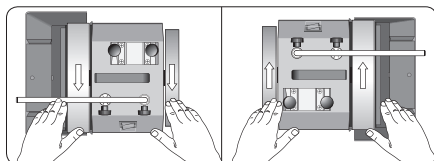


## TT-50ツループングツール



- 砥石の平面を正確に修正します。
- 備え付けの可動装置を操作して、簡単に砥石の表面を均一にすることが出来ます。
- ダイヤモンドチップをより速く移動させることによって、砥石の表面が粗く仕上がり、速い研ぎが可能となります。
- ユニバーサルサポートのマイクロアジャストを使って削る深さを簡単に設定できます。

### 本体の位置

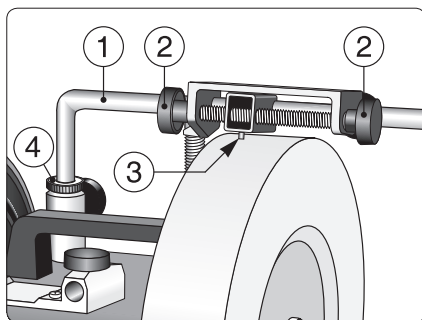


**注意** ユニバーサルサポートにマイクロアジャストが付いていない古い機種をお持ちのお客様は、削る深さを手で調整する必要があります。

### 構造

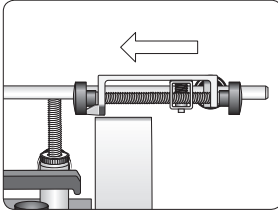
特許を取得しているTT-50は、砥石を本体に取り付けたままで砥石の平面を正確に修正することが出来ます。治具の場合と同様に①のユニバーサルサポートがTT-50を誘導してくれます。このため、常に砥石の表面が治具に取り付けた刃物と平行になります。

③のダイヤモンドチップが砥石上を安定して移動できるように、備え付けの②の可動装置が付いています。ユニバーサルサポートの④の目盛を使って削る深さを設定することが出来ます。深さは0.25mmから0.75mmの間で設定してください。

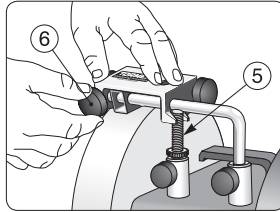


ダイヤモンドチップの銅製の円筒にはダイヤモンド粒子が埋め込まれています。使用している間に柔らかい銅が磨り減って、ダイヤモンド粒子の先端が銅の表面に現れます。磨り減った粒子は、ある程度の時間が経つと新しい粒子と入れ替わります。この構造によりダイヤモンドチップは長持ちします。

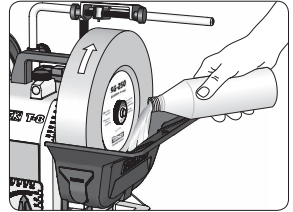
## ご使用方法



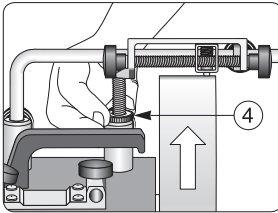
TT-50を設置できるようにユニバーサルサポートの高さを調整してください。



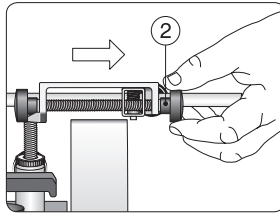
TT-50を⑤のレッグに押し付け、⑥のつまみを締めて固定してください。



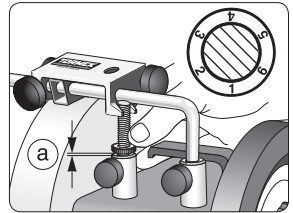
本体を稼動させて水入れに水を注ぎます。



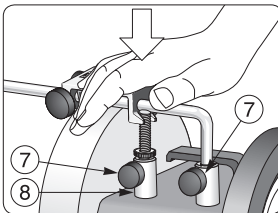
ダイヤモンドチップが砥石の最も高い部分にあたるまで、④のマイクロアジャストを使ってユニバーサルサポートを下げてください。



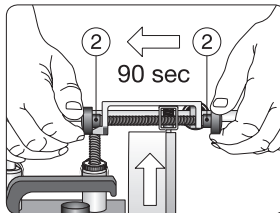
本体を止めます。砥石の外側にダイヤモンドチップがくるように、片方の②のつまみを使って横に移動させてください。



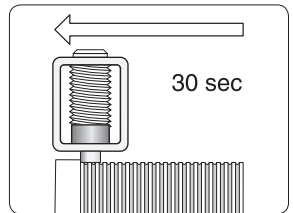
マイクロアジャストを上げて、削る深さ(a)を設定してください。1目盛で0.25mm上下します。



マイクロアジャストが再度⑧のスリープの上で安定するように、TT-50を押し下げてください。⑦の両方のネジを締めて固定してください。



本体を稼動させます。②の両方のつまみを交互に回してダイヤモンドチップを移動させてください。砥石を横切るのに約90秒間かけてください。



TT-50を早く移動させることで、砥石の表面を粗くして荒研ぎの状態に出来ます。砥石を横切るのに30秒かけてください。削る深さは0.25mm以下にしてください。

- 削る深さは最大で0.75mmです。
- 揺れるのでダイヤモンドチップをあまりゆっくり移動させないでください。
- 凸凹に気付いたらすぐに砥石を修正してください。そうすれば、砥石が長持ちします。ほんの少しの凹凸であってもそのまま研ぎ続けられ凹凸が大きくなってしまいます。
- ダイヤモンドチップ内のダイヤモンド粒子の間にある銅は、ダイヤモンド粒子の先端が突き出した状態で磨り減ります。ダイヤモンドチップに問題があるように見えてしまいますが、これが通常の状態であり問題ありません。