

チップソー研磨機取扱説明書

モデル CFG-15

リョービ東和(株)

## (ご使用前の注意事項)

- ・電源プラグを差し込む前にスイッチが、切れているか確認下さい。
- ・銘板に記載されている電源 (100V) でご使用下さい。
- ・研磨はスイッチを入れて、モーターの回転が、十分に上ってから作業します。
- ・工場出荷時にはダイヤモンドホイールを締付けていますが、念の為に各部のネジのゆるみがないか、確かめて下さい。
- ・感電事故防止の為に、本体のネジを利用してアースを取って下さい。

## (製品特長)

- ・ダイヤモンドホイールは湿式 (リムタイプ) により精密研磨が可能です。
- ・チップソー外径405 mmまで研磨が、出来き、小型でも大型なみの能力です。
- ・リード角度合せの目盛付、めんどうな、すくい面の合せも簡単です。
- ・チップソー外径研磨もスライドロッドの移動で自在に出来ます。

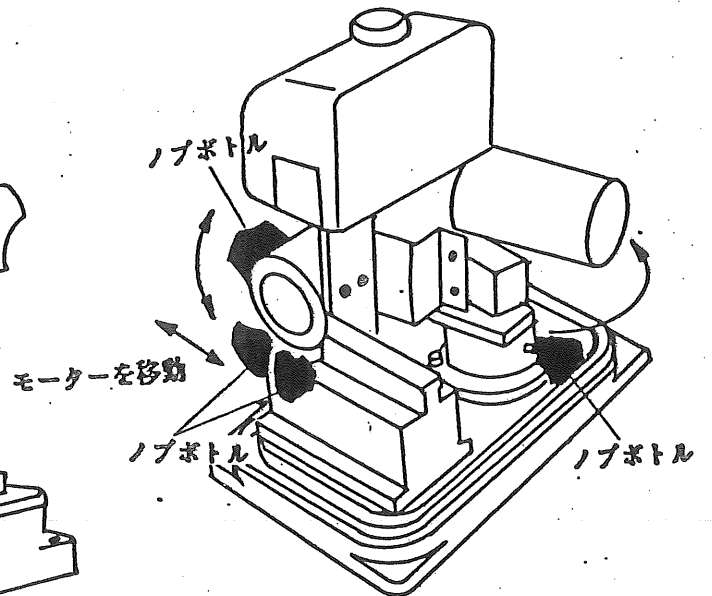
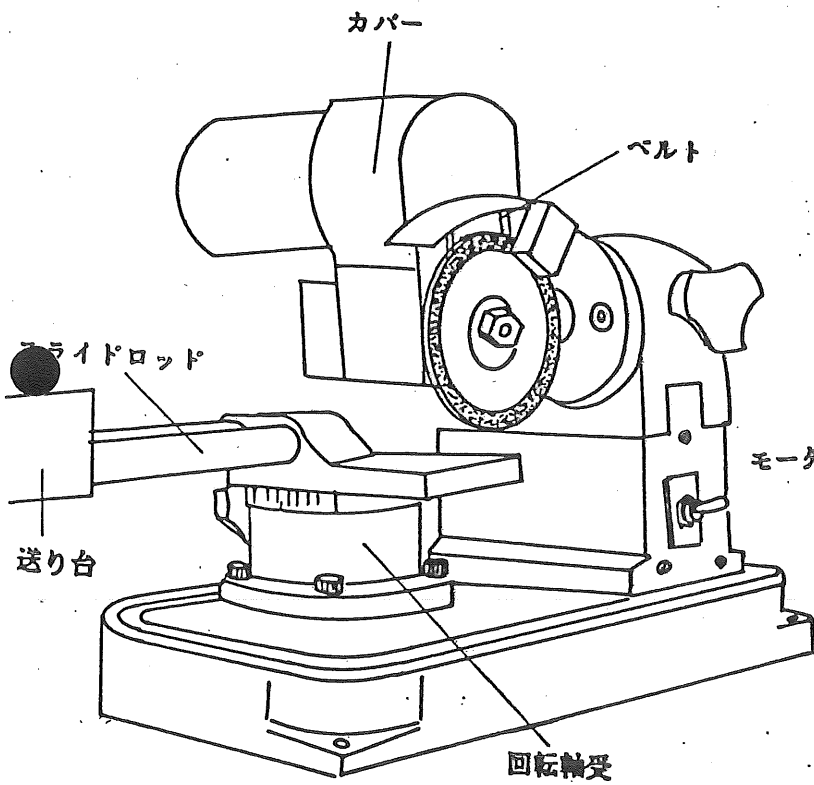
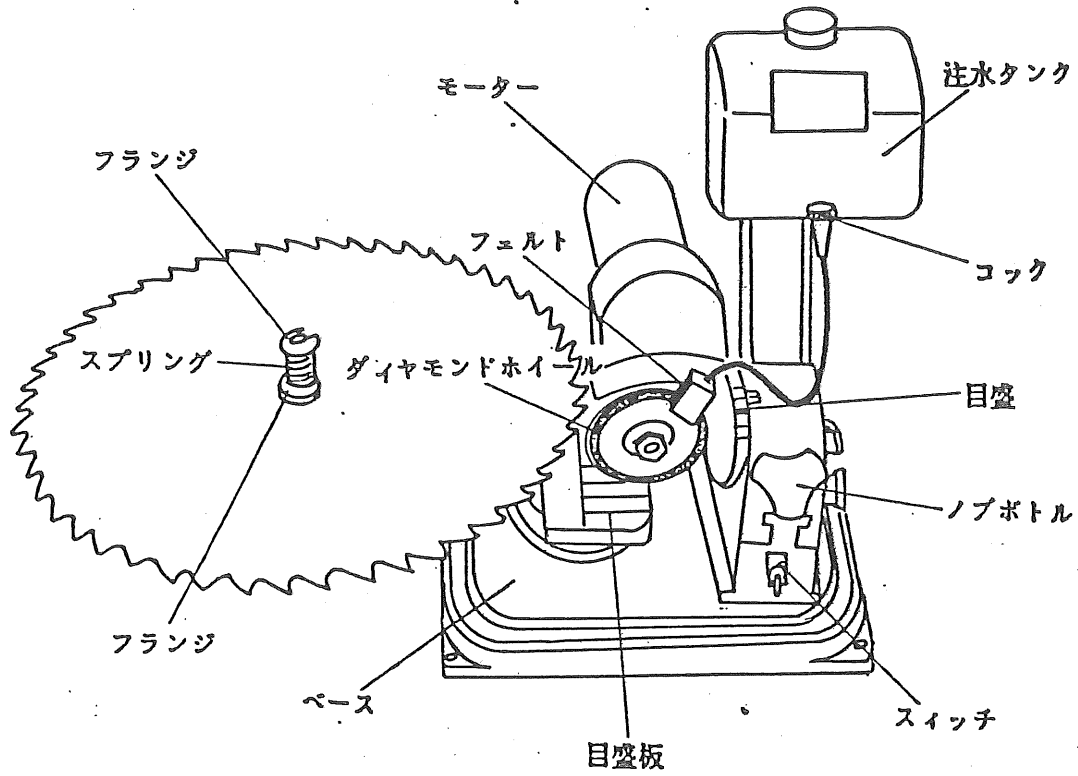
## (製品仕様)

- ・電圧……単相100V
- ・電流……1.5A
- ・回転数……5,000 RPM
- ・ダイヤモンド径……80mm
- ・チップソー研磨径……130 ~405 mm
- ・研磨取付内径……5分, 6分, 19mm  
20mm 25.4mm
- ・重量……22kg

