

● 取扱説明書 ●

～ ご使用の前に必ずお読みください ～



このたびは、弊社のタングステンロッド研磨機をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

ご使用になる前に、この取扱説明書を、よくお読みになり正しくご使用ください。また、お読みになったあとは大切に保管してください。

もくじ

1	安全のために必ずお守りください	P.1
2	各部の名称と機能	P.2
3	ご使用方法	P.3～5
	● 研磨を始める前に	P.3
	● 研磨の手順	P.4～5
4	メンテナンス	P.6～7
5	仕様・アフターサービス	P.8

1 安全のために必ずお守りください

●ご使用前に、この「安全上のご注意」をよくお読みの上、正しくお使いください。

表示と意味はつぎのようになっています。

 警告	この表示の欄は、「死亡または重傷などを負う可能性が想定される」内容です。
 注意	この表示の欄は、「傷害を負う可能性または物的損害のみが発生する可能性が想定される」内容です。

絵表示の例

	「警告や注意を促す」内容のものです。
	してはいけない「禁止」内容のものです。
	必ず実行していただく「指示」内容のものです。

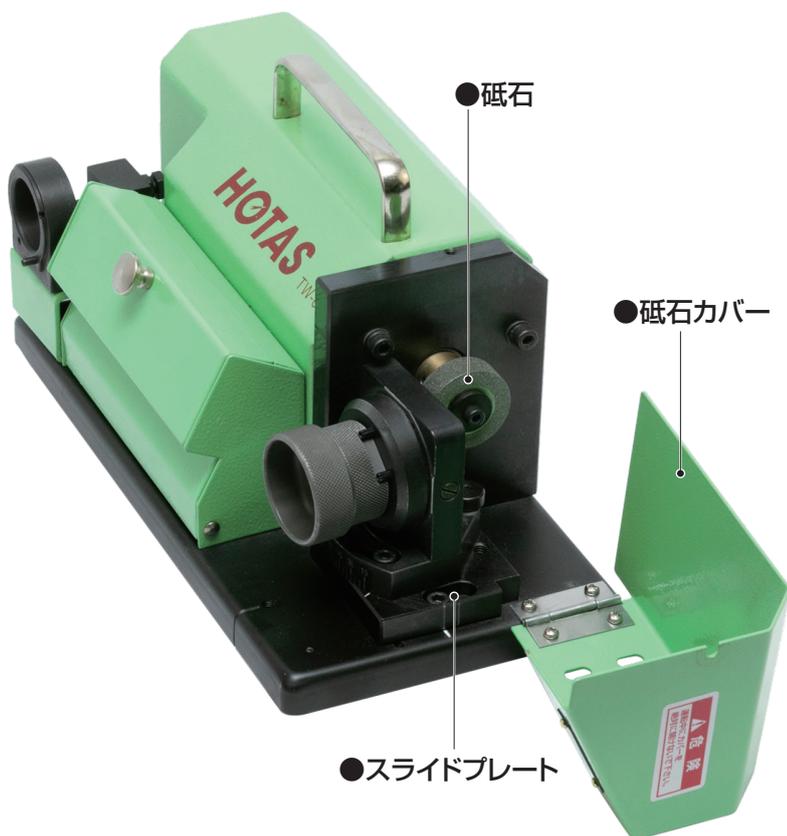
警告

 絶対に分解したり、修理・改造は行わないでください。 ●火災や感電・けがの原因になります。	 湿気が多い場所や風雨にさらされる場所には設置しないでください。 ●火災や感電の原因になります。
 ガタついているコンセントは使わないでください。 ●火災や感電の原因になります。	 定格15A以上、交流100V以外で使用しないでください。また、たこ足配線はしないでください。 ●発熱や火災の原因になります。
 めれた手で、電源プラグを抜き差ししないでください。 ●感電の原因になります。	 水につけたり、水をかけたりしないでください。本体内部にも水を入れないでください。 ●ショート・感電、火災、発熱の原因になります。
 お手入れをする時は、電源プラグを抜いて行ってください。 ●感電の原因になります。	 砥石カバーを開ける時は、電源を切り電源プラグを抜いてから開けてください。 ●感電やけがをする恐れがあります。
 長期間ご使用にならない時は、必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。 ●絶縁劣化による感電や漏電火災の原因になります。	 研磨台及び穴に指を入れたり絶対にしないでください。 ●けがをする恐れがあります。
 電源コードを加工、無理な曲げ、引っ張り、ねじり、重い物を載せる、挟み込むなど傷をつけないでください。 ●火災や感電の原因になります。	 電源プラグに付いたほこりなどは取り除き、根元まで確実に差し込んでください。 ●火災や感電の原因になります。 ●プラグを抜き、乾いた布で拭いてください。
 運転中に砥石カバーを絶対に開けないでください。 ●けがをする恐れがあります。	 漏電による感電などの事故を防ぐため必ずアースしてご使用ください。本機には電源コードの差し込み口及び本体のスイッチ部にアース線を設置しておりますのでご使用ください。

