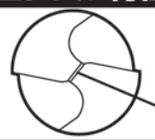
■ドリル特性について

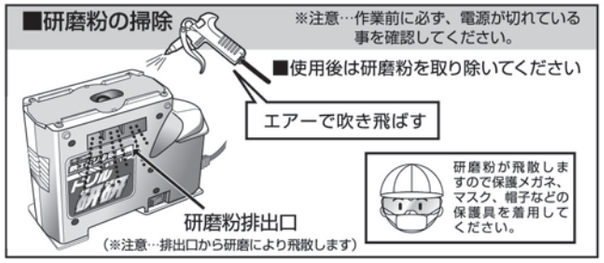


ドリル先端の平らな箇所を「チゼル」と呼び、研磨を行いドリルが短くなる事で
このチゼル面が徐々に大きくなり、穴があきにくくなります。
このドリル特性を理解し、ドリルを使用する様にしてください。

■研磨粉の掃除

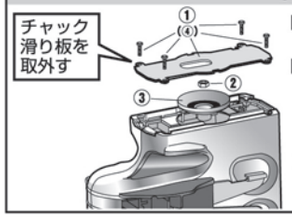
※注意…作業前に必ず、電源が切れている事を確認してください。

■使用後は研磨粉を取り除いてください



■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。



■砥石の交換目安研磨回数（約200回）

■替砥石：N-879-1（No.20）

①チャック滑り板取付ネジ(4ヵ所)を+ドライバーで外し、チャック滑り板を取外してください
②六角ナット(M5)をスパナで外す
③砥石を取外して交換する
④チャック滑り板を取付けて完了

⚠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。

⚠警 告 ■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本製品は精密機械ですので落下等の衝撃に十分注意してください。
③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。
④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。
⑤砥石の交換時には必ず電源プラグを抜いてください。交換時は必ず慣らし運転をしてください。
⑥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。
⑦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、または弊社までお問い合わせください。
⑤製造Noは本体裏面をご確認ください。

保　証　書

品名	ドリル研研（とぎとぎ）	品番	N-879	製造（本体の裏面に記載）NO.

お客様記入欄

〒　　TEL（　　）　　－
ご住所（ふりがな）
お名前（ふりがな）

A.取扱説明書に提示された状態での使用、又は製造工程から生じた原因による故障はお買い上げ日より1年間、弊社が無償修理させていただきます。

B.上記サービスを利用していただく際には必ず本書をご提示ください。
保証期間中でも以下のような場合は有料とさせていただきますのでご注意ください。
1.砥石･モーター･駆動部などの消耗品。
2.本書のご提示がない。又は本書のお客様記入欄に必要事項が記入されていない。
3.使用方法の誤り、又は不当な修理や改造による故障及び破損。
4.異常な管理、保管による故障、破損。
5.火事、地震などの天災地変、本書指定外の異常電圧などの使用による故障、破損。
6.販売日、販売店印が押されていない。

C.本書の内容等の記入を書き換えられた場合は無効となります。

D.本書は日本国内においてのみ有効です。
（This warranty is valid only in Japan.）

E.本書は再発行いたしませんので大切に保管してください。

販売店	印
販売日	年　月　日

ニシガキ工業株式会社
〒673-0404　兵庫県三木市大村500　TEL（0794）82-1000　FAX.（0794）82-4844
http://www.ni-co.jp

