



**SA-1300** (Ø3~Ø13mm)  
(Ø2mmオプション)



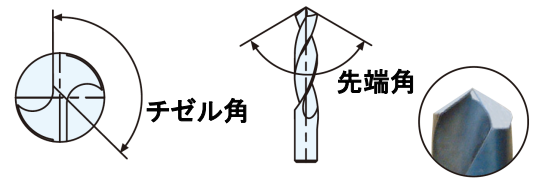
**SA-2000** (Ø3~Ø20mm)  
(Ø2mmオプション)



**SA-2500** (Ø13~Ø26mm)  
(Ø27~Ø30mmオプション)

## 特徴

1. 操作は簡単、研磨は正確、コストにも貢献します。
2. 軽量でコンパクト、手で持って移動できます。
3. ダイヤモンド砥石を使用、数秒で正確に研磨ができ、工具寿命は長い。
4. コレット収納ケース付き、ご購入時に標準のコレットが入っています。



品番	コレット把握径	研磨角度	モータ	砥石	コレット	機械寸法	重量
<b>SA-1300</b>	Ø3~Ø13 mm (Ø2オプション)	90°~144° (Ø6~Ø13) 118°~135° (Ø2~Ø6)	120W, 110V 50/60Hz, 単相	CBN#200	ER-20	320x220x200mm	10キ口
<b>SA-2000</b>	Ø3~Ø20 mm (Ø2オプション)	90°~144° (Ø6~Ø20) 118°~135° (Ø2~Ø6)	160W, 110V 50/60Hz, 単相	CBN#200	ER-25	400x230x200mm	16キ口
<b>SA-2500</b>	Ø13~Ø26 mm (Ø27~Ø30オプション)	90°~144° (Ø13~Ø26) 118°~135° (Ø27~Ø30)	160W, 110V 50/60Hz, 単相	CBN#140	ER-40	490x260x250mm	26キ口

## 標準付属品:

SA-1300: ER-20コレットØ3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13mm x 11個、ダイヤモンド砥石CBN#200、4mm六角レンチ一本。

SA-2000: ER-25コレットØ3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20mm x 18個、ダイヤモンド砥石CBN#200一個、4mm六角レンチ一本。

SA-2500: ER-40コレットØ13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26mm x 14個、ダイヤモンド砥石CBN#140一個、4mm六角レンチ一本。

## 特別付属品:

SA-1300: ER-20コレットØ2, 3.5, 4.5, 5.5, 6.5, 7.5, 8.5, 9.5, 10.5, 11.5, 12.5mm、ダイヤモンド砥石CBN#400。

SA-2000: ER-25コレットØ2, 3.5, 4.5, 5.5, 6.5, 7.5, 8.5, 9.5, 10.5, 11.5, 12.5, 13.5, 14.5, 15.5, 16.5, 17.5, 18.5, 19.5mm、ダイヤモンド砥石CBN#400。

SA-2500: ER-40コレットØ13.5, 14.5, 15.5, 16.5, 17.5, 18.5, 19.5, 20.5, 21.5, 22.5, 23.5, 24.5, 25.5, 27, 28, 29, 30mm、ダイヤモンド砥石CBN#300。

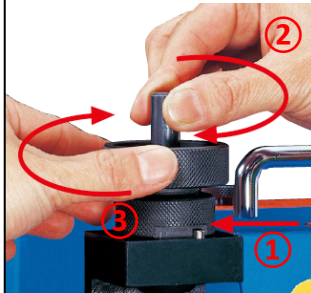
[注意] ダイヤモンド砥石CBN#200とCBN#140は普通のハイス銅ドリル研磨用:CBN#400とCBN#300はカーバイド超硬ドリル研磨用。