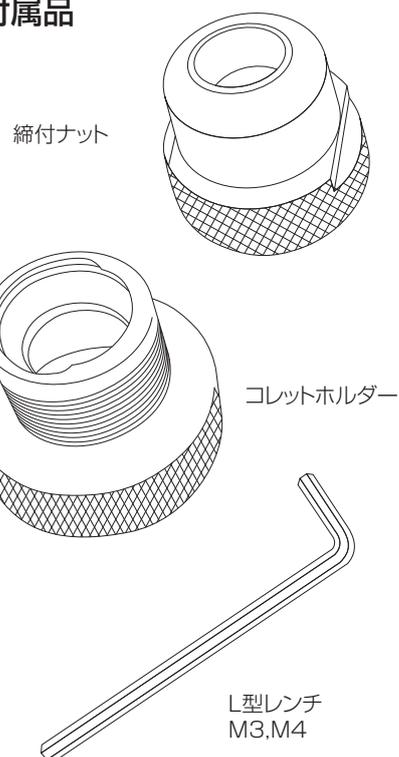
注意

 砥石カバーの開閉時に、指をはさまないように充分に注意してください。 ●けがをする恐れがあります。	 不安定なところや、傾いているところには置かないでください。 ●けが、故障、破損、変形などの原因になります。
 電源プラグを抜く時は、必ず電源プラグを持って抜いてください。 ●感電やショートして発火することがあります。	 電極棒以外のものを研磨しないでください。 ●故障、破損、変形などの原因になります。
 乾式でご使用ください。電極棒に油脂類が付着した状態で研磨しないでください。 ●発火、砥石寿命低下につながる恐れがあります。	