日本製　MADE IN JAPAN

ニシガキ

取 扱 説 明 書　N-879

ドリル研研（とぎとぎ）

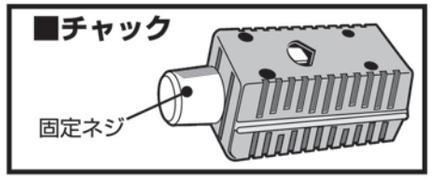
鉄工ドリル研磨機

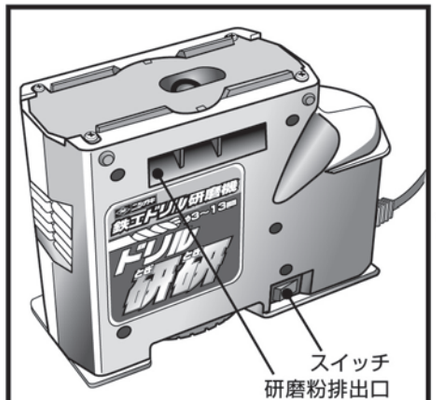
（超硬ドリル･コンクリートドリルは研磨不可）

このたびは「ドリル研研（とぎとぎ）」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）

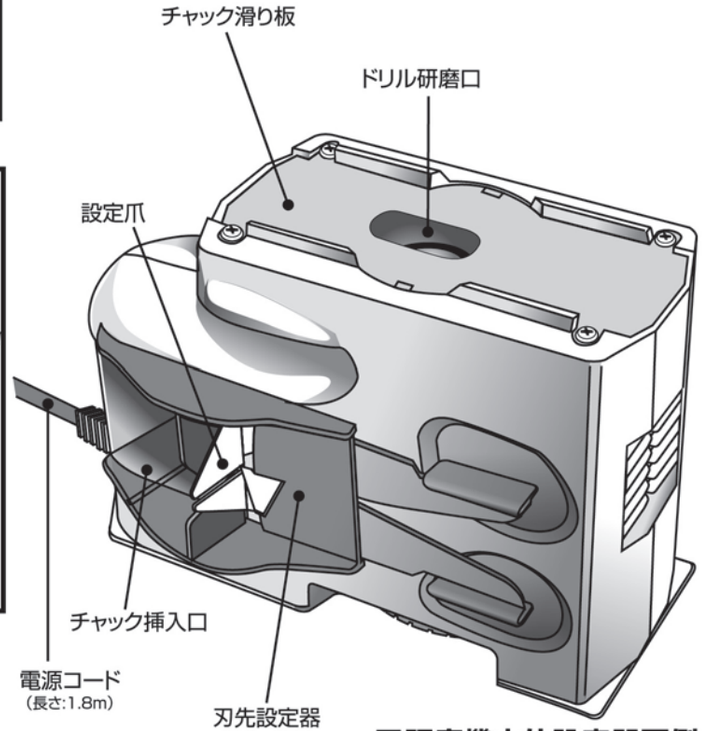
各部の名称

■チャック





■研磨機本体裏側



■研磨機本体設定器面側

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

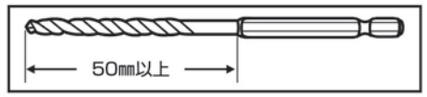
PSE

■研磨機本体
（モーター･砥石内蔵）本体寸法:175×130×85㎜　　本体重量:980g

仕様

■梱包内容（研磨機本体・チャック・取扱説明書）

■研磨可能サイズ
- ストレート軸:3㎜～13㎜
- 六角軸:3㎜～13㎜（但し、ドリル長:50㎜以上必要）



■砥石（CBN砥石＃150）

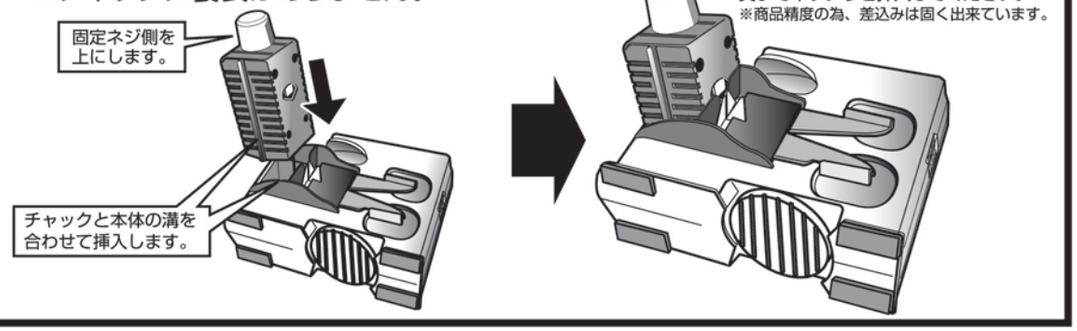
■刃先研磨角度：118度
■逃げ角度：6度
■１回の研磨量：0.3～0.4㎜
（※シンニング加工研磨は不可）

