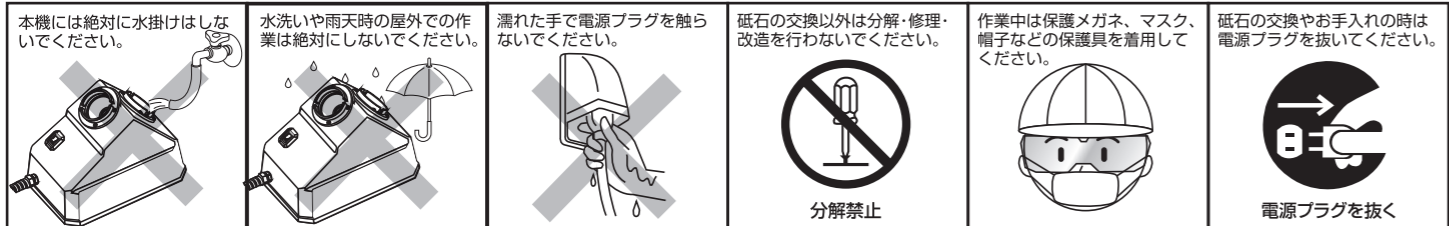


**警告** 守られない場合、火災、感電死、重傷を負う恐れがありますので厳守してください。



**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去除し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.は本体シールに記載してあります。



