

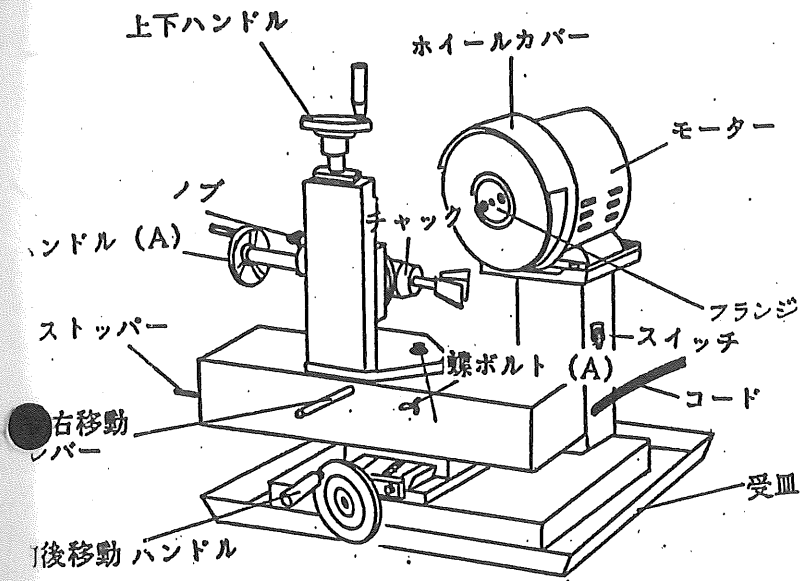
# 超硬ルータービット研磨機取扱説明書

モデル P.F.G-8

リョービ東和株式会社

〔各部の名称〕

※仕様



単相 100V・2P・35kg

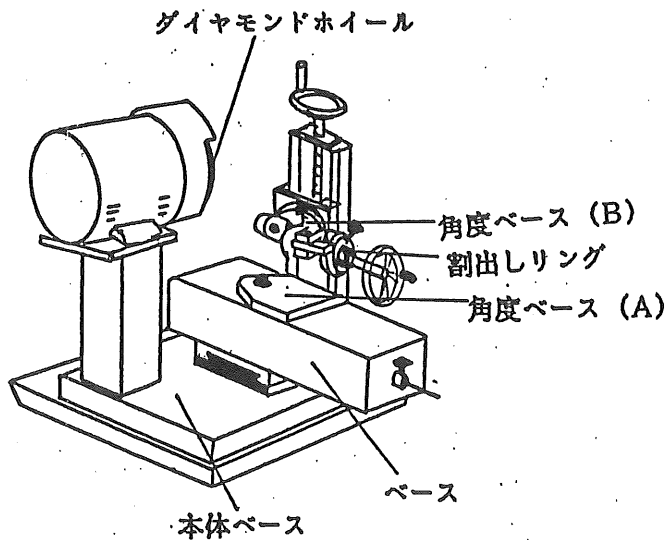
ルータービットシャンク径.....16mm

上下移動.....100mm

左右移動.....130mm

前後移動.....80mm

※ハンドル・左右移動ストッパー・左右移動レバーは取り外してありますので次ページの要領で組付けて下さい。



※注意

蝶ボルト (A) は運送中のベース固定としておりますから、取り外してご使用下さい。

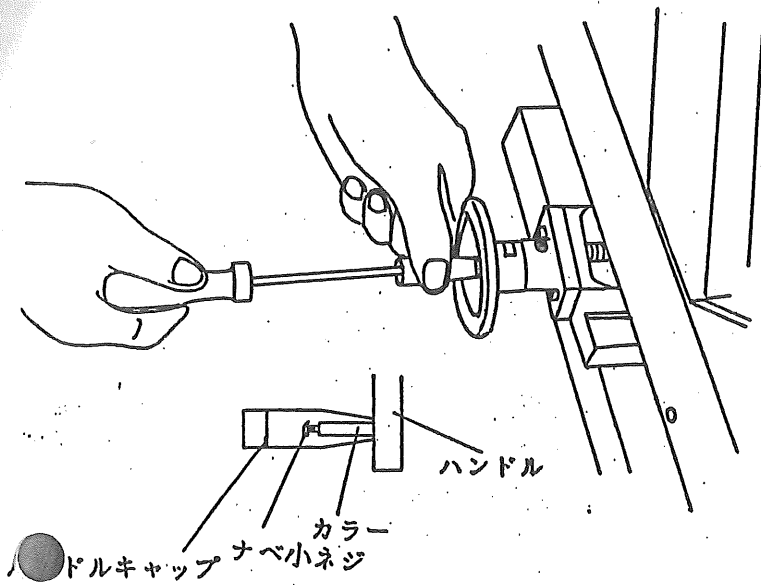
〔通常付属品〕

ダイヤモンドホイール ..... 125mm (穴径32mm) #500

スリーブ ..... 6mm・8mm・12mm

六角棒スパナ

[ハンドル・ストッパーの組付け]

