

簡単操作で鋭さが復活

NACHI

簡太くん



操作が簡単で素早く研削できます。
再研削時間は、わずか1分程度です。

円すい形の逃げ面とX形シンニングが
ワンチャッキングで研削できます。

ポータブルタイプで持ち運びが容易です。

研削ダスト回収装置を内蔵しているため、
環境を汚しません。

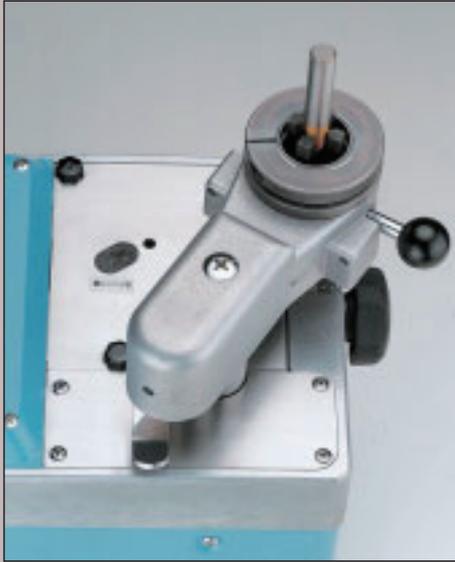


研削後の刃先

簡太くん

再研削の手順

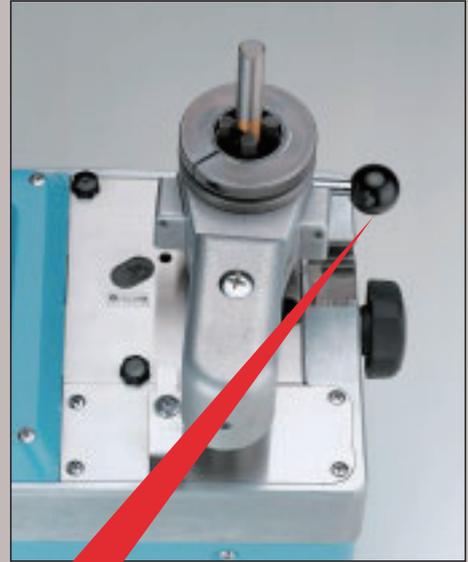
①刃先の平行をあわせ、ドリルを固定する。



側面から見たところ

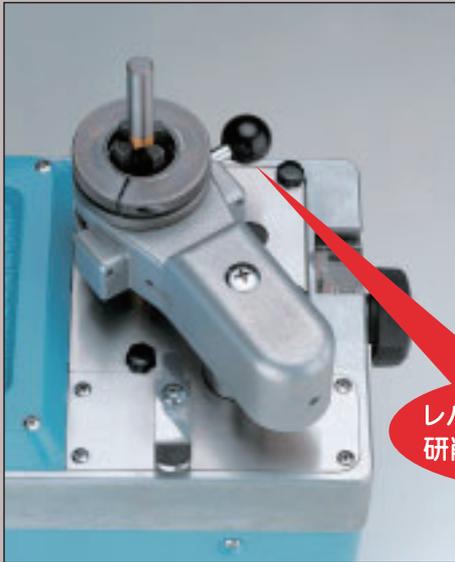


②二番面を研削する



レバーを回し左右の刃を研削する

③シンニングを研削する



レバーを回し左右の刃を研削する

本体 注文 VAN NACHI DGE13X
砥石 注文 VAN NACHI EGB

主な仕様

適用ドリル : ハイスドリル
適用ドリル径 : $\phi 3\text{mm} \sim \phi 13\text{mm}$
先端角 : 118°
砥石 : CBN電着砥石
電源 : 100V 50/60Hz
回転数 : $12,000\text{min}^{-1}$
装置寸法 : W350xD190xH312
本体重量 : 17kg



ご使用の注意

安全にご使用
いただくために

- ドリルの再研削以外に使用しないでください。
- ドリルの脱着は砥石の回転を止めて行ってください。
- ドリル及び砥石はしっかりと固定してください。
- 使用中に砥石カバーを開放しないでください。
- 回転中の砥石には触れないでください。
- 砥石の交換はコンセントをぬいてから行ってください。
- 研削直後のドリル先端部に触れないでください。

NACHI

東京本社 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F (03) 5568-5111
富山本社 富山県富山市不二越本町1-1-1 (076) 423-5111

株式会社 不二越 www.nachi-fujikoshi.co.jp

東日本支社 (03) 5568-5285 中日本支社 (052) 769-6816 西日本支社 (06) 6748-1952
北関東支店 (0276) 46-7511 東海支店 (053) 454-4160 中国四国支店 (082) 568-7460
北海道営業所 (011) 782-0006 北陸支店 (076) 424-3991 九州支店 (092) 441-2505
東北支店 (024) 991-4511
山形オフィス (0237) 71-0321
信州営業所 (0268) 28-7863

●仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

CATALOG NO. 2756

2004.02.V-ABE-ABE