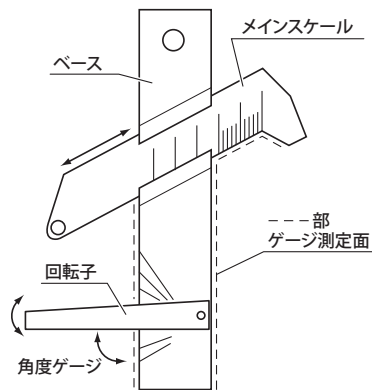


この度はドリルポイントゲージDP-118をお買い上げ頂きありがとうございます。
ご使用前に、本書をよくお読み頂き正しくお使いくださいますようお願い申し上げます。

ドリルポイントゲージは、ドリルの先端角・チゼルエッジの偏心・リップハイト差等を正確に測定できる専用工具です。

■説明図



■仕様

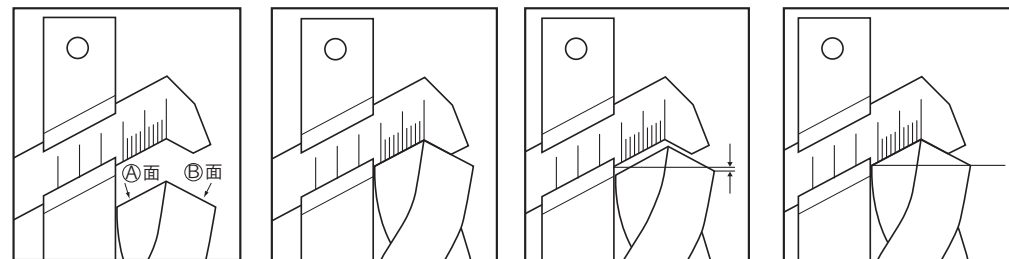
品番	DP-118
測定ドリル径	φ3~φ45mm
先端角	118°
角度ゲージ	60°、70°、90°、125°、135°、150°
質量	約160g

※参考 (被削材別の先端角度)
 60°:ファイバ 70°:マグネシウム 90°:アルミニウム
 125°:黄銅 135°:ステンレス鋼 150°:マンガン鋼

■用途・特長

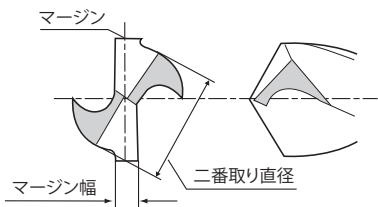
- ドリル作業の品質管理やドリルの保守管理に最適
- 先端角・チゼルエッジの偏心・リップハイト差の測定に
- 鮮明な目盛で読み取りが容易
- 回転子による角度設定は被切削材先端角度ゲージとして便利

■使用例 (研磨修正)



- ①ドリルの直径の寸法をメインスケールの目盛に合わせます。(最初の目安)
- ②ドリルをゲージに合わせます。
- ③(A面・B面の)切れ刃の長さが、左右対称であるかどうかを再研磨しながら交互に進めます。
- ④角度もゲージに合っており、(A面・B面)が左右対称であれば、基準通りのドリル研磨ができたこととなります。

◆直径φ30mm以上のドリルは、リードが長くゲージ測定面にマージン幅が当たらないため、二番取り直径に当てて測定してください。
※但し、先端角度は118°よりもマイナスになります。



⚠️ ご注意

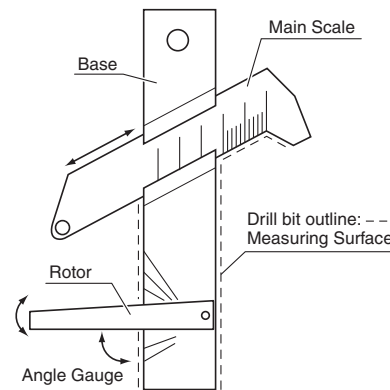
- 落としたり、ぶつけたりしないでください。
- ゲージ測定面に錆が発生しないようにしてください。
- 使用後は汚れを落とし、必ず油を塗布して乾燥した場所に保管してください。
- 本製品の用途以外のご使用はおやめください。

製造元 SK 新潟精機株式会社
 〒955-0055 新潟県三条市塚野目5丁目3番14号
 ☎ (0256)33-5502(代) FAX (0256)33-5528
 URL <http://www.niigataseiki.co.jp>
 MADE IN JAPAN E317-T1

Thank you for purchasing the Drill Point Gauge.
For proper use, please read this manual thoroughly and follow the directions.

Drill Point Gauge is a special purpose tool for measuring drill bit point angle, lip clearance angle, and chisel edge angle.

■DRAWING



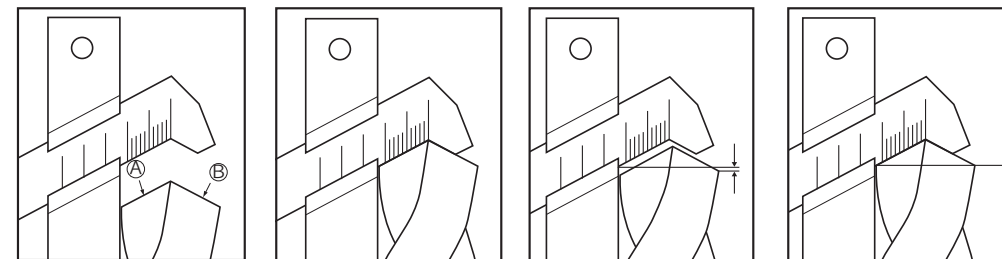
Model	DP-118
Drill Diam. Range	φ3~φ45mm
Point Angle	118°
Angle Gauge	60°、70°、90°、125°、135°、150°
Weight	Approx.160g

※For Reference: Point angle for some materials.
 60°: Resin 70°: Magnesium 90°: Aluminum
 125°: Brass 135°: Stainless Steel 150°: Manganese Steel

■FEATURES・APPLICATIONS

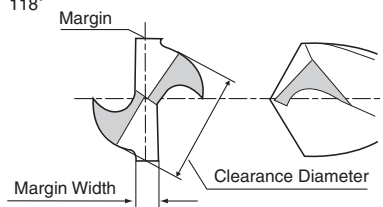
- For maintenance and quality control of drill bits.
- Measures drill bit point angle, lip clearance angle, and chisel edge angle.
- Clear, easy-to-read scale.
- Rotor angle gauge for checking Point angle.

■Example of use for tip regrinding



- ①Set the Gauge Main Scale to the bit diameter. (initial approximation.)
- ②Align the drill on the gauge.
- ③Check sides (A) and (B) alternately during the regrind process so that the tip is ground symmetrically.
- ④The Point Angle should match the gauge, and the two sides (A) and (B) should be the same length when done.

◆For large diameter bits (> φ30mm) the cutting flute may not contact on the bottom of the gauge, so it is OK to measure against the clearance diameter.
 ※This will, however, give a Point Angle slightly lower than 118°



⚠️ NOTICE

- Handle with care and protect from strong force.
- Protect measurement surfaces from corrosion.
- After use, clean off any dirt or grease, apply rust inhibiting oil, and store in a dry location.
- Use only for intended purpose.

SK Niigata seiki Co., Ltd.
 5-3-14, Tsukanome, Sanjo, Niigata, Japan, 955-0055
 Tel.: +81-256-33-5522 Fax.: +81-256-33-5518
 MAIL intl.sales@niigataseiki.co.jp
 URL <http://www.niigataseiki.co.jp>