

反対に取り付けると切れ味が悪く、異常過熱を発生し、ホイールの性能が発揮されません。

5. 使用中

⚠ 危険



ジグザグ切断・曲線切り・(ガイドを使わない) 斜め切り・コジリ・側面使用は絶対にしないでください。これらの使用方法ではホイールが破損し、大怪我の危険があります。



回転中のホイールに、絶対に手や身体で触れないでください。大けがの危険があります。

切断・溝切り以外の作業には使用しないでください。
切断・溝切り作業中に、衝撃を与えないでください。
ホイールの破損の危険があります。

無負荷回転して異常が無ければ、切り込みを少なくして試し切断をし、ホイールの刃部の外周が均等に当たるようにしてください。
均等な当たりにならないと一部の刃部外周に高い負荷がかかり、ホイールの刃部や被削材が破損してけがの危険があります。

特に手持式エンジンカッターの場合は、しっかりした足場で身体の安定を保って使用し、機械に振り回されたり、落したり、ぶつけたりしないでください。
ホイールに曲がり、ひび割れ、欠けが生じて、破損することがあります。

加工する被削材をしっかり固定してください。
作業が不安定になり、被削材が欠けて飛んだり異常な食い込みを起こし、事故の危険があります。

機械の銘板に表示されている定格出力以上では、絶対に使用しないでください。

切れ味の低下、異常過熱を発生し、ホイールを破損する危険があります。

切断中に異常音、異常振動が生じたときは、直ちに作業を中止してください。

異常音、異常振動のまま使用しますと、ホイールが破損して、けがの危険があります。

切れ味が悪くなったときは、目立て(ドレッシング)をしてください。

そのまま切断を続けると、異常過熱を起こしてホイールが破損し、けがの危険があります。

目立て(ドレッシング)のやり方

目立て(ドレッシング)は粗目の砥石または軟質被削材(コンクリートブロック・レンガ・砂岩)を切断してください。

6. 使用後

⚠ 注意



使用後は機械の動力源を「切り」にしてください。
不意に起動して、けがの危険があります。

留意事項 使用後は、ホイールに曲がり、ひび割れ、欠けの傷がないことを眼や手で確かめてください。
ホイールは、落下や衝撃が加わる事の無い場所にきちんと保管してください。

◆ 用語集 ◆

1. ダイヤモンドホイール

ダイヤモンド砥粒を刃部に使用した回転工具。
高速回転し、被削材を切断するのに用いる。

2. 保護カバー(ホイールガード)

ダイヤモンドホイールが回転中に破損した際、飛散する破片から使用者を守るための覆い。
使用者が回転中のダイヤモンドホイールに接触して負傷するのを防ぐ役目をもつ。

3. 保護具

切断作業の際に、ダイヤモンドホイールが回転中に破損したとき飛散する破片から使用者を守るための防具。被削材の飛散する破片及び粉じんより防護の役目も持つ。
保護具の種類としては、保護帽、防じんメガネ、安全靴、各種マスク、耳せんなどがある。

4. 斜め切り

ガイドを使わずにダイヤモンドホイールを傾けて切り込む切断方法。

5. コジリ

被削材の表面をえぐるようにして、ダイヤモンドホイールを押し当てること。

6. 側面使用

ダイヤモンドホイールの側面を被削材に押し当てて研削すること。

7. 無負荷回転数

ダイヤモンドホイールを取り付けて空転させたときの回転数。

8. 曲がり

ダイヤモンドホイールが平行、平面状態でないこと。

9. ひび割れ

ダイヤモンドホイールの基板部や刃部にさげ目や割れ目があること。

10. 欠け

ダイヤモンドホイールの刃部に部分的に欠損があること。

11. 刃部、基板部の異常磨耗

刃部の側面の磨耗が外周の磨耗より大きく、刃部の厚さが細る場合、或いは刃部の両側面の形状が明らかに異なる磨耗をした場合が刃部の異常磨耗。

基板部に、細かなすり傷に比べてやや大きな形状の溝やくぼみがあった場合が基板部の異常磨耗。

12. ガタ

フランジを使用機械の主軸にはめ込んだときのスキマが大きいこと。
ダイヤモンドホイールをフランジにはめ込んだときのスキマが大きいこと。

13. 振れ

ダイヤモンドホイールを使用機械に取り付けたときの、ダイヤモンドホイール外周及び側面のブレ。

14. フランジ

ダイヤモンドホイールをはさみ込んで使用機械の主軸に取り付けるために用いるリング状の取り付け具。

15. カラー

ダイヤモンドホイールの中心穴径がフランジの径より大きいときに中心穴にはめ込んで用いるリング。

16. 切断

ダイヤモンドホイールを高速回転させ、被削材の表面に押し当て、被削材を切り離すこと。

17. 溝切り

ダイヤモンドホイールを高速回転させ、被削材の表面に押し当て、直線状のくぼみを付けること。

18. 試し切断

使用はじめに、切り込みを少なくしてダイヤモンドホイールの被削材に接触した感じを見ること。

19. 異常音

ダイヤモンドホイールの通常回転時の一定の音と異なり、高い金属性のビビリ、振動音を発生すること。

20. 異常振動

ダイヤモンドホイールの通常回転時の一定の振動とは異なり、不規則にゆれ動くこと。

21. 目立て(ドレッシング)

ダイヤモンドホイールの表面状態が悪くなり、切れ味その他の性能が発揮できないときに、ダイヤモンドホイールに手を加えて本来の性能を回復させる操作のこと。



TAKEKAWA DIA TOOL INC.
株式会社 タケカワダイヤモンドツール

〒515-0834 三重県松阪市岡山町32番地
TEL0598-63-1231 FAX0598-58-2047
<http://www.takekawa-ind.com>