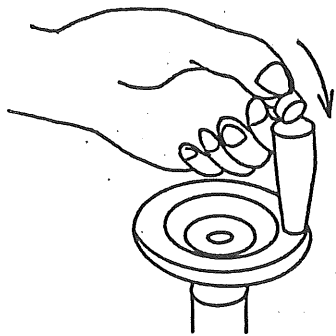


※前後移動ハンドル

ハンドル部は組立出荷されていませんので、使用前に組立て下さい。

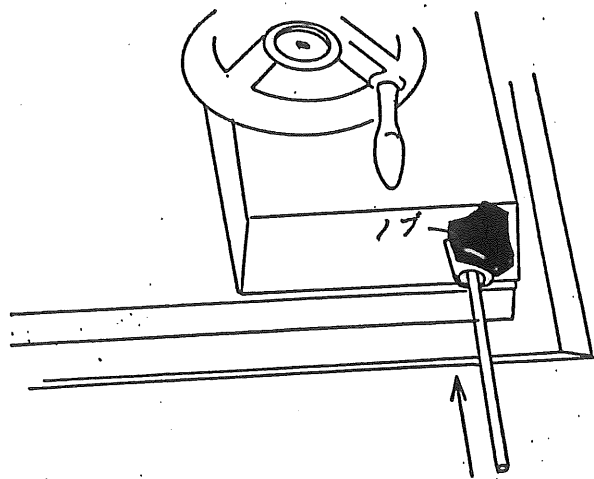
組立方法

ハンドルキャップを外してカラーの中にネジにはめて、+ドライバーで図の様に締め付けます。締め付けが出来ましたら、下図の様にキャップをはめて下さい。



※上下ハンドル

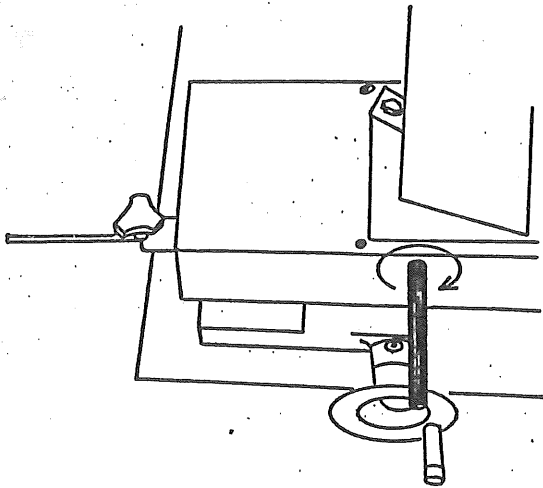
前後移動ハンドルの要領で組付けて下さい。



※左右移動ストッパー

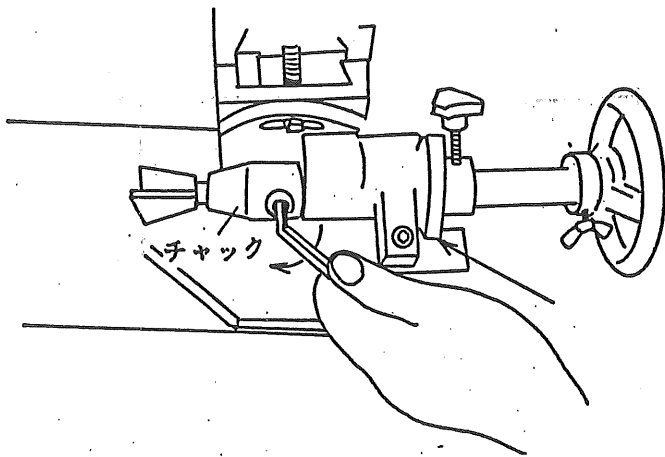
ノブをゆるめて差し込んで下さい。ストッパーはビットの研磨寸法に合わせて使用します。