2 各部の名称と機能



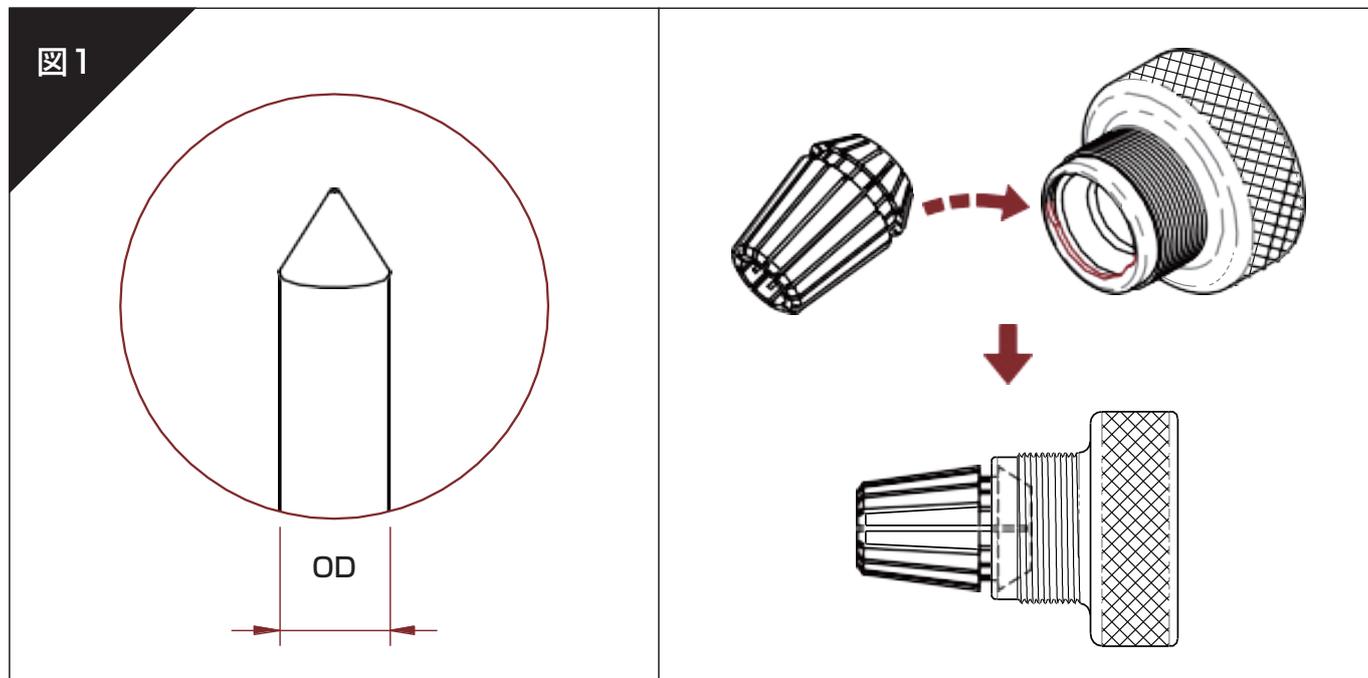
■付属品



3 ご使用方法

1.

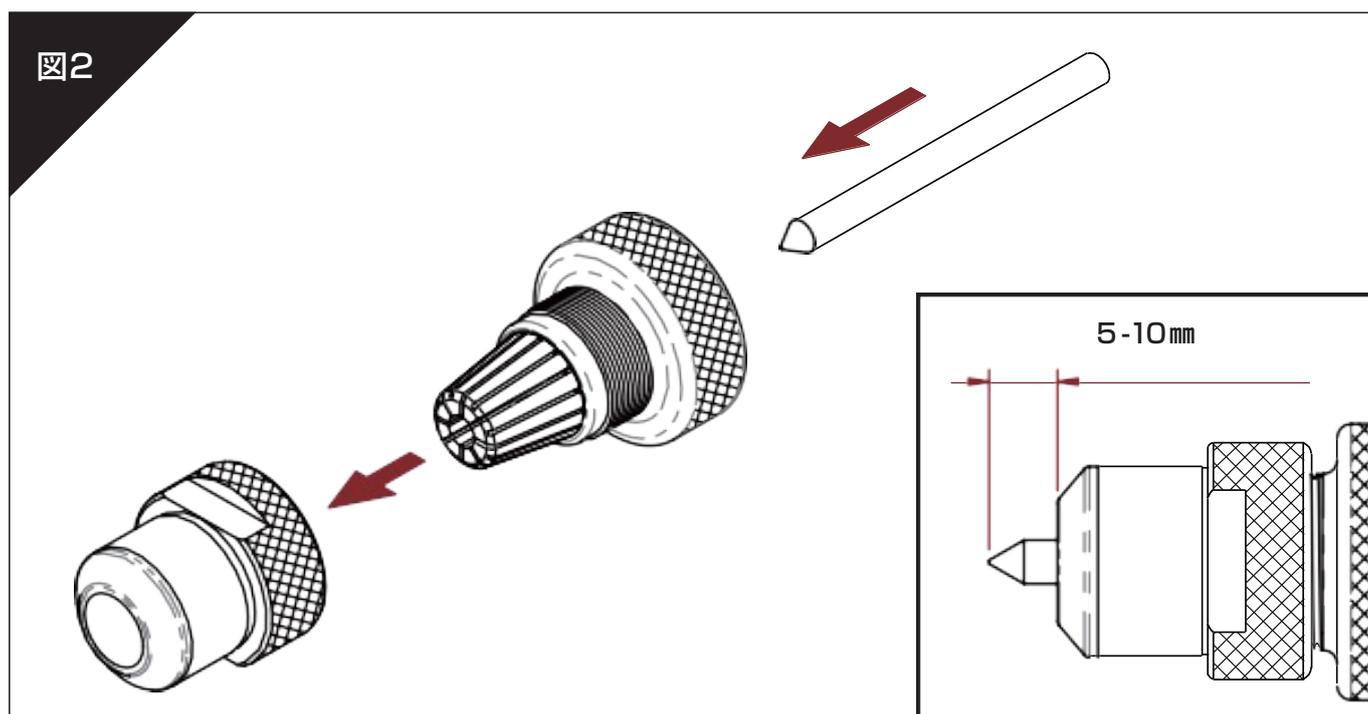
タングステン電極棒(以下電極棒)のサイズに応じて適切なコレットを選択します。コレットをコレットホルダーに45°の角度で入れます。はめ込み式ですのでホルダー内周の突起部にコレットのくびれ部分を引っ掛けながら押すようにはめ込んで下さい。



2.