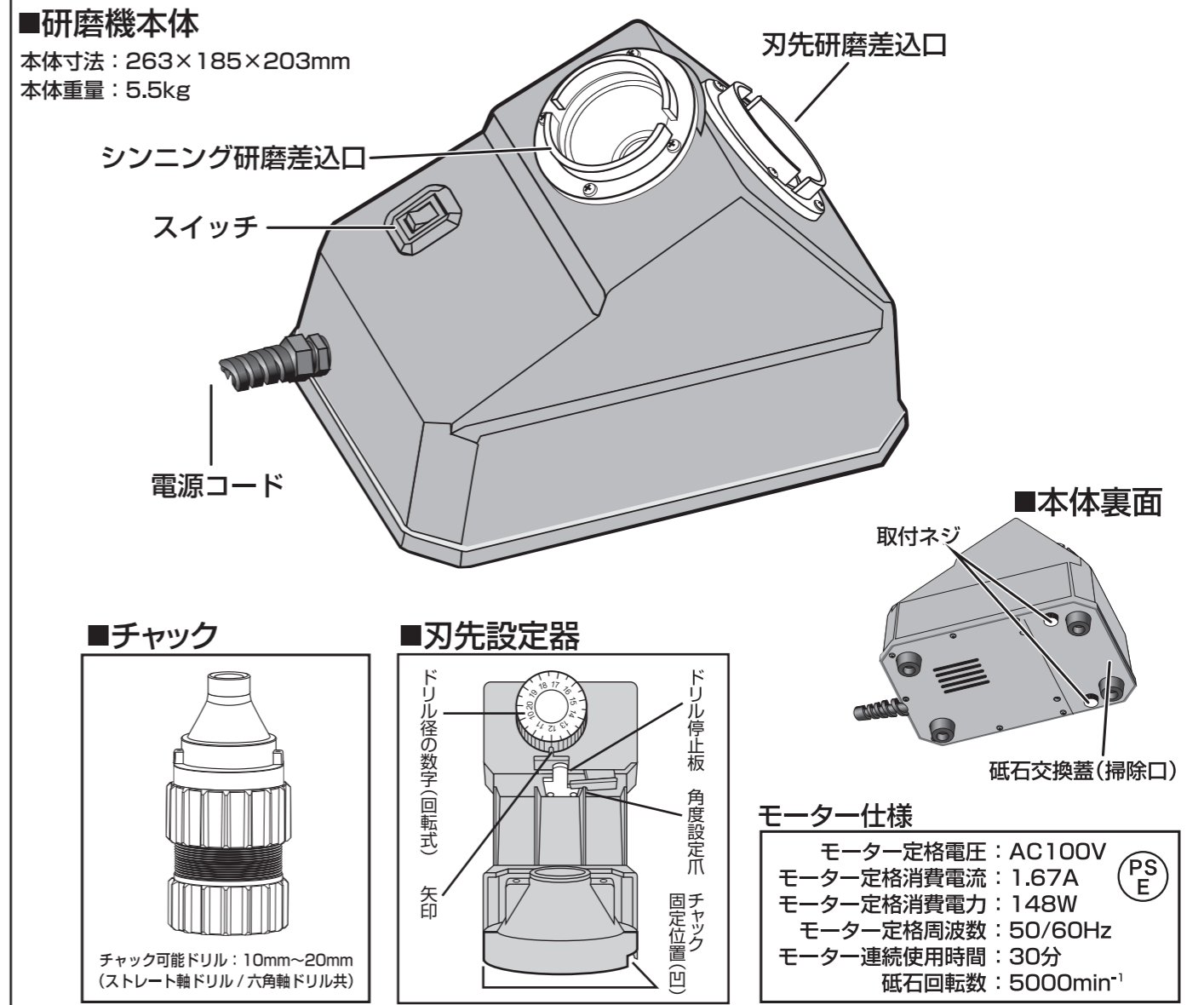
**取扱説明書**

**けん  
ドリ研 X20**

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できません。

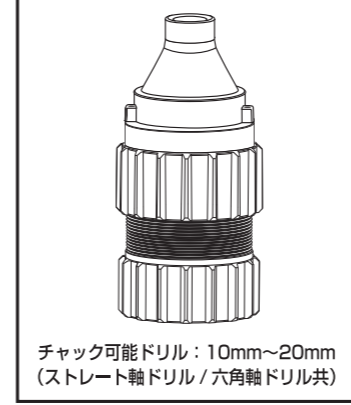
このたびは「ドリ研 X20」をお買い上げいただき誠にありがとうございます。  
本書を熟読の上でご使用ください。 本書に記載以外の使い方をされると大変危険です。(要保管)

**各部の名称**

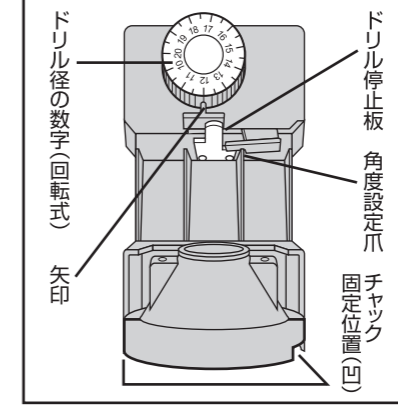


■研磨機本体  
本体寸法：263×185×203mm  
本体重量：5.5kg

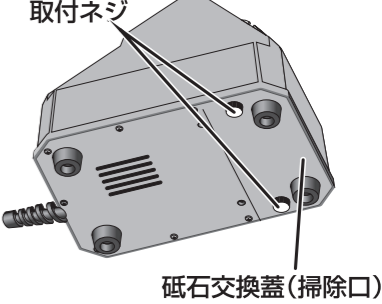
■チャック



■刃先設定器



■本体裏面



■モーター仕様  
 モーター定格電圧：AC100V  
 モーター定格消費電流：1.67A  
 モーター定格消費電力：148W  
 モーター定格周波数：50/60Hz  
 モーター連続使用時間：30分  
 砥石回転数：5000min<sup>-1</sup>

**仕様**

品番	品名	研磨角度	包装仕様	研磨可能サイズ	研磨角度・研磨可能ドリル
N-896	ドリ研 X20	刃先 研磨角度 118度	研磨機本体・刃先設定器 チャック・取扱説明書	10mm～20mm (ストレート軸ドリル / 六角軸ドリル共)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■刃先研磨角度:118度</li> <li>■シンニング形状:X(エックス)型</li> <li>■研磨可能ドリルの種類</li> <li>・ハイス(HSS)ドリル</li> <li>・チタンコーティングハイスドリル</li> <li>・コバルトハイスドリル</li> </ul>

