

【セットアップ① / 設置】

1

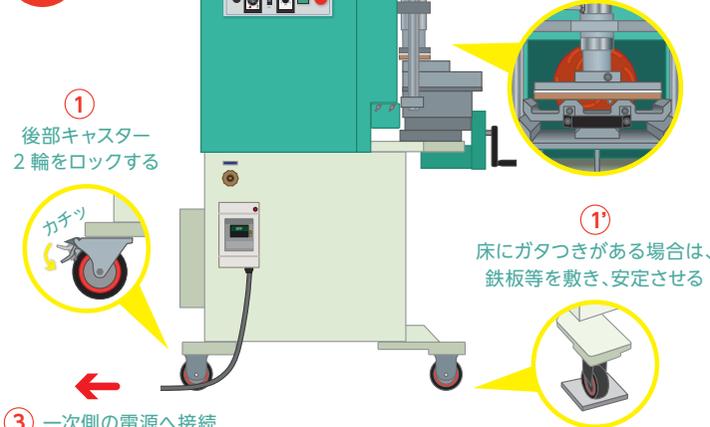


- 移動経路に段差が無いことを確認する
- 装置背面にある把手を持ち、ゆっくり引く
- スロープ等の傾斜では、必ず二人で作業する
- 作業中やむなく装置を押す場合も必ず二人で作業する

装置を設置場所に運びます。(設置場所は、できる限り水平なコンクリート床をお選び下さい。)

移動の際は、装置背面にある把手を持ち、ゆっくり引いて移動させて下さい。その他、上記の注意事項を必ずお守り下さい。

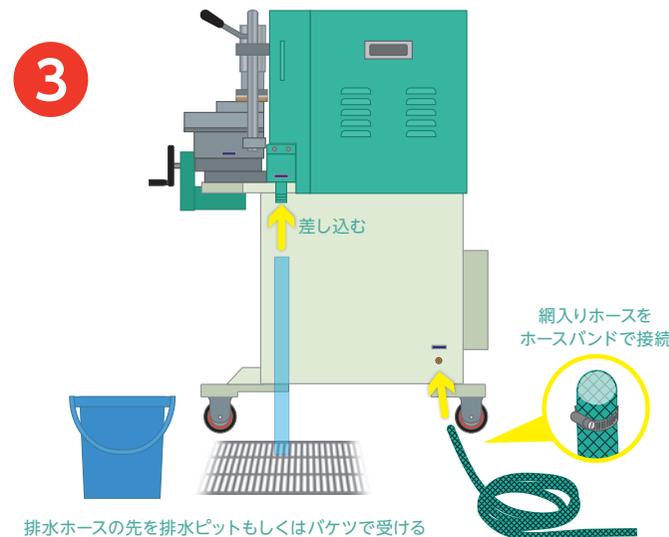
2



③ 一次側の電源へ接続

キャスターをロックします(後部2ヶ所)。床にガタつきがある場合は、鉄板等を敷き、安定させます。次に、運搬中に研磨盤の取付が緩んでいないか確認します(緩んでいる場合は、別紙「クイックマニュアル」の「研磨盤の交換方法」を参照し、締め直して下さい。)。その後、装置の電源コードを一次側の電源に接続します。

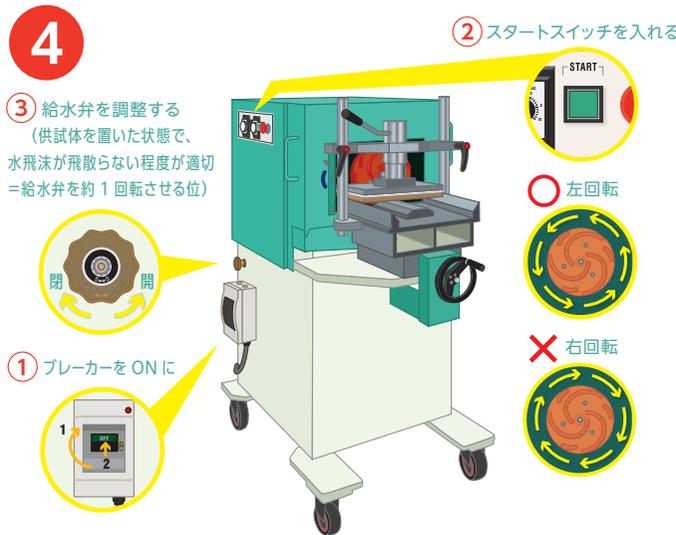
3



排水ホースの先を排水ピットもしくはバケツで受ける

付属の排水ホースを装置右側面にある排水口に差込みます。排水ホースの先は排水ピットまたはバケツで受けるようにします。次に、設備側からの給水ホース(水圧がかかる為、耐圧性の高いもの)を装置側の給水口にホースバンドで接続します。