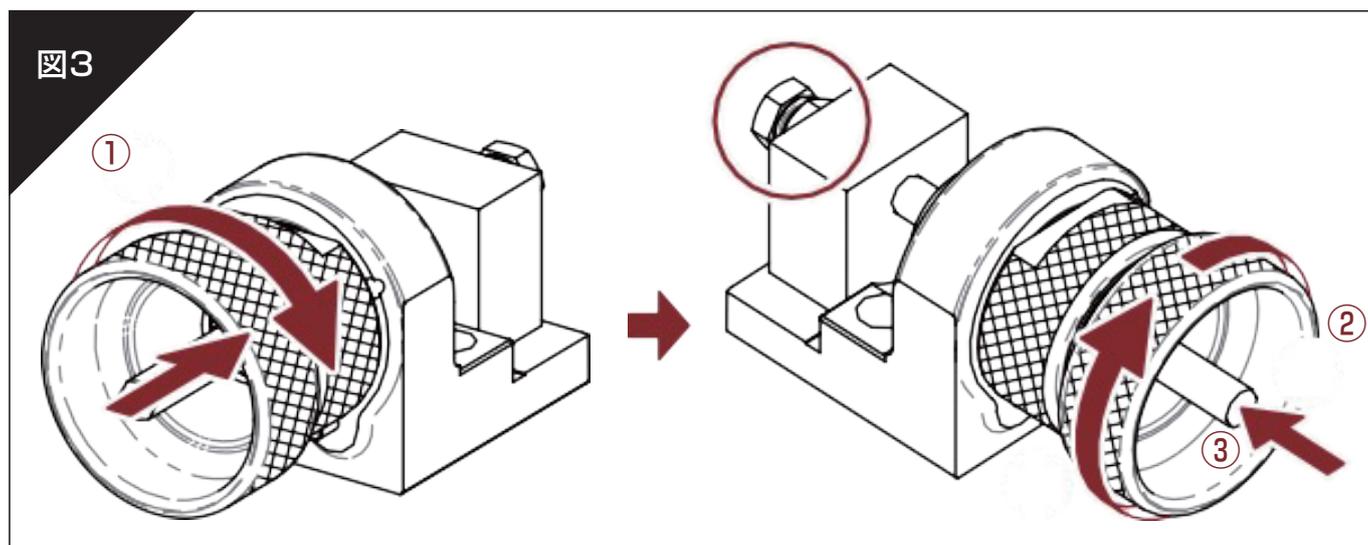
締め付けナットを少しねじ込み(図2)、電極棒が締め付けナットから約5~10mm出るまでコレットホルダーに電極棒を挿入します。締め付けナットを少し回して電極棒がグラつかない程度に少し締めめます。

※この時点ではコレットホルダーは完全に締めないで下さい。



3 ご使用方法

3. 電極棒の位置決め調整



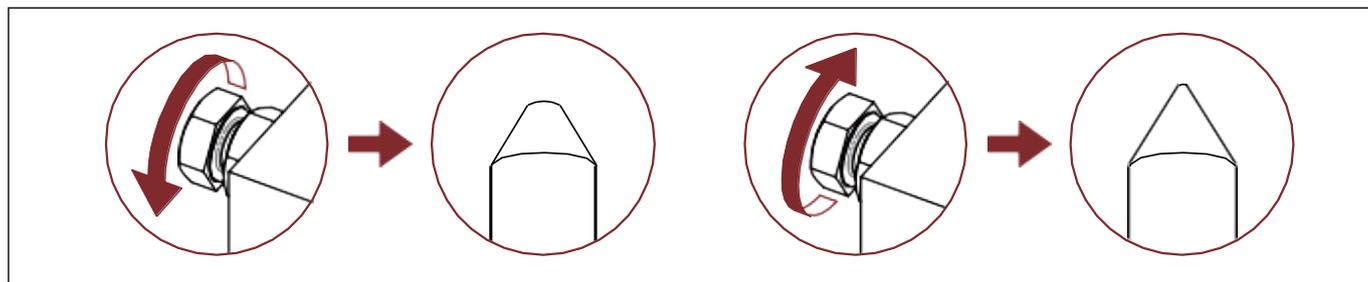
① コレットホルダーセットの締付ナットのカット面を調整台のピンに合わせ、ホルダーセットを調整台の穴に差し込み隙間なく合わせ、ピンで止まるまで締付ナットを時計回りに回します。ホルダーのカット面を水平にすることが目的です。

