

電動工具のまめ知識

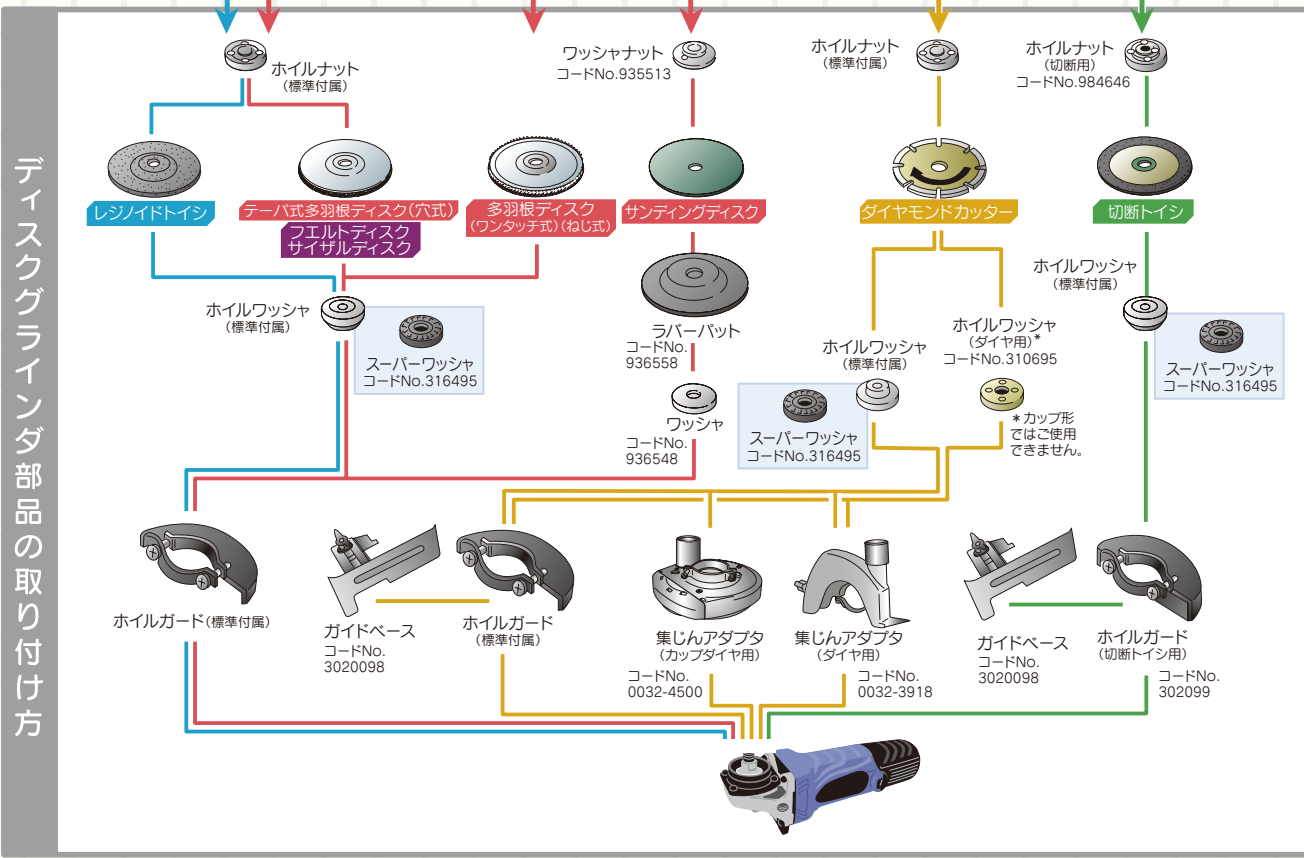
ディスクグラインダはこんなことができます



ディスクグラインダ



FG 10SC2



Q2 どんな先端工具があるの？

A2 このような先端工具があります。作業に合わせて選んでください。

① レジノイドトイシ (オフセットトイシ) 研削

バリとり
鉄、ステンレスの研削

研削量が多く経済的
研削面への吸い付き
が良く疲れにくく、
低騒音・低振動！

② 切断トイシ 切断

金属パイプの切断
鉄筋の切断

切断スピード
が速い
ステンレスの
切断に最適

③ ダイヤモンドカッター 切断

ブロック、レンガの切断
コンクリートの筋付け
タイル・瓦の切断

硬い材質の切断
にも最適
使用寿命も長い

④ 多羽根ディスク サンディングディスク (ペーパー) 研削 研磨

バリとり
表面研削
鉄の錆取り
木の皮むき
コンクリートの表面仕上げ
コンパネの
コンクリートはがし

【多羽根ディスク】
研削面が広く作業効率が良い
空冷効果がアップし被削材が
焼けにくい

【サンディングディスク】
安価で手軽に使用できる

フェルト/サイザル/木工つやだしディスク 研磨

サイザルディスク
鏡面下地研磨

フェルトディスク
鏡面仕上げ

木工つやだし
ディスク
木工の仕上げ

鏡面仕上げには無段変速のG10VHで回転数 2,800~5,500min⁻¹ でご使用いただくと仕上げの効果があがります。

Q1 ディスクグラインダってなに？

A1 先端工具を取り替えるだけで研削、研磨、切断作業ができます。ディスクグラインダには標準タイプ(回転数12,000回/分)に加え作業に合わせた以下のタイプがあります。

低速高トルクタイプ

G 10SL3

「低速高トルクタイプ」はパワーの必要な研削や切断に、「無段変速タイプ」は、超低速での鏡面仕上げ作業、パワーの必要な低速作業、一般的な高速作業と1台3役こなせます。

無段変速タイプ

G 10VH

Q3 ホイルガードを外して使用してもいいの？

A3 外して使用すると大変危険ですので必ず用途に応じたホイルガードをご使用下さい。

標準付属のカバー意外に、用途別にカバーをご用意しています。

切断トイシ用

標準

+

ガイドベースとセットで使います

集じん用

使用例

Q4 ダイヤモンドカッターを長持ちさせるには？

A4 以下の4つがあります。

- 1. 被削材に適した硬さ**
被削材が硬いときは柔らかいボンドのダイヤモンドカッターを選ぶことがポイントです。
- 2. ダイヤ粒の大きさ**
ダイヤの粒が大きいほど硬いものに向いています。
- 3. 風による冷却**
みぞにより中心から刃先に風が抜け刃の摩擦熱を冷却します。
日立の波形基板は3.と4.の効果をアップさせています。
- 4. 屑はけの良さ**
溝とスリットから屑が掃き出され切断面に余計な摩擦をつくりません。

One Point ワンポイントアドバイス

ステンレスの表面研磨は高速回転では焦げやすく変色してしまうので、回転数が調節できる無段変速をおすすめします。

ダイヤルNo.	回転数 (min ⁻¹ /回/分)	作業例(目安)
1	2,800	さび落とし、塗装はがし
2	3,700	
3	5,500	研削作業、仕上げ作業
4	7,500	
5	9,000	荒研削、切断作業
6	11,000(G10VH), 10,500(G13VH)	

ダイヤルNo.1~3は、ステンレス研磨、つや出し、鏡面仕上げに最適です。

