつまみ、ドリル停止板に押し付けてチャックを締め込んでください。

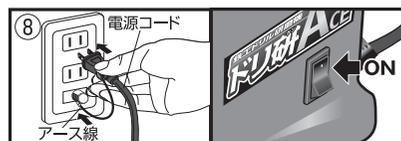


刃先設定は大変重要です。慎重に、正確に、設定してください。

■研磨する

※取扱上の注意 本機は高精度品です 落下等…大きな衝撃を与えないでください

⑧コンセントに電源コード・アース線を繋ぎ、スイッチを「入」にしてください。



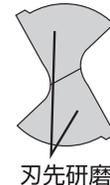
⑨研磨蓋をシンニング研磨差込口にセットしてください。

⑩刃先研磨をする。

・チャックの基準部(凸)を研磨機本体の刃先研磨差込口(凹)に合わせ差し込んで研磨してください。
・片方の刃先研磨が完了しましたらチャックを抜き、180度反転させ、再度チャックを差し込み、もう一方の刃先研磨をしてください。

ゆっくりと奥まで差し込んでください。
※早く差し込まれますと刃先の焼き戻りが発生し、ドリルが摩耗しやすくなります。

研磨音が小さく
なると完了です。

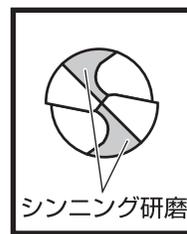


⑪シンニング研磨をする。

・研磨蓋を刃先研磨差込口にセットしてください。
・チャックの基準部(凸)を研磨機本体のシンニング研磨差込口(凹)に合わせ差し込んで研磨してください。
・片方のシンニング研磨が完了しましたらチャックを抜き、180度反転させ、再度チャックを差し込み、もう一方のシンニング研磨をしてください。

ゆっくりと奥まで差し込んでください。
※早く差し込まれますと刃先の焼き戻りが発生し、ドリルが摩耗しやすくなります。

研磨音が小さく
なると完了です。



⑫完了しましたら電源スイッチを「切」にしてください。

※ご注意

・手研ぎによる変形したドリルは1回で修正できません。(1回の研磨量は0.3mmです) ②~⑩の操作を繰り返し変形を修正した後、⑪シンニング研磨を行ってください。
・Bチャック(黒)において末端まで開きすぎると、内部部品が固定され動かなくなる恐れがあります。ドリル径より必要以上に回さないようにしてください。

■研磨粉の掃除



■砥石の交換