■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

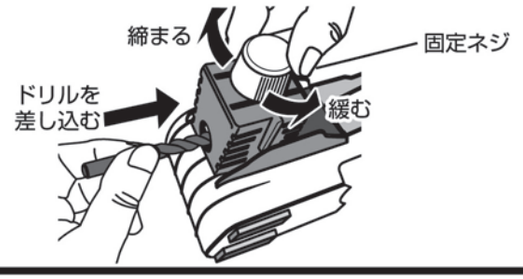
※超硬ドリル･コンクリートドリルは研磨できません。

■刃先設定を行う（ストレート軸・六角軸 同方法）

① 研磨機本体の刃先設定器面を上にして置き、チャックを挿入口に入れてください。
※チャックに裏表はありません。

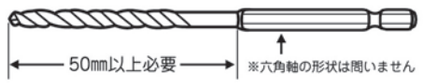


② チャックの固定ネジを緩めてドリルを差し込み、ドリルが軽く動く程度（グラグラせずに真っ直ぐ前後に動く程度）に固定ネジを締めてください。（仮締め）

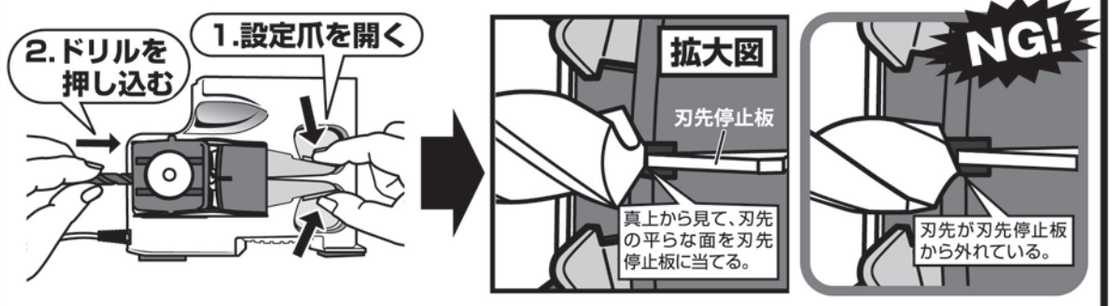


■六角軸の場合

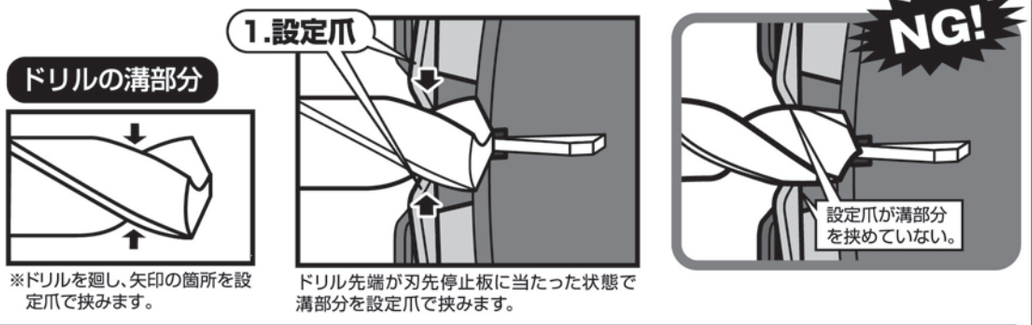
設定方法はストレート軸の設定と同じです。
但し、ドリル長が50㎜以上必要です。



③ 設定爪を開き、ドリル先端が刃先停止板に当たるまで押し込んでください。

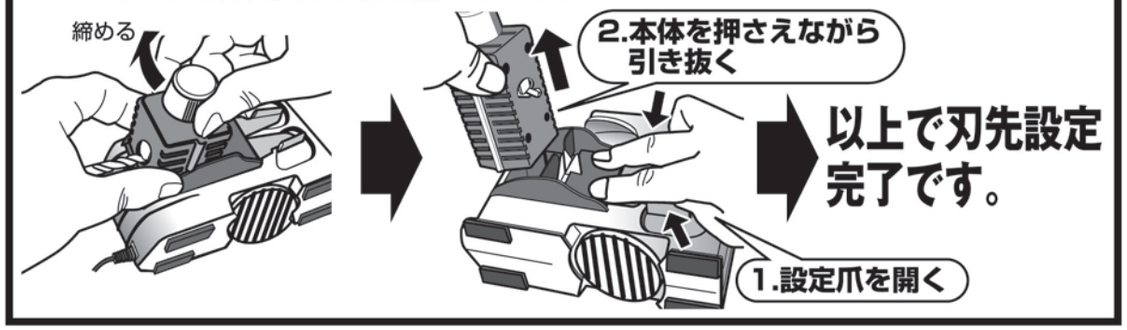


④ ドリルを廻し、設定爪を閉じてドリルの溝部分を挟んでください。



確認！ 溝部分をキッチリ挟めた状態になると、ドリルの軸が固定されドリルを廻せなくなります。
この状態を確認し、⑤項へ。

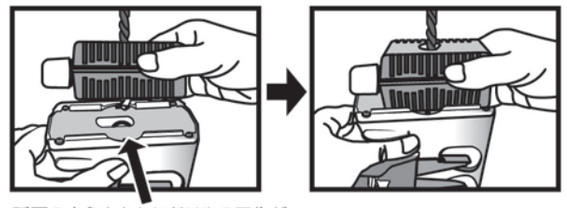
⑤ チャックの固定ネジを強く締め（本締め）、設定爪を開き、本体を押さえながらチャックを挿入口から引き抜いてください。



■研磨する

① 研磨機本体を立て、電源を入れスイッチを「入」にしてください。

② ドリルの刃先を下にして、チャックをドリル研磨口の上に置いてください。
※チャックは固定ネジ側を左右どちらで持っても構いません。



砥石の中心あたりにドリルの刃先がくる様にチャックを置いてください。

③ チャックを左に動かし、当たる位置まで軽く押し付けて研磨してください。
その後チャックを反転させて、反対側も同じ要領で研磨してください。

研磨音が消えると完了です。研磨音が消えるまで数回軽く押し付けてください。

■注意

1.研磨粉が飛散しますので、動作中は研磨粉排出口を塞いだり 手で触れたりしないでください。

2.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0.3㎜～0.4㎜です）
1回の研磨ごとに設定からやり直し、研磨を繰り返してください。

④ 完了しましたら電源スイッチを「切」にしてください。