〔左右移動レバーの組付け〕



※研磨作業時に左右に移動させるレバーはネジ込みになっていますので、矢印方向に締め付けて下さい。

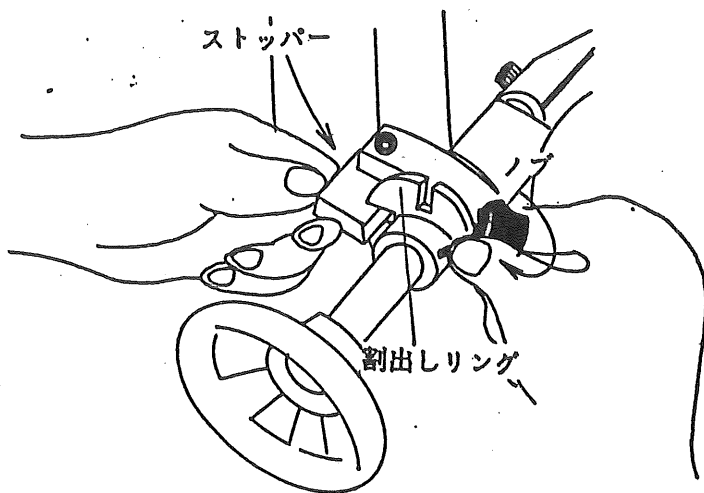
〔ビットの取付け方向〕



※チックに研磨するビットを差し込み、附属品の六角棒スパナで矢印方向に締め付けて固定します。

※附属品に各ビットに合させるスリーブが入っていますので、研磨ビットの各径に合わせてご使用下さい。

〔ビットの固定〕



※ビットの固定は割出しリングのミゾにストッパーを入れてノブを締め付けて固定します。

〔スクイ面の研磨〕

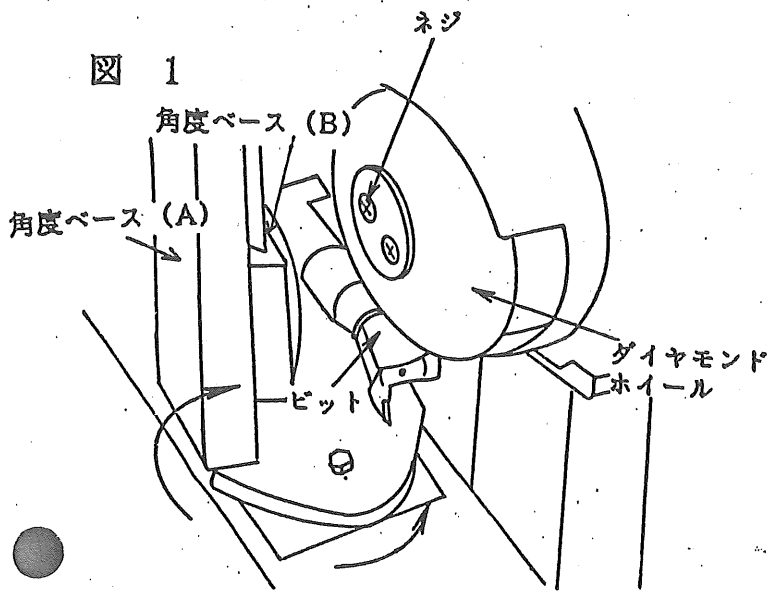


図 1

- ①ダイヤモンド面をモーター側にセット。  
(ダイヤモンドホイールはフランジのネジを外せば簡単に取り外しが出来ます。)