**別売品**

品番	品名	包装仕様	
N-896-1	ドリ研X20用替砥石(No.26)	替砥石(118度)・取り扱い説明書	
N-896-4	テーパージャックドリル用コレットセット (6種類) ※単品をご希望の場合は弊社までお問い合わせ下さい。	ドリル径φ10～11用コレット	ドリル径φ15～16用コレット
		ドリル径φ11～12.3用コレット	ドリル径φ16～17用コレット
		ドリル径φ14.1～15用コレット	ドリル径φ17～18用コレット



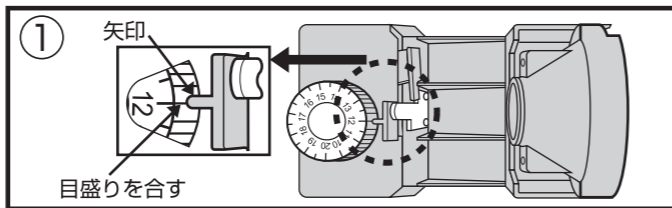
〒673-0404 兵庫県三木市大村500 TEL (0794) 82-1000  
FAX (0794) 82-4844  
http://www.ni-co.jp E-mail:sales@ni-co.jp

日本製

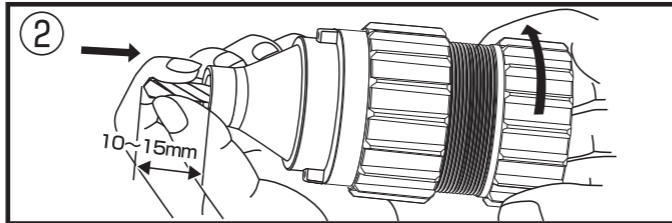
## ■研磨前の準備（刃先設定をする）

■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に合わせてください。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(10～20)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)

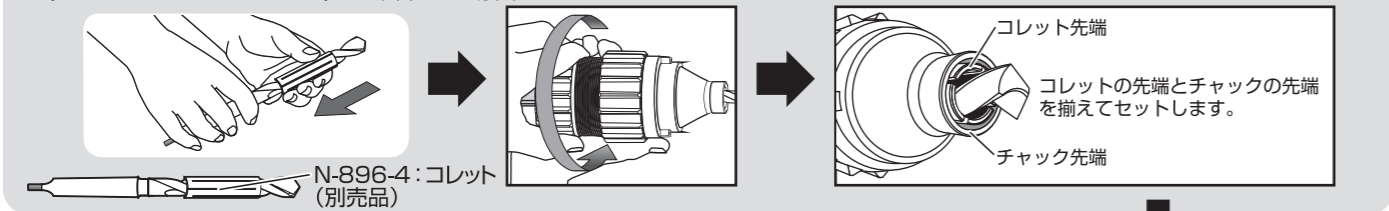


②チャックに鉄工用ドリルを差し込み、先端部を10～15mmほど出して軽く締めてください。チャックに差し込んだ鉄工用ドリルが軽く動く程度に締めてください(仮締め)

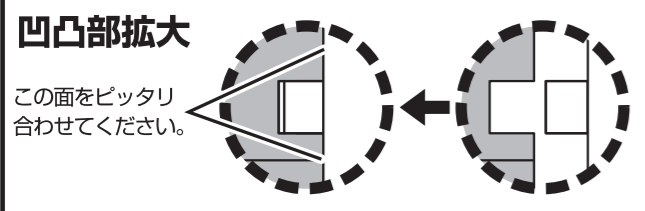
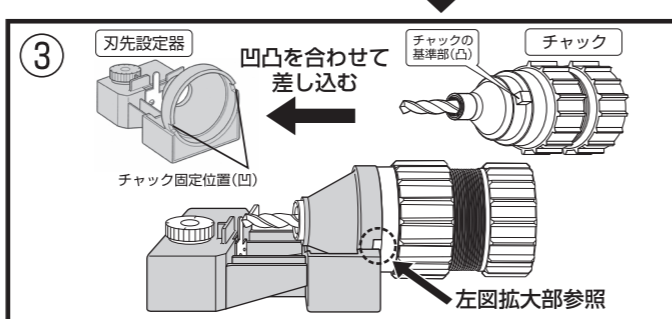