## (通常付属品)

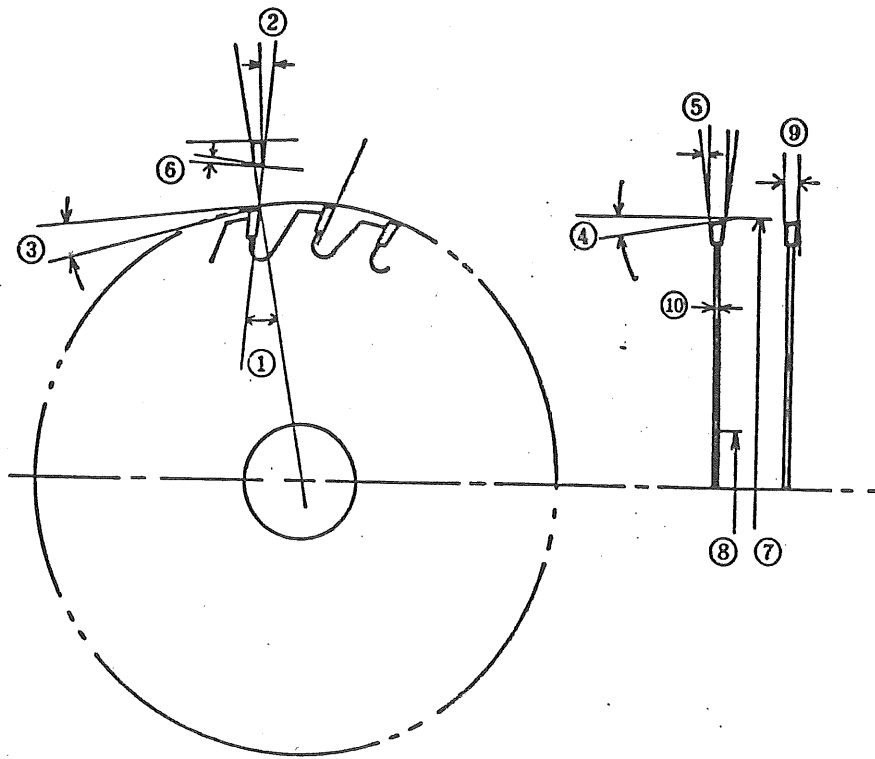
- ・ダイヤモンドホイール……1
- ・冷却タンク (注水ホース付) ……1
- ・冷却タンク支持台……1
- ・チップソー内径カラー……5分  
6分 19mm 20mm  
25.4mm
- ・ストッパー……1
- ・六角棒スパナ……1
- ・片口スパナ……1

# (各部の名称)



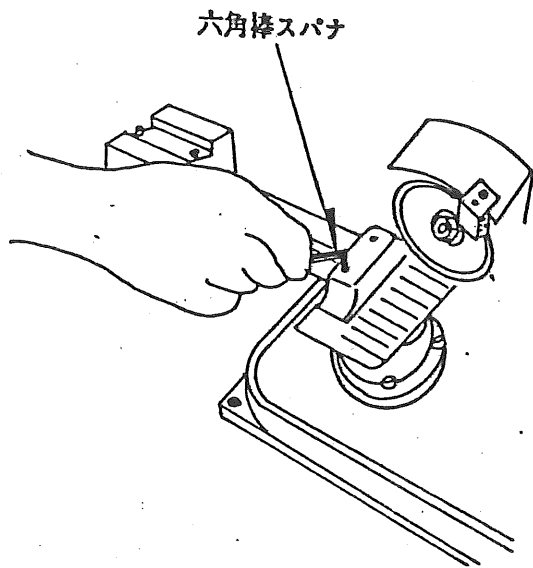
ノブボトルはモーター移動、スライド  
 ロッド回転後は必ず締付けて下さい。  
 締付けせず研磨しますと、正確な目立  
 研磨は出来ません。

(チップソー名称)