② 電極棒を軽く奥まで押し込みます。

③ コレットホルダーを時計回りに回し、ホルダーセットを締めて電極棒を固定します。

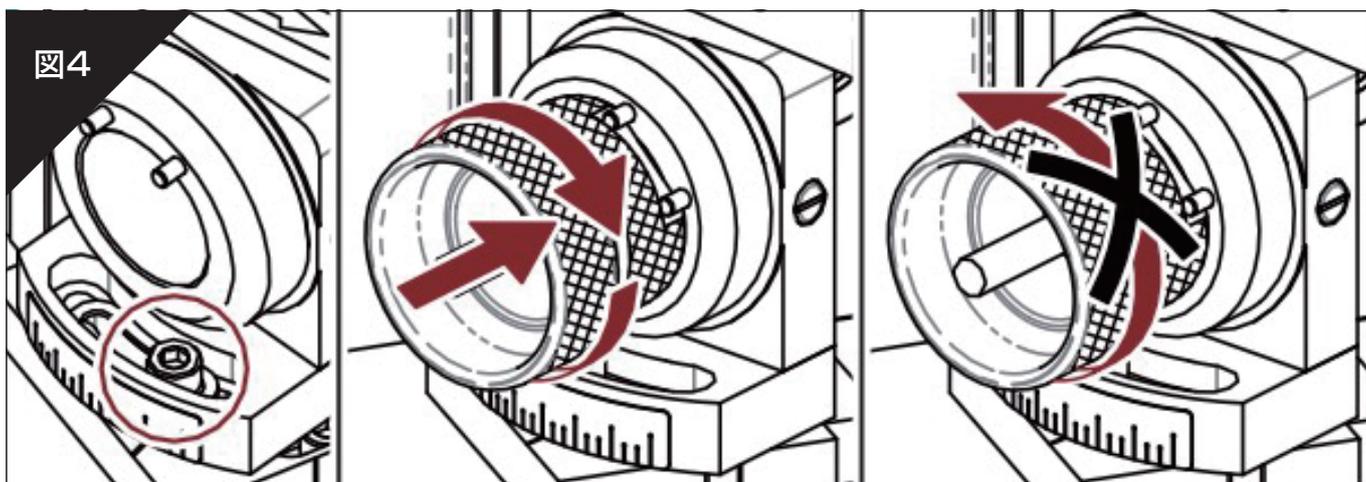
④ ホルダーセットをゆっくりと外します。

※下図のように調整台の裏側のネジの調整により研磨量を調整することができます。



3 ご使用方法

4. 電極棒の研磨



研磨前に電極棒の角度を確認してください。15度から90度に調整可能です。

研削台の止めネジ(丸の部分)を六角レンチで緩めて研削台を左右に動かし角度を調整し(15°~90°まで調整可能)、ネジを締めて研削台を固定します。電源スイッチを入れ、モーターの回転が安定するまで約10秒程度待ちます。

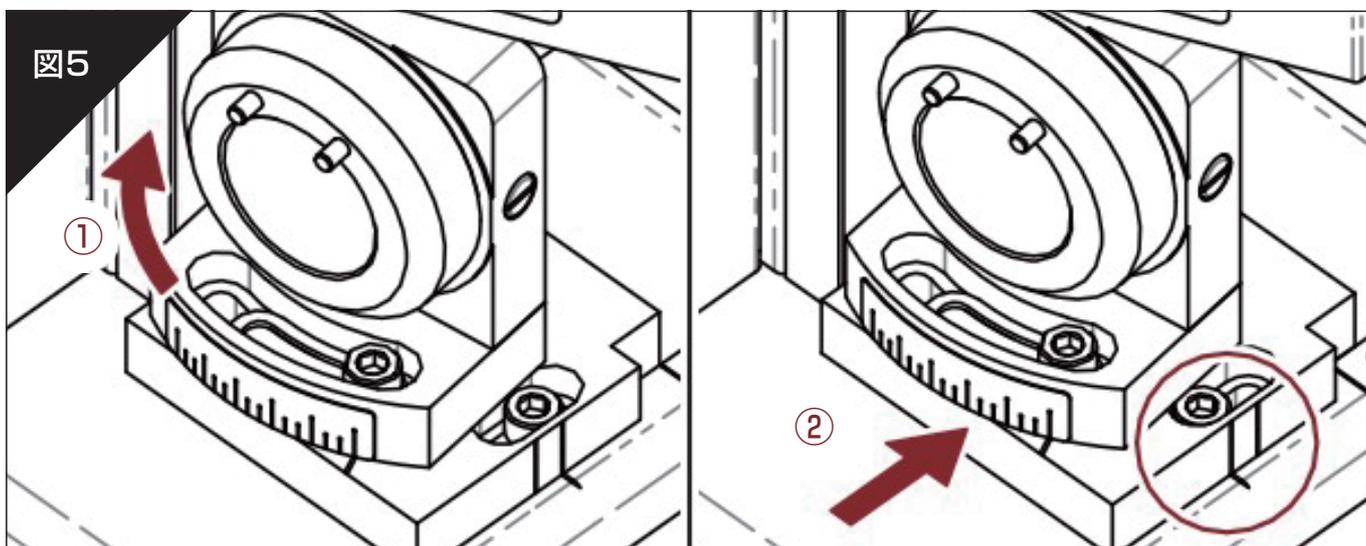
コレットホルダーセットを研削台に挿入し、コレットホルダーセットのカット面を研削台の2つのピンに合わせます。

