

FARMAN

遠山

精密鑽頭磨床

UNIVERSAL DRILL GRINDER



- ◆ 增加鑽頭壽命
- ◆ 提高鑽孔品質
- ◆ 加快鑽頭進刀速度

FC-50N
(全自動)

結構精密 壽命最長

- 頭座是由高強度鋁合金構成，經過精密搪銑加工而成。
- 主軸採用SKF的軸承鋼，配以高精密線性旋轉軸承，使磨擦阻力達到最小，真圓度達到最高0.005mm。
- 砂輪心軸的兩端是由精密軸承所支撐，心軸與馬達之間是由橡膠連軸器所傳動，所以心軸穩定性高、壽命長，砂輪設有平衡裝置，迴輪穩定。
- 滑座及底座採高強度鑄鐵，並經研磨而成。

主軸及六爪夾頭的滑動部份皆有潤滑裝置，確保機器的壽命及精度。

操作簡單 精密度高

- 本機的操作特別簡單不需要特殊技術，即使是學徒操作，也能磨出準確的鑽頭。
- 轉動手輪、六爪夾頭即自動作迴轉運動、前後運動、及左右搖擺運動、三個動作同時作用、產生鑽頭前端的弧形。
- 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鑽頭，皆可以在幾秒

- 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鑽頭，皆可以在幾秒鐘之內設定完成。
- 將鑽頭夾持在精密六爪夾頭上，轉動手輪即可研磨兩面鑽刃，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刃長度和角度完全相等，不會有偏心現象。
- 鑽頭研磨完成後即可接著將鑽腹削薄(web thinning)，不需將鑽頭從夾頭上取下，確保中心點準確性，減少切削阻力。
- 砂輪修整器係夾持在支架上或是夾頭上，操作方便。

遠山

精密鑽頭磨床



倒角刀 (1、3槽)



中心點削薄 (S型)



研磨直槽、螺旋槽的螺絲攻
(2、3、4、5、6槽)



四面鑽 (不鏽鋼專用)



沈頭孔用鑽頭



階梯鑽



絞刀 (3、4、5、6槽適用)



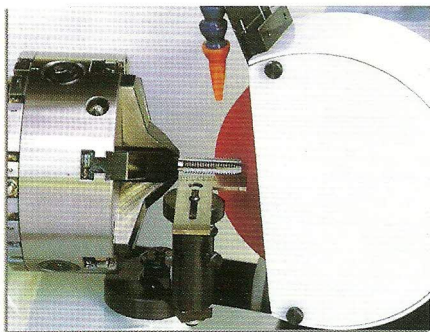
高螺旋角鑽頭中心點削薄
(X型)



端銑刀的前端
(2、3、4、6槽)

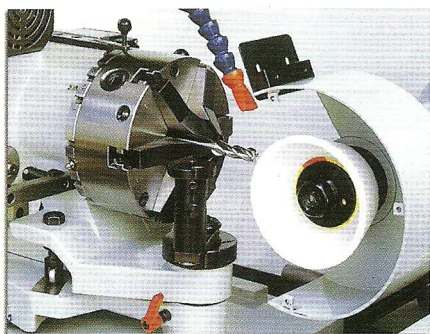


FC-80N (全自動)



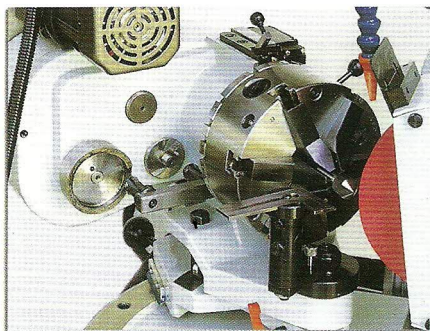
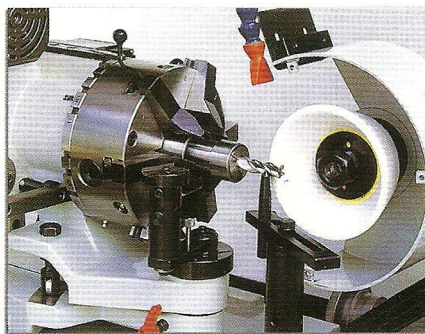
研磨階級鑽頭 ▶