4



③ 給水弁を調整する
(供試体を置いた状態で、水飛沫が飛散らない程度が適切=給水弁を約1回転させる位)

① プレーカーをONに

装置のブレーカーと操作盤のスタートスイッチを入れ、研磨盤の回転方向を確認します。回転方向が逆の場合(右回転/時計回りは逆回転)、電源コード3線中2線を入替えて接続します。

装置左側面にある給水弁で水量を調整します。

5



【自動送り研磨の場合】

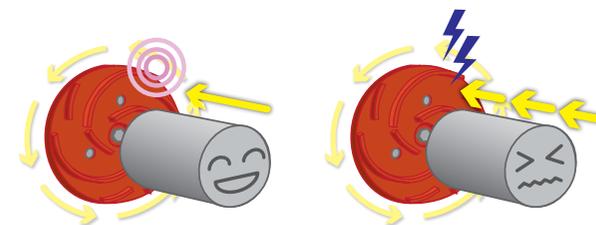
供試体の送り速度調整を行います。

一般的なコンクリート供試体では、目盛りはおおよそ4が適当です。強度が高い供試体(目安: 30~35N/mm²以上)の場合、目盛りを4より小さくします。

また、ご希望の研磨量に合わせたタイマー設定を行って下さい。

(例: 速度4の場合、1分で0.65mm研磨/60Hz)

送り速度調整と研磨のコツ



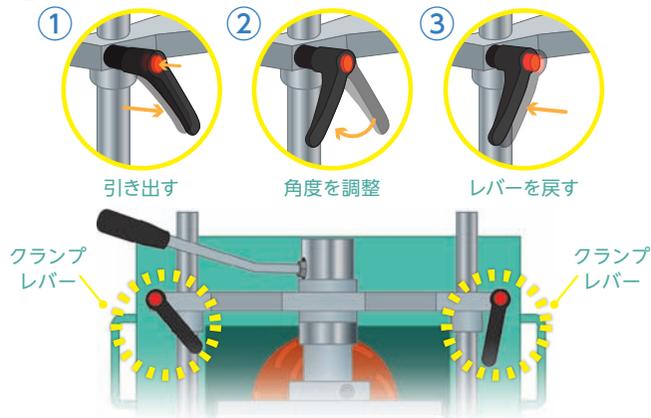
装置の研磨能力と供試体の送り込み速度が等しい程、平面度がより均一に仕上がります。

必要以上に送り込み速度を上げると、研磨盤に負荷がかかって歪みが発生し、平面度が出なかったり、片削りや故障、思わぬ事故の発生につながります。くれぐれも適切な送り速度設定を行って下さい。