コレットホルダーセットを軽く押し込み、研削音が止まるまで時計回りに回します(反時計回りに回さないでください)。

研磨音がなくなりましたら研磨完了です。

(1回の研磨で取り切れない場合は再度同じ手順を繰り返してください。)

5. 砥石の調整



砥石は両面使用可能で、スライドプレートの位置を調整することで砥石をより有効活用できます。

スライドプレートの位置調整方法(図5)

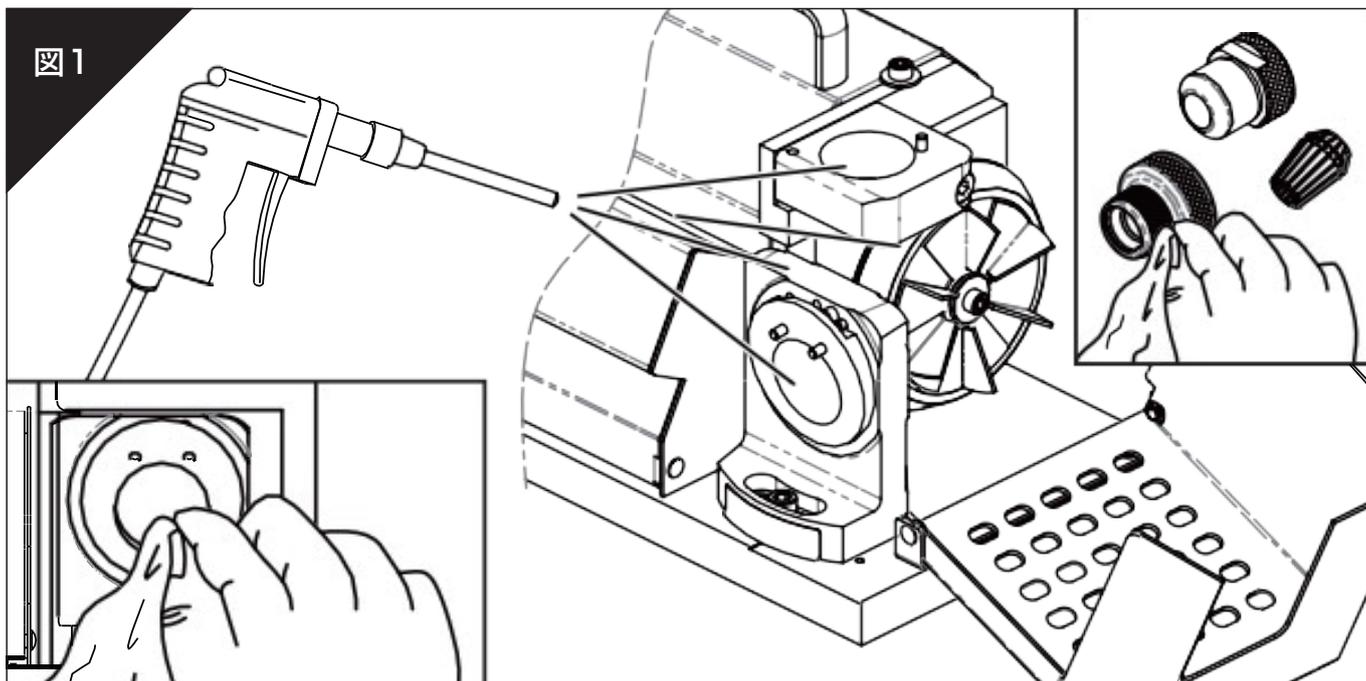
① 研削台の止めネジを緩め、研削台を左端まで移動させます。

② スライドプレートの止めネジ(丸の部分)を緩め、スライドプレートを押し込み、左のマークをベースプレートのマークに合わせてネジを締めてスライドプレートを固定します。

