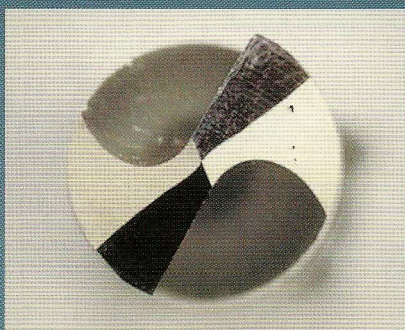


精密鑽頭刀具磨床

UNIVERSAL DRILL GRINDER

專利權第40951號



研磨例：自動定心鑽頭

(用於切削中心機
及鉗孔專用機)

特點：

不用預鉗小孔、前端的鉗腹
成一點，切削阻力小、鉗頭
不偏擺，孔徑真圓度良好。

- ◆ 操作簡單，無需技巧
- ◆ 設定到研磨完成只要1分鐘
- ◆ 角度精準，堅固耐用



FC-32A
(雙凸輪式)

標準附件

- 六爪自動定心夾頭
- 平面砂輪及碟形砂輪
- 砂輪法蘭及配重塊
- 二具砂輪修整器，一修平面，一修角度
- 莫式套筒MT1、MT2、MT3、MT4
- 右螺旋用凸輪
- 階段鉗頭用凸輪
- 單槽倒角刀用凸輪
- 3槽倒角刀、螺絲攻用凸輪
- 4槽螺絲攻及導鉗用凸輪
- 剎車馬達
- 12V石英工作燈
- 一般工具
- 操作書
- 碗形砂輪
- 單片法蘭

規格

機型	FC-32A
鉗頭規格	$\phi 1.5 \sim \phi 32\text{mm}$ (直柄或斜柄)
鉗頭前端角	$40^\circ \sim 180^\circ$
鉗頭後斜角	$0^\circ \sim 18^\circ$
夾頭傾斜角度	$0^\circ \sim 20^\circ$
剎車馬達	1/2HP (含風扇冷卻)
砂輪	平面 $180 \times 20 \times 31.75\text{mm}$ 碟形 $\phi 165 \times 21 \times \phi 31.75\text{mm}$
淨重	120kgs
機械尺寸	$700 \times 700 \times 380\text{mm}$

- 本公司隨時進行研究改善的工作，因此本型錄內所規定尺寸驗設計特性，得以變更，不另行通知。

特殊附件

- 工作頭自動迴轉裝置
- 研磨碳化鎢用鑽石砂輪
- 研磨高速鋼用的氮化硼砂輪 (C.B.N)
- 螺旋研磨附件
- 研磨鈦薄鐵板用凸輪
- 研磨5槽用凸輪
- 研磨6槽用凸輪
- 冷卻水裝置
- 車刀研磨附件



車刀研磨裝置



遠山機械工業股份有限公司
 FARMAN MACHINERY IND CO., LTD.
 台中縣大雅鄉中山五路27號
 電話：(04) 25665231、25665237
 傳真：(04) 25662049
 E-mail: farman55@ms41.hinet.net
 Website: www.farman.com.tw

設計特性

結構精密・壽命最長

- 頭座是由高強度鋁合金構成，六爪夾頭經特殊設計及潤滑裝置，確保高精度及高壽命。
- 主軸採用S.K.F.軸承鋼，配以高精密線性旋轉軸承，使摩擦阻力達到最小，真圓度達到最高0.005mm。
- 六爪夾頭的六個爪子是用耐磨合金鋼經熱處理(HRC60° 以上)研磨完成、夾頭本體採用米漢納鑄鐵經高精密加工完成，所有爪子滑動面及旋轉部位獨家設計潤滑裝置、確保夾頭準確度及壽命。
- 工作頭可作上下傾斜，使銼腹削薄及端銼刀的研磨更準確、快速。
- 砂輪設有平衡裝置，迴轉穩定。
- 使用剎車馬達，增加安全性及減少工件的互換時間。

操作簡單・精密度高

- 本機的操作特別簡單，不需要特別技術，即使是學徒也能磨出準確的銼頭。
- 本機的設計著重於實用性及使用效率，各種不同尺寸及不同形狀的銼頭，皆可以在幾秒鐘之內設定完成。
- 當研磨銼頭時，夾頭會旋轉運動、前後運動及整個工作頭會左右擺動，三個動作同步進行，使銼頭研磨出正確的弧度。
- 銼頭後斜角大小可以任意調整。
- 凸輪轉動一圈，才研磨一個銼刀、凸輪再轉一圈，才研磨第二刀，所以二個銼刀的高度不會有誤差、凸輪是由耐磨合金鋼加工完成、熱處理後的硬度在HRC62° 以上，配合滾珠軸承做滾動旋轉、精度高、壽命長。
- 將鑽頭夾持在精密六爪夾頭上，轉動手輪即可研磨兩面鑽刀，因為六爪夾頭精度高，而且是一次夾持，所以研磨後的兩面鑽刀長度和角度完全相等，不會有偏心現象。
- 砂輪修整器係夾持在夾頭上，操作方便。

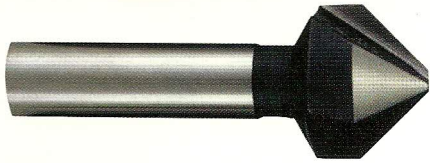
設計特性

螺旋研磨附件（空氣軸承裝置）

- 功能：研磨端銼刀外徑、側銼刀、鉸刀、銼頭外徑。
- 特點：無磨擦設計、主軸真圓度在0.003mm以內、轉動輕巧、易操作。從更換裝置到刀具設定完成、在2分鐘之內。
- 空壓主軸經過熱處理及鍍鉻研磨完成、永不生銹、精度持久。
- 刀具的第一刀角及第二餘隙角皆能在幾秒鐘之內設定完成。



研磨例



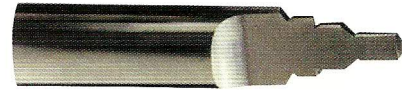
倒角刀（1、3槽）



由普通鉗頭改成階梯鉗



鉗頭前端研磨及鉗腹削薄，一次設定完成。



圓棒改成的多階鉗



高螺旋鉗頭鉗腹中心削薄成一點（X型）



研磨倒鉗和鉗刀



不銹鋼專用鉗頭



直槽及螺旋槽的螺絲攻（3、4、5、6、7和8槽）



平底鉗（2、3、4槽）



研磨端鉗刀的前端及側面（2、3、4、6槽）