**A. コレット**



**B. 長さや位置の設定**



- ① 時計回りに回しピンに当てる。
- ② 時計回りに回す。
- ③ 時計回りに締め付ける。



**C. 先端角**



- ① 砥石にドリルを軽く当てる。
- ② 左右回りに何回か回し研磨する。

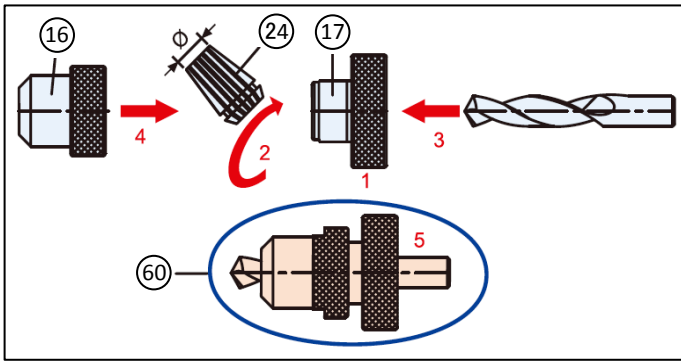


**D. チゼル角**



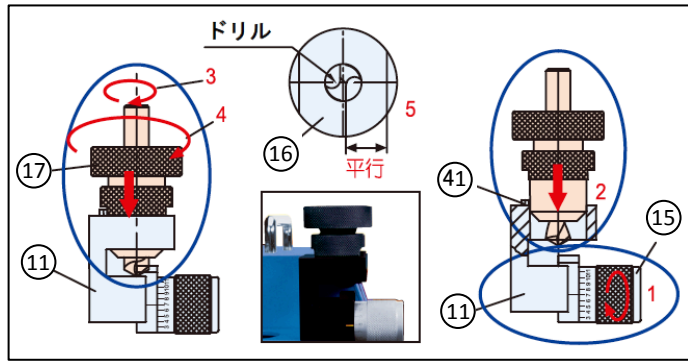
- ① 底まで入れて砥石に軽く当てる。
- ② 左右に回し研磨。

# ドリル研磨機の取扱



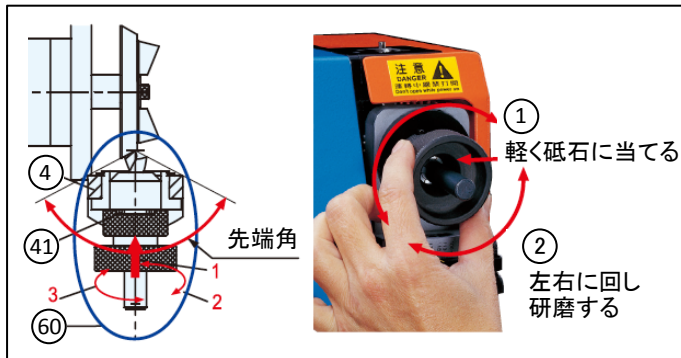
## A. ドリル研磨の準備

1. ドリルの径を確認し、正しいコレット(24)を選択します。
2. コレットをコレット受け(17)に入れます。
3. ドリルを35mm出るようにコレットに差し込みます。
4. コレットナット(16)をコレットに被せて、コレット受けを締めます。  
この時、ドリルは手で回すことができます。
5. コレットチャックセットの形(60)になって、研磨の準備が完了。



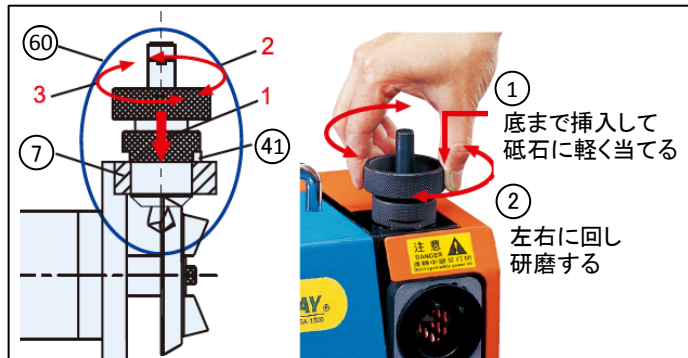
## B. ドリル長さや位置の設定

1. 目盛ダイヤル(15)をドリル径と同じサイズに調整します。
2. コレットチャックセットを長さ設定ブラケット(11)に挿入、ピン(41)を切りかき溝に入れます。
3. コレットチャックセット(60)を時計回りにピンに当たるまで回し、ドリルも時計回りに刃に当たるまで回します。
4. コレット受け(17)を時計回りに回し締め付けます。
5. コレットチャックセットを取り外し、ドリル先端刃がコレット受けの溝に平行かどうかを確認します。



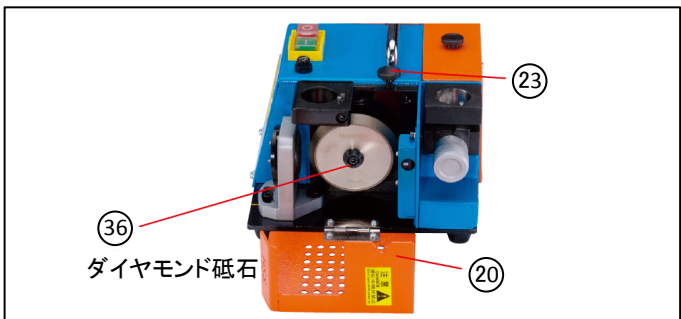
## C. 先端角の研磨

1. コレットチャックセット(60)を先端角研磨ブラケット(4)に入れて、切りかき溝をピン(41)に合わせます。
2. コレットチャックセットを回し、砥石に軽く当てながら左右に5~6回、音が聞こえなくなるまで回します(研磨します)。
3. コレットチャックセットを取り外し、180°回します。そして、(1)と(2)を繰り返します。これで先端角の研磨は完成です。



## D. チゼル角の研磨

1. コレットチャックセット(60)をチゼル角研磨ブラケット(7)に入れて、切りかき溝をピン(41)に合わせます。
2. コレットチャックセットを回し、砥石に軽く当てながら左右に5~6回、音が聞こえなくなるまで回します(研磨します)。
3. コレットチャックセットを取り外し、180°回します。そして、(1)と(2)を繰り返します。これでチゼル角の研磨は完成です。



## E. ダイヤモンド砥石の交換

1. 研磨機をつまみネジ(23)をゆるめて、カバー(20)を開けます。
2. 4mmの六角レンチでネジ(36)を取り外します。
3. 新しい砥石を取り付けて、ネジを締め付けます。
4. カバーを被せて、つまみネジを締めます。