4 メンテナンス

※調整やメンテナンスを行う場合は、電源コードを抜き、電源が切れていることを確認してから行ってください。

1. クリーニング



研削終了後、防塵マスク等を着用の上、研磨粉を吸引しない場所等でエアスプレーガンときれいな布を使用して、研磨粉やほこりをすべて取り除きます。

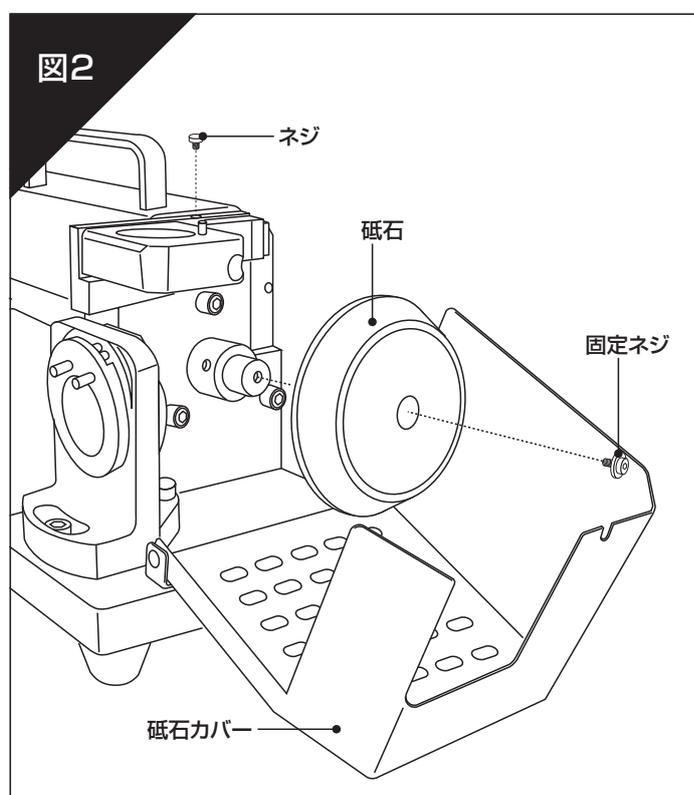
2. 砥石の交換方法

この作業をされる際は必ず電源コード抜いて作業してください。

付属のL型レンチ(M3)を使用し本体上部の砥石カバーのネジを外します。

砥石カバーを開き付属のL型レンチで砥石のネジを外します。(正ネジ)

交換が済みましたら逆の手順で砥石を固定してください。(砥石のネジを強く締めすぎると次回の砥石交換が困難になります。)

