



研磨大王™ 取扱説明書

研磨用 清掃用

使用前にこの取扱説明書をよくお読みください。ご使用前に、必ずこの「取扱説明書」をよくお読みいただき、正しくご使用ください。読み終わった後は本製品の近くに常に保管し、作業者がすぐに参照できるようにしてください。

警告

本書記載の内容を必ずお守りください。本書記載の内容以外でお使いになると下記のような重大な傷害や損害につながる恐れがあります。

- ▲ 電動工具からの本製品の脱落、折損、部品の破断等により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。また、その影響で電動工具・取付具・被削材が破損することがあります。
- ▲ 加工に伴い発生する本製品の研削粉等が目や肌に刺さり、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。
- ▲ 作業前確認で問題がなくても、使用途中に振動等の異常が生じた場合は、直ちに使用を中止してください。異常のまま使用を続けると、装置電動工具からの本製品の脱落、折損、部品の破断により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。
- ▲ 回転速度は、上限を超えて使用すると、電動工具からの本製品の脱落、折損、部品の破断等により、作業者が失明・怪我をする恐れがあります。
- ▲ 本製品に含んだ水分が少ない状態（ドライ状態）で使用すると、本製品の樹脂部が高温になることがあります。加工時間を調整するとともに、作業中および直後の加工部位に触れないようにしてください。作業者が怪我をする恐れがあります。
- ▲ 本製品の研磨部を床置きにするとゴミなどの異物につき、そのまま使用すると被削材を傷つける恐れがあります。

作業者の安全対策

保護具の着用

保護メガネ・保護マスク・保護手袋・防音用イヤーマフ等の保護具を必ず着用してください。また、長袖服等肌を出さない服を着用し、袖口・裾をきちんと閉じてください。

作業場周辺への注意

埃や研削粉、油、水などで滑ったりつまずいたりする危険を避けるため、作業場の床は常にきれいに保ってください。

作業前確認

電動工具に取り付けて使用する場合は、作業前に本製品を電動工具に取り付けた状態で1分間程度回転させ、電動工具、本製品取り付け部の緩み、振れ等、異常の無いことを確認してください。

4大特長

①工数削減に貢献

電動工具を使用した場合、金属部の手磨き時間などを大幅に削減します。磨き用ペーストの1/10の時間でピカピカにした実績もあります。力要らずで磨けます。

②砥剤やペースト不要

水だけで磨くことができます。磨いた後は研磨剤特有の臭いが残らず、汚れにくいです。

③下地を傷つけずに、錆や汚れの除去が可能

錆や汚れの除去は下地に傷がつく場合がありますが、本工具は錆や汚れの除去をした後の下地に光沢が出ます。

④幅広い対象素材

ステンレスや鉄系素材、アルミや真ちゅうなどの非鉄金属をはじめ、鏡や陶器など幅広い素材を磨く事が出来ます。

動画もご覧ください

ウェブサイトに取り付け方やコツなどの動画をご覧いただけます。右記QRコードからアクセスしてください。



電動工具への取り付け

電動工具の取扱説明書を参考に、本製品を取付部に確実に固定してください。

円形（軸付タイプ）の場合



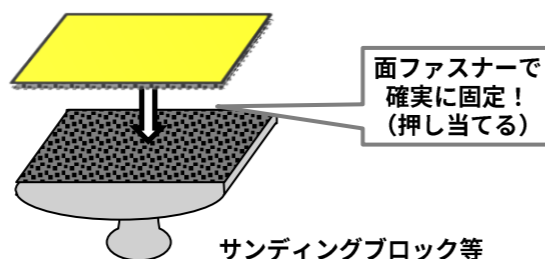
推奨電動工具：バンガードマイクログラインダーUCV900（当社製）への取り付け例

円形（ディスクタイプ）の場合



推奨電動工具：RYOBI PE-201への取り付け例

シート状の場合



推奨ツール：サンディングブロック等、手作業用ツールへの取り付け例

製品の仕様と選び方

サイズ・形状

- 本製品には可燃性の物質は使用されておりません。
- 各製品に#120～#30000までのバリエーションがあります。
- 円形の製品には、軸付タイプとディスクタイプ（面ファスナー付き）があります。