◀ 研磨2、3、4、6槽螺絲攻、取心鑽、鉸刀...等的前端斜度。



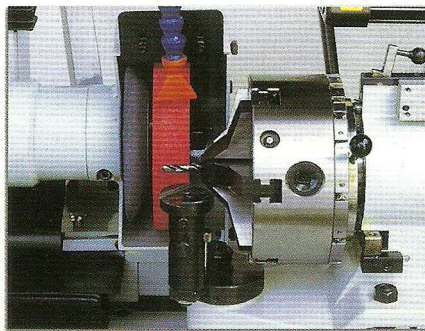
研磨端銑刀的切邊及普通鑽頭改成階級鑽頭的切邊

◀ 在FC-50N的機器上、研磨端銑刀(2、3、4、6、12槽)的前端只要更換砂輪、即可輕易完成。



研磨階級鑽頭的第一階段直徑 ▶

◀ 研磨1,3,5 槽的螺紋攻、倒角刀、絞刀



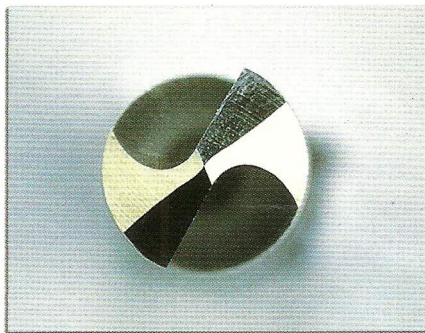
自動定心鑽頭 ▶

(用於切削中心機或鉗孔專用機)

特點：

不用預鑽小孔，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。

◀ 研磨平衡校平器



標準附件

- 六爪自動定心夾頭
- 平面砂輪、碟型砂輪各一個
- 砂輪法蘭及配重塊
- 二具砂輪修整器，一修平面，一修角度
- FC-50N用莫氏套筒MT1, MT2, MT3, MT4
FC-80N用莫氏套筒MT2, MT3, MT4, MT5, MT6
- 右螺旋用凸輪(40°-180°)
- 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
- AC馬達
- 12V石英工作燈
- 一般工具
- 操作書

特殊附件

- 冷卻設備一套
- 研磨碳化鎢用鑽石砂輪
- 氮化硼(C.B.N砂輪)用於高速鋼的研磨
- 端銑刀外徑研磨附件
- R8套筒
- 工作頭自動迴轉裝置(迴轉速每分鐘0-60轉，無段變速)
- 砂輪自動進刀裝置(可以設定進刀研磨量而達到全自動操作，進刀速度可調整快、慢)
- 研磨左螺旋鉗頭用(40°-180°)凸輪
- 研磨鉗薄鐵板用凸輪
- 研磨5槽用凸輪
- 研磨6槽用凸輪
- 研磨端銑刀用的碗形砂輪
- 單片法蘭(裝鑽石砂輪或碗形砂輪用)

規格

鑽頭	Ø2mm-Ø51mm 直柄、斜柄	Ø4mm-Ø80mm
鑽刀餘隙角	0°~18°	0°~18°
砂輪	平面砂輪 180mmx 32mmx 31.75mm 碟形砂輪 165mmx 21mmx 31.75mm	平面砂輪 180mmx50mmx31.75mm 碟形砂輪 165mmx21mmx31.75mm
淨重	300公斤	380公斤

FARMAN

遠山機械工業股份有限公司

FARMAN MACHINERY IND CO.,LTD.

台中市大雅區中山五路27號

電話：(04) 25665231、25665237

傳真：(04) 25662049

E-mail: farman55@ms41.hinet.net

Website: www.farman.com.tw