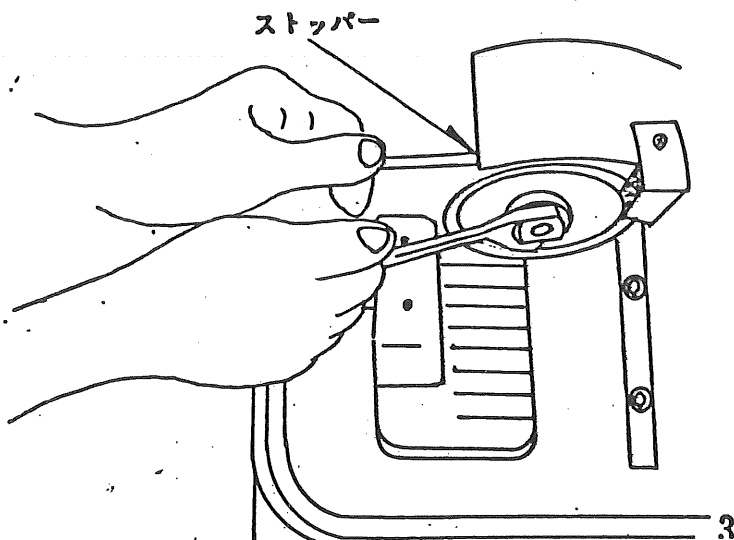
1. スクイ角
2. リード角
3. 外径ニゲ角
4. 先端研ぎ角
5. アサリ角
6. 側面ニゲ角
7. 外径
8. 内径
9. 刃厚
10. 台金厚

(スライドバーの組立)



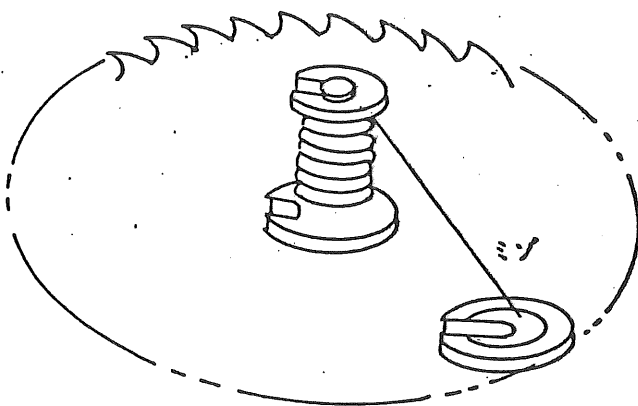
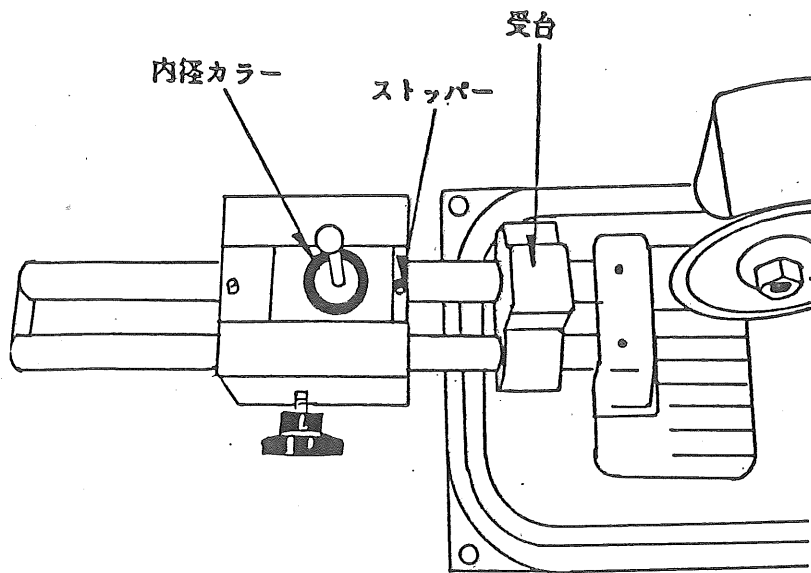
スライドバーの取付は附属の六角棒スパナで図の様に締付けて下さい。