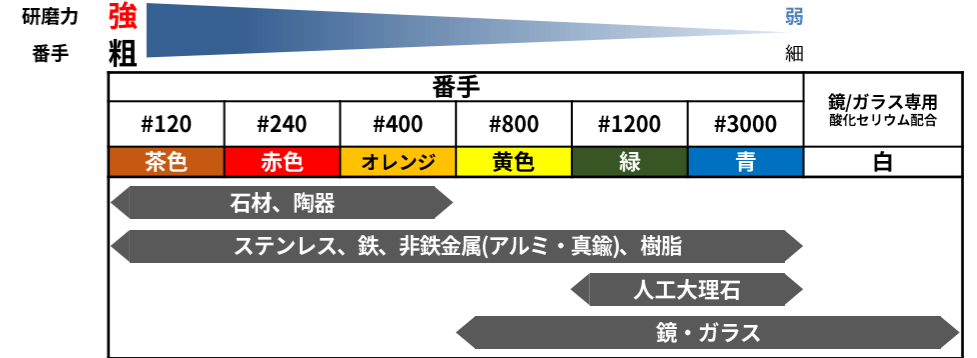
名称 (t1=1mm)	形状	大きさ (mm)	推奨回転数 (rpm)	使用回転数	周速 (m/分)
				値※1	
Φ30(t10)	円形	Φ30	2500～3750	10～15	3750
Φ80(t3)		Φ80	500～1800	1	3000
Φ125(t3)		Φ125	300～1150	1～2	2000
TK(t3)	シート状	100×75 50×75	—	—	—

※1 当社推奨ツールUCV900での、速度調整するダイヤルゲージの値です。

対象被削材

- ステンレス (SUS)
- 金属 (鉄系)
- 石材
- 非鉄金属 (アルミ、真ちゅう)
- 樹脂
- 陶器
- 鏡
- ガラス

※ 番手によっては受注生産となる製品があります。

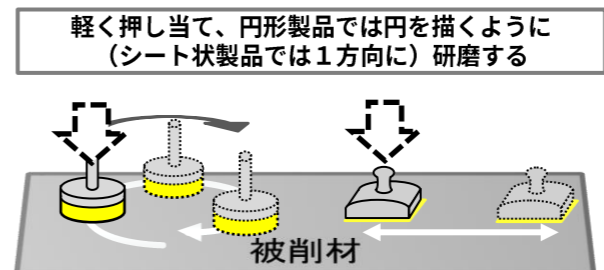


使い方

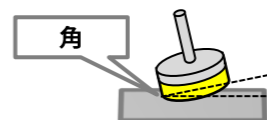
- 本製品はドライ状態での使用は推奨しません。本製品に水を十分に含ませたウェットな状態でご使用ください。
- 使用中は、本製品および被削材がドライ状態にならないように、水をかけてください。
- 電動工具には水をかけないでください。
- 被削材が鏡の場合は力を入れすぎると割れることが想定されます。点固定でなく、下面全面を固定して設置してください。作業の進行に伴い、次の状態になる可能性があります。ご利用の方の責任において、本製品および被削材の状態を適宜確認してください。
- 塗装された被削材の表面が剥がれる。(特に、番手が荒い製品や加圧しすぎた場合)
- 本製品および被削材で色移りが発生する。(特に、紙や木材など)
- 樹脂など、壊れやすい被削材に破損が発生する。

研磨の手順

- ① 被削材および本製品の研磨パッド部に、水を十分にスプレー噴霧する
 - 噴霧した部分が「ひたひたになる程度」でご使用ください。
 - 十分に水を含んでいれば、目詰まりはしにくいです。
- ② 被削材や目的にあわせて回転数や番手を選ぶ
回転数は選定した本製品の上限以下で使用してください。
- ③ 本製品の平たい面かつ全面を、被削材に平行に、軽く押し当て使用する



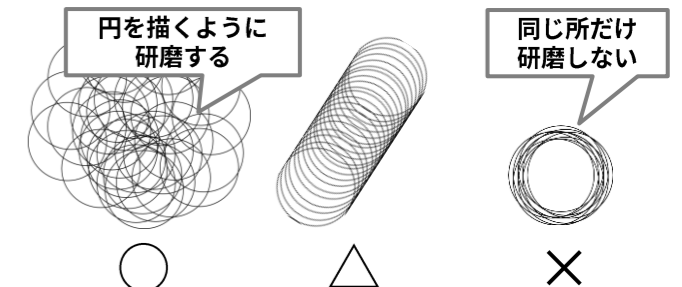
- ④ 必要に応じ、少し角を使用する



- ⑤ 番手、圧力、加工条件（回転数、軌跡）を調節し、①～④を繰り返す

上手に使うコツ

- 広い研磨面にはより直径が大きな製品を、狭い場所や曲面にはより直径の小さな製品を使用します。
- 電動工具に取り付けて使用する場合は、回転数を高めて使用するとより早く仕上がり、回転数を低めて使用するとより被削材に追従します。
- 鏡にはより効果のある「研磨大王 鏡専用」（別売）の併用をおすすめします。
- 同じ所だけ研磨することなく、全体を均一に研磨することで仕上がりは良くなります。(下図)



- 使用に伴い研削粉が目詰まりした場合は、食器洗いスポンジの汚れを取るように、水洗いか、硬い荒れた面（電着やすりなど）に軽く押し当てると新しい目を出すことができます。
- 保管時は水を切り、子供の手の届かないところに保管してください。