■ドリル径よりシャンク径が大きいドリル(テーパシャンクドリル)を研磨する場合

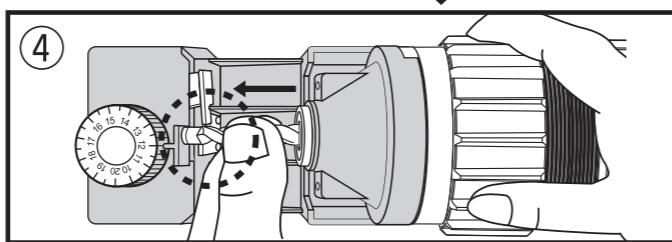
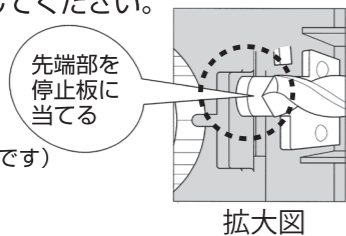
研磨するドリル径に適合するコレット(別売品)を図の様に取り付けてください。※コレットを使用せず研磨を行うと、研磨した際に精度が出ません。



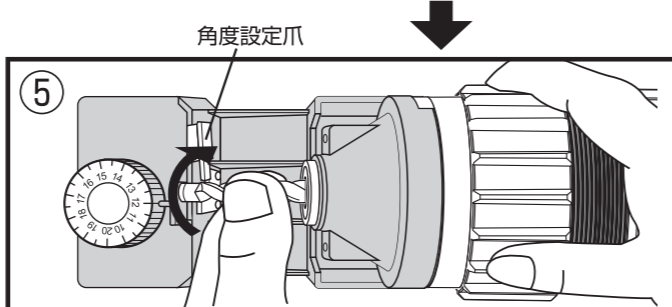
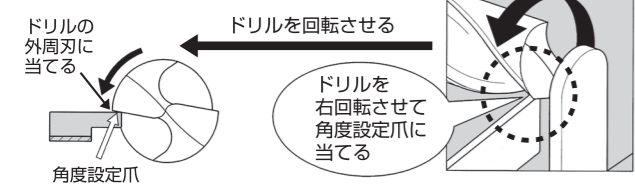
③チャックを刃先設定器に差し込んでください。刃先設定器のチャック固定位置(凹)にチャックの基準部(凸)を差し込んでください。



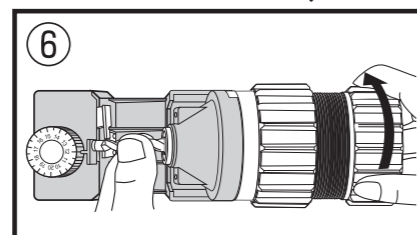
④研磨量の位置決めをしてください。鉄工用ドリルの先端部を指先でつまみ、ドリル停止板に当たるまで引き出してください。(1回の研磨量は約0.3mmです)



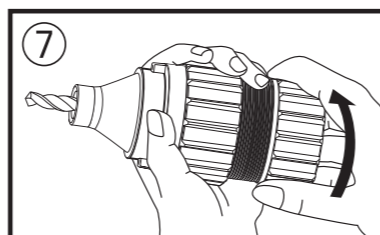
⑤研磨面の角度決めをしてください。鉄工用ドリルの先端部を停止板に当てた状態で鉄工用ドリルの外周刃が角度設定爪に当たる位置まで右回転させてください。