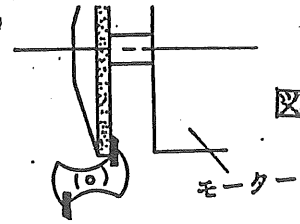


図 1-1

- ②角度ベース (A) ・角度ベース (B) の固定ネジをゆるめて下さい。  
③ダイヤモンドホイール面とビット平が平行となる角度に角度ベース (A ・ B) ハンドル (A) を回転させてあわせませす。  
(図 1-1)

- ④各ベースとチャック部を固定します。  
⑤前後移動ハンドルでビット全面が均一にダイヤモンドホイール面と当るかを確認します。  
⑥左右移動レバーで研磨寸法を確認してストッパーを固定します。

※研磨方法

- ①ビットからダイヤモンドホイールを離しておき、スイッチを入れて下さい。  
②研磨は1目盛以内として、軽くダイヤモンドホイールがビットに当る程度として下さい。  
③一方の研磨が完了後割出しリングのストッパーを外し、ノブをゆるめて刃を反転させてもう一方方向の研磨をします。  
(割出しリングは4分割されています)

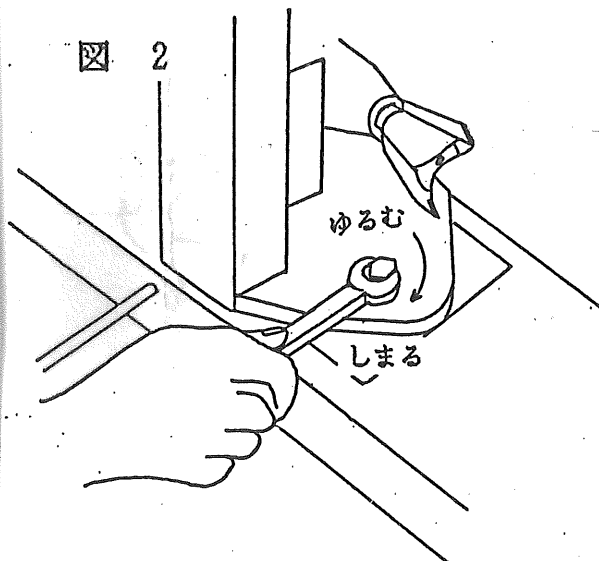