手動送り研磨の場合も、1/3回転を20秒以上かけて回すのを目安に、極めてゆっくり送りハンドルを回すようにして下さい。

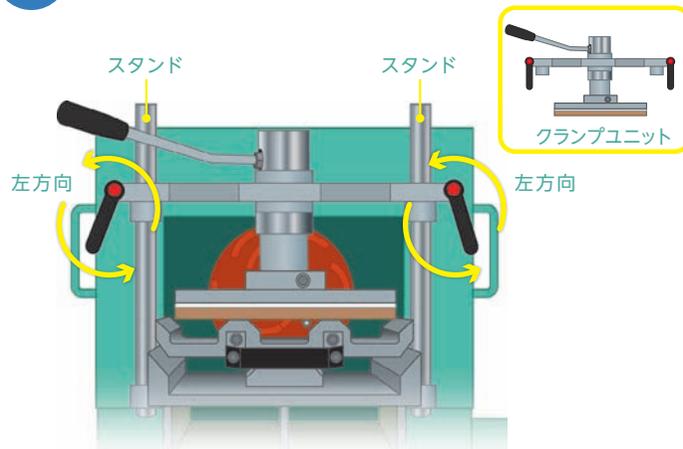
【セットアップ② / クランプユニット位置調整】

1 クランプレバー位置を調整する



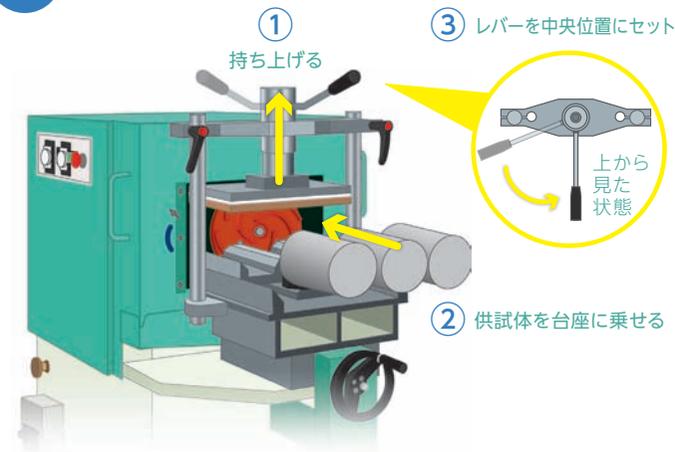
①クランプレバーを握り、赤い箇所を親指で押しながらレバーを引出し、②力を入れて握りやすい角度に調整します。③手を放すとばねの力でレバーが戻ります。(戻らない場合は、押し戻して下さい。)

2 クランプユニットとスタンドの固定をゆるめる



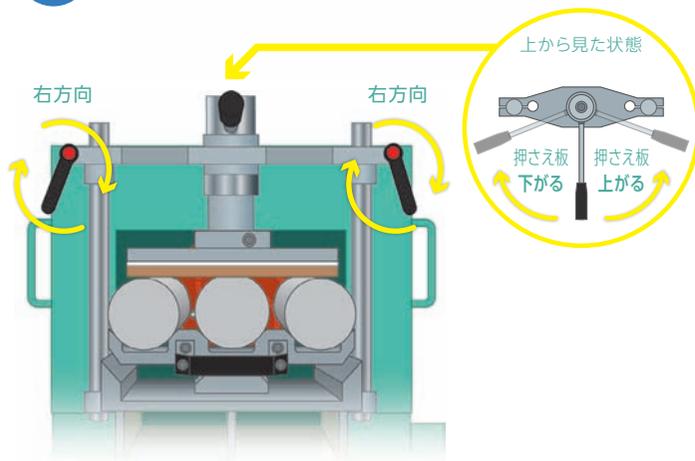
①を繰り返しながら、クランプレバーを左方向に何度か回してクランプユニットとスタンドとの固定をゆるめます。(クランプレバーが引き出されたまま回転させると、クランプレバーのねじがつかれてしまいますので、ご注意ください。)

3 供試体を台座に乗せる



①クランプユニット全体を持ち上げ、②供試体を台座の上に乗せ、クランプユニットの重みが供試体に加わる状態にします。③上部にある押さえレバーを中央にセットします。
※①と②の作業は必ず二人で分担して行って下さい。

4 クランプユニットをスタンドに固定する



①を繰り返しながら、クランプレバーを右方向に何度か回してクランプユニットをスタンドにしっかり固定します。レバーを左に回すと押さえ板が下がってしっかり供試体を固定でき、右に回すと押さえ板が上がって供試体を抜き出せる状態になります。

5 飛散防止カバーを差し込む



飛散防止カバーをクランプユニットの奥にあるスリットにあわせて差し込みます。

対応可能供試体サイズと台座組合せ

<p>● $\phi 150 \times 300 \text{ mm} \times 2 \text{ 本}$</p> <p>付属</p> <p>付属</p> <p>スライドテーブルの上に供試体に乗せる</p>	<p>● $\phi 125 \times 250 \text{ mm} \times 2 \text{ 本}$</p> <p>付属</p> <p>付属</p> <p>スライドテーブルの上に供試体に乗せ、その上に付属のスペーサーに乗せる</p>
<p>● $\phi 100 \times 200 \text{ mm} \times 3 \text{ 本}$</p> <p>付属</p> <p>付属</p> <p>付属の治具の上に供試体に乗せる</p>	<p>● $\phi 50 \times 100 \text{ mm} \times 3 \text{ 本}$</p> <p>別売</p> <p>別売</p> <p>付属の治具の上に更に別売の治具に乗せ、その上に供試体に乗せる</p>

本製品は、4種類の供試体サイズに対応可能です。上記の通り、研磨される供試体に合わせ、付属・別売の治具・飛散防止カバーをご使用下さい。(どの供試体サイズもクランプユニットの設定位置は同じになります。)