(ダイヤモンドホイールの取付、取外し)



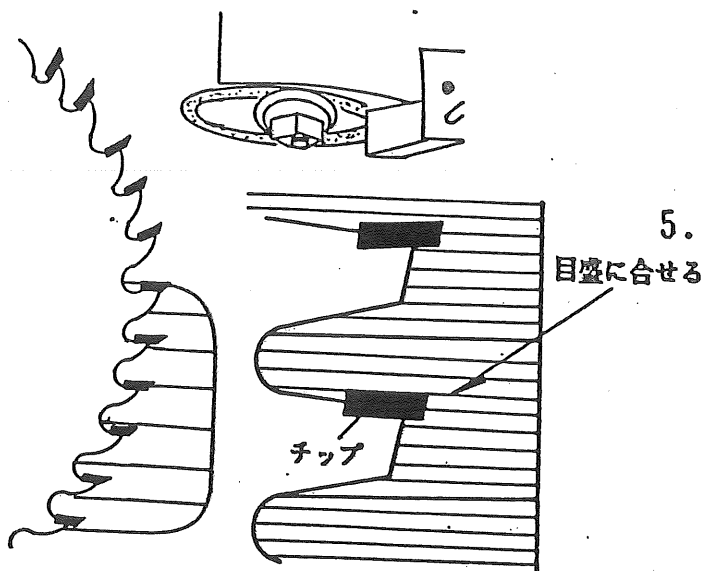
出荷時にダイヤモンドホイールは締付していますが、念の為に作業前に(ゆるみ)がないか確認して下さい。

## (研磨の準備)



### ①(チップソーの研磨位置)

※スクイ面から研磨をします

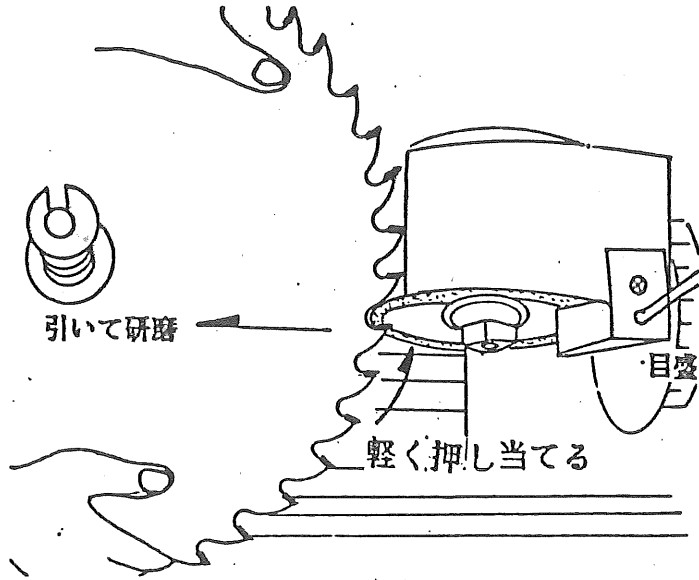


1. 研磨するチップソー内径に合わせてカラーをスライド板に取付ます。
2. 受台は、研磨時の作業をより安定させます、  
研磨時には、必ずご使用下さい。
3. チップソーの固定は、スプリングとフランジを使用します。  
フランジの溝の中にスプリングを入れて下さい。  
直径の大きな方を、チップソー側にします。  
スプリングを押して、フランジ(小)を側面から入れて下さい。
4. 冷却タンクのコックで水量を調整し、フェルトに水を含ませて、スイッチを入れ、ダイヤモンドホイール全面に水を回します。  
研磨時の水の出具合は、コックで調節下さい。(ホイール面が湿る程度)
5. チップソーのスクイ面が送り目盛板に平行となる位置を目視によって本体の上から合せ、その位置にダイヤモンドホイール部を移動させノブボルトを固定します。