図 2

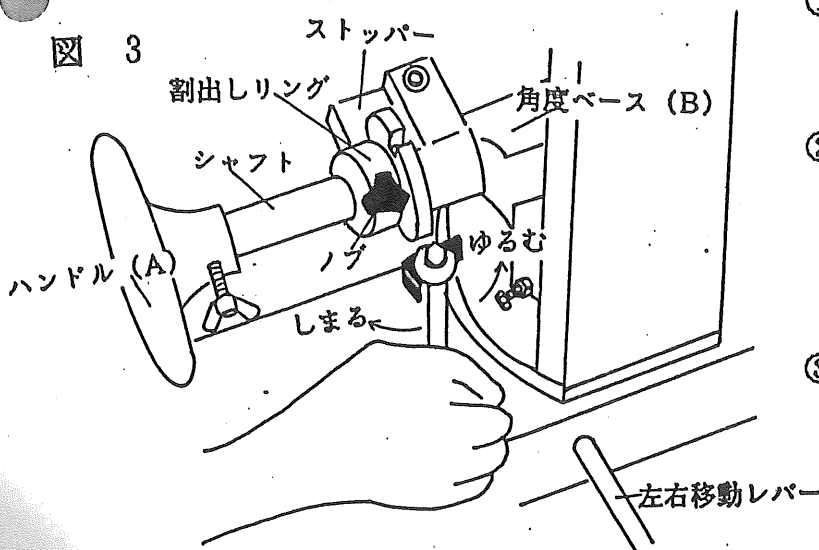
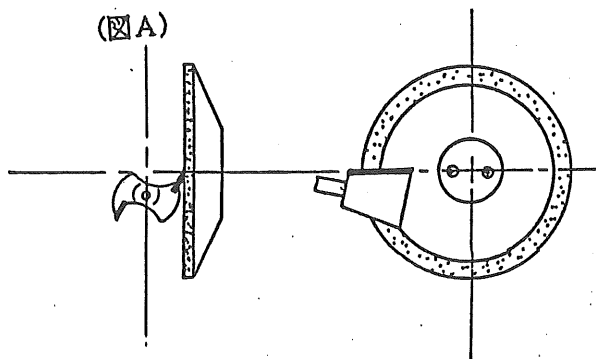
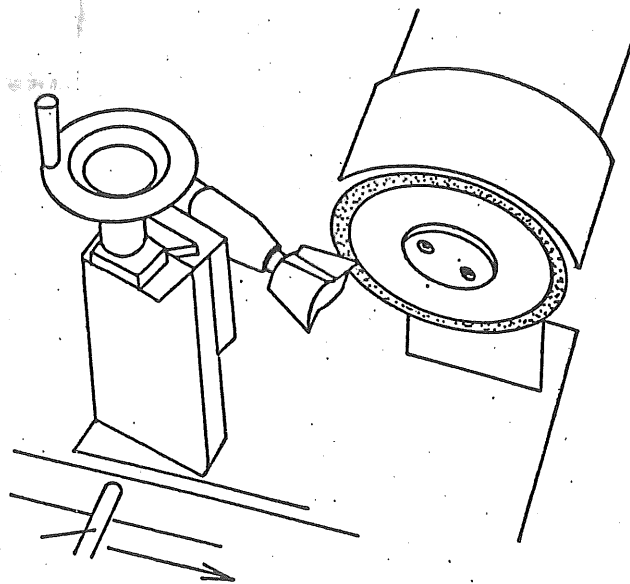
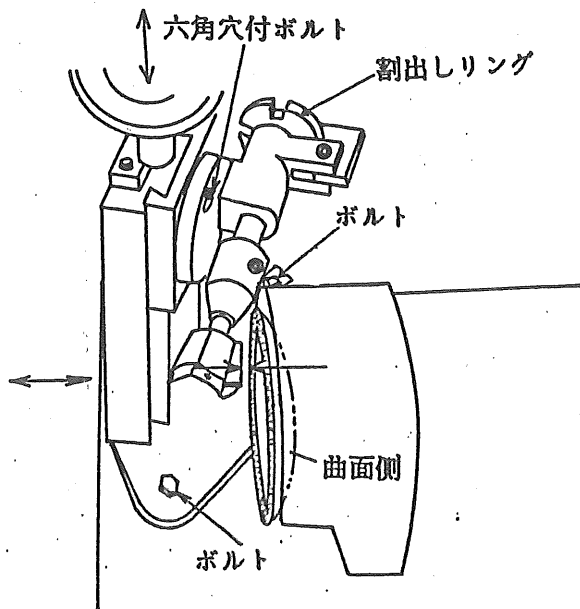


図 3

〔外径ニゲ角の研磨〕



※ダイヤモンドホイールの曲面側をモーター方向として平面を手前にして取り付けます。

※角度ベース (A・B) を調整して、ホイールの中心位置 (図A) となる様にセットして下さい。

※ダイヤモンドホイール面とビット面が平行となり均一に当たっているかを左右移動レバーを動かして確認して下さい。

※研磨方法

- ① スクイ面と同様に研磨の送りは一目以内として下さい。軽くダイヤモンドホイールがビットに当る程度として下さい。
- ② 一方の研磨が完了すればビットを反転させて研磨します。

(割出しリングを利用する。)