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、チャックを締め込んでください。



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。

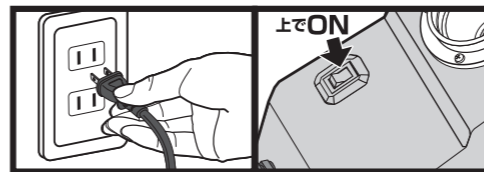


刃先設定は大変重要です。慎重に、正確に、設定してください。

## ■研磨する

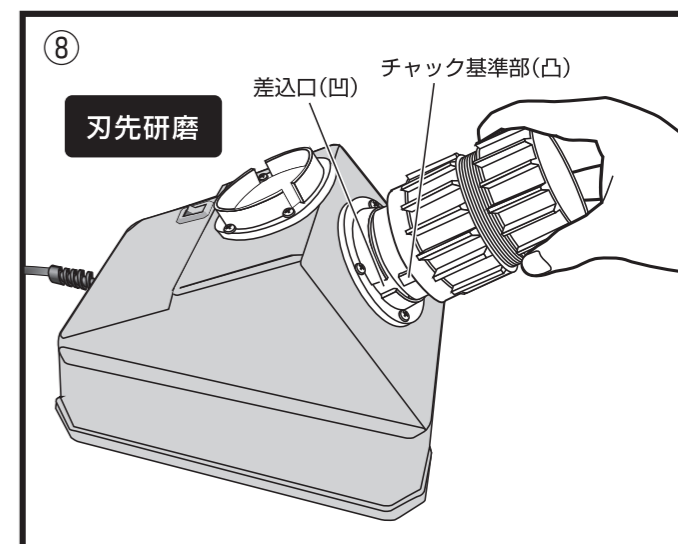
※取扱上の注意 本機は高精度品です。落下等、大きな衝撃を与えないでください。

⑦電源を入れてスイッチを「入」にしてください。



⑧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入口(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。



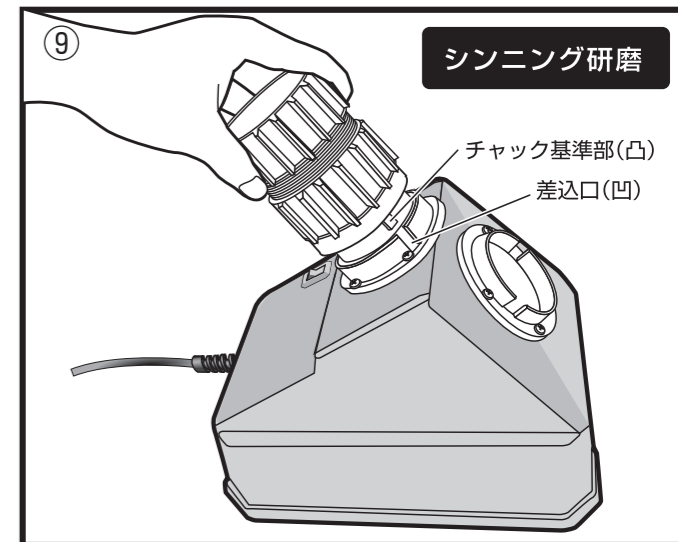
ゆっくりと奥まで差し込んでください。※早く差し込まれますと刃先の焼き戻りが発生し、ドリルが磨耗しやすくなります。

研磨音が消えると完了です



⑨シンニング研磨をする。

・チャックの基準部(凸)を研磨機本体のシンニング研磨差入口(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、ドリルが磨耗しやすくなります。

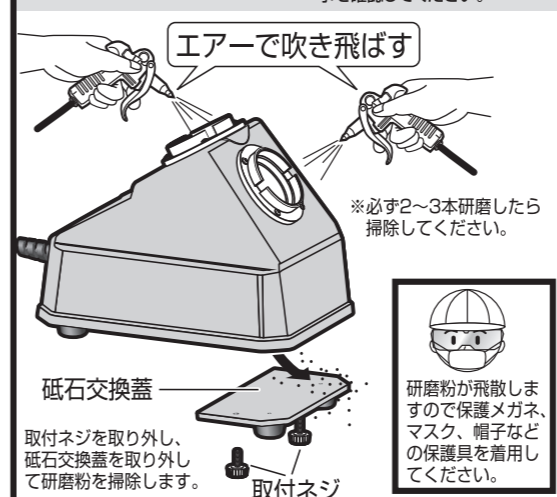
研磨音が消えると完了です



⑩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②～⑨の操作を繰り返してください(1回の研磨量は約0.3mmです)

■研磨粉の掃除 ※注意…作業前に必ず、電源が切れている事を確認してください。



■砥石の交換 ※注意…作業前に必ず、電源が切れている事を確認してください。