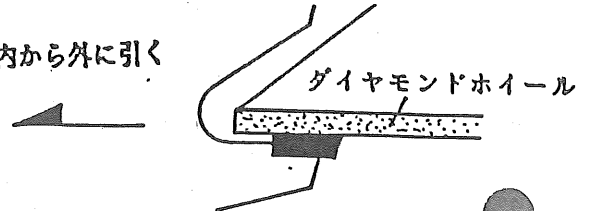
## ② (スクイ面研磨)

※チップソーにリード面がある場合は②-2を

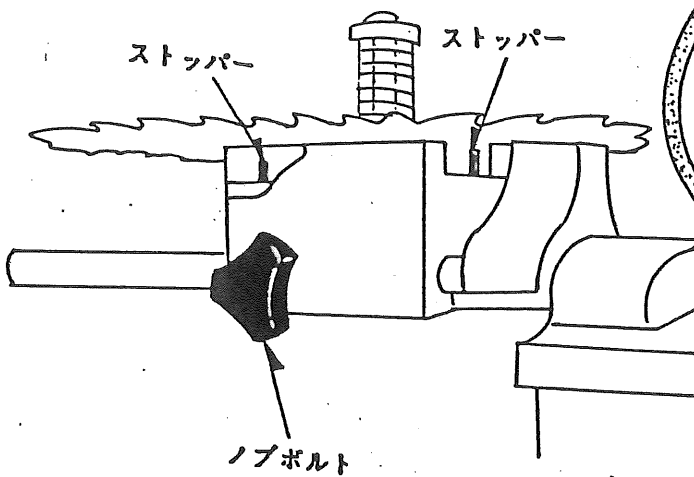
参照下さい。



- ・研磨はダイヤモンドホイールの内側から外側チップソーを軽く押して研磨します。
- チップソーの台金にダイヤモンドホイールが、当たらないように下記の要領で送り量を調節して下さい。内から外に引く



### ②-1 (ストッパーの使用)



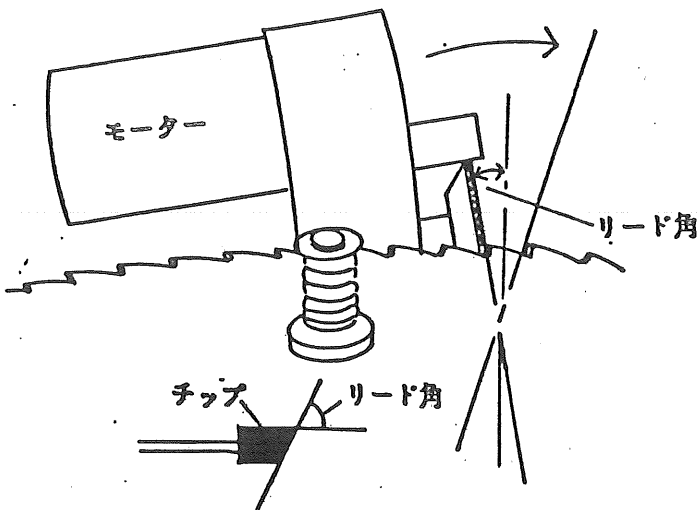
- ・チップソーをストッパー (前) 位置に当てておきダイヤモンドホイールにチップ面を当てます
- チップソーの台金にダイヤモンドホイールが、接触しない様に送り台の位置を合せてからノブボルトを固定して下さい。