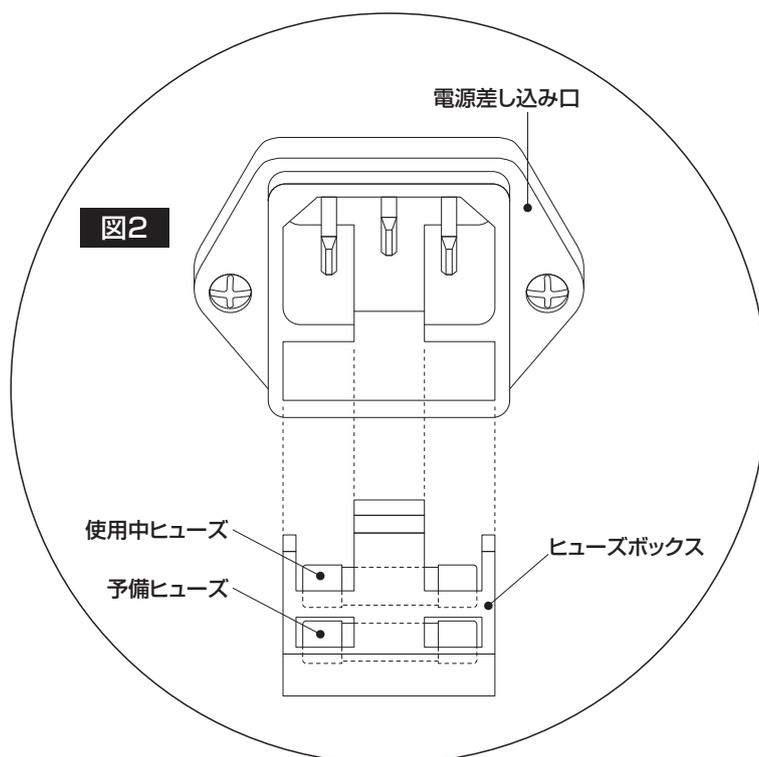
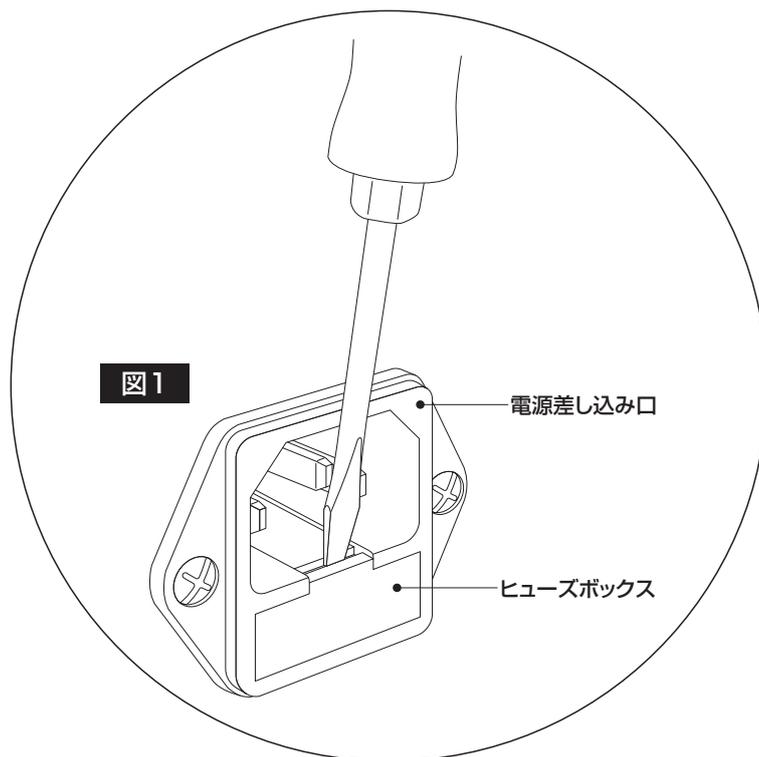
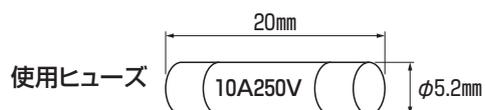


4 メンテナンス

ヒューズの交換方法

- 本体の電源差し込み口の下部にヒューズボックスが備え付けられています。図1のようにマイナスドライバーなどで引き抜くとヒューズボックスが外れます。

※ 予備ヒューズを既に使用済みの場合、電気店等でご購入いただくか、販売店様経由にて、弊社にご発注ください。



5 仕様・アフターサービス

■仕様

型番	TW-6Y
加工能力	Φ1mm~Φ6.0mm
コレット(標準装備)	TW-C1.6、2.4、3.2
コレット(オプション品)	TW-C1.0、2.0、4.0、4.8、6.0
先端角度	15度~90度
電源	AC100V 50/60Hz(オプション 220V 受注生産)
駆動部	DCモーター 250W 3,500r.p.m
本体サイズ	約D140×W300×H160mm
重量	約6.8kg
標準付属品	L型六角レンチ(M3、M4 各1個) コレットホルダー・締め付けナットセット(P-CH 1組) 電源コード(1本)
ダイヤモンド砥石(標準付属品)	TW-SDC

アフターサービス

使用中に、万一異常が生じたときは直ちに電源プラグを抜いて、下記までご連絡ください。

絶対に、ご自分で分解したり、修理・改造はしないでください。
火災・感電・けが・故障などの原因になります。

連絡先

HOTAS

<http://www.e-supertech.co.jp>

総発売元

株式会社 ホータス

〒555-0013 大阪市西淀川区千舟2丁目8番28号

TEL.(06)6474-3908(代) FAX.(06)6474-3298

e-mail : hotas@e-supertech.co.jp

HOTAS

<http://www.e-supertech.co.jp>