### ②-2 (スクイ面のリード角合せ)

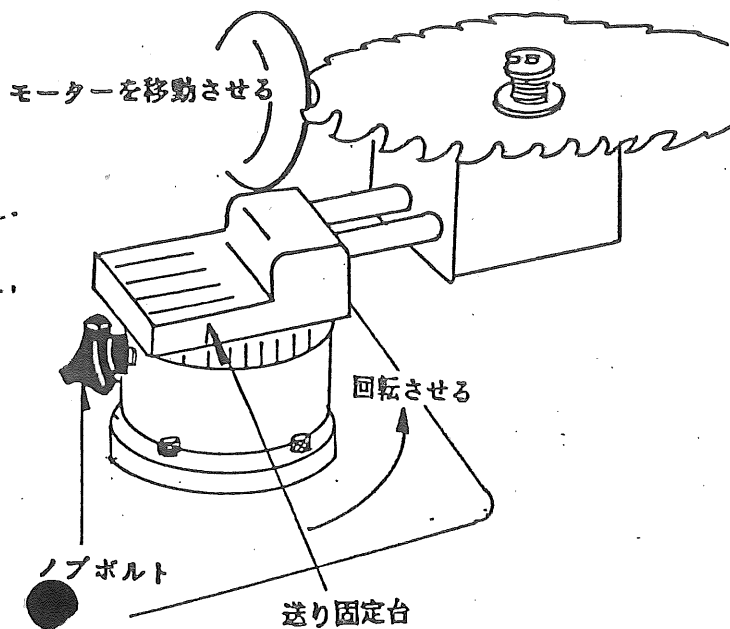
- ・リード角は1つおきに研磨します。
- ・一方向の研磨終了後しダイヤモンドホイールを逆方向の角度にしてもう一方向を研磨します。

#### ②図参照

最初に研磨した、(目盛) と逆の目盛, にすれば簡単にリード角合せが可能です。



### ③先端研ぎ角の研磨（外径ニゲ角）



・スクイ面の研磨をしてからノブボルトをゆるめて図の様に送り固定台を回転させます。

(注意)

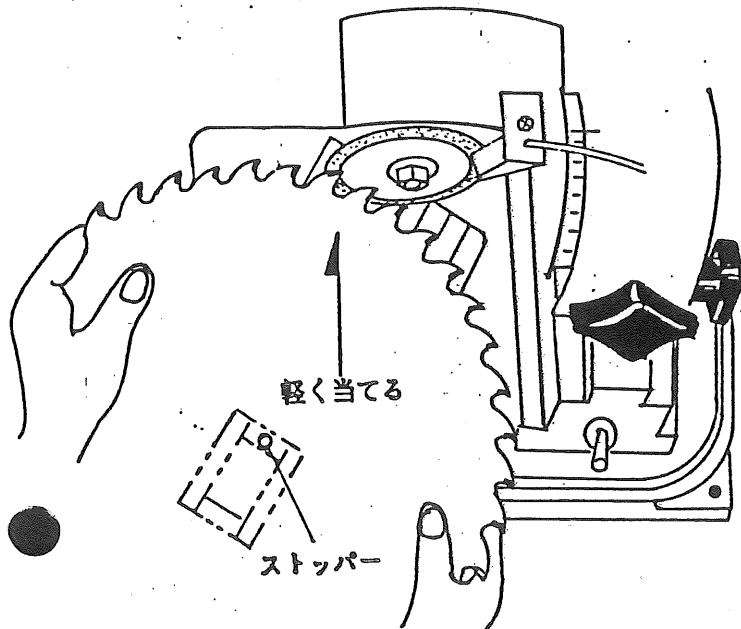
回転する時、ダイヤモンドホイールが、チップソー又は送り台に当たらない様にモーター部を後方向に下げます。

ニゲ角は一つおきに行います。

・研磨は矢印方向に送って行ないます。

この場合に研磨量を多くしない様にして下さい。

送り台のストッパーを使いチップソーをダイヤモンドホイールに軽く当るくらいに、ストッパーと送り台の位置を調節して、ノブボルトを固定し、研磨をします。



・先端の研ぎ角は、ダイヤモンドホイールを傾斜（目盛を参照）させて行います。

始めにダイヤモンドホイール位置を0位置の基準に合せて、研磨するチップ面の角度とダイヤモンドホイール面とを合せ研磨します。

もう一方向の場合、逆の同じ目盛に合

すれば簡単に両面の角度研磨ができます。

