

## 安全上のご注意

1. 使用電源は、単相交流100Vを使用してください。
2. 作業時は、保護めがねを使用して下さい。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
3. 電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
4. 指定された用途以外に使用しないでください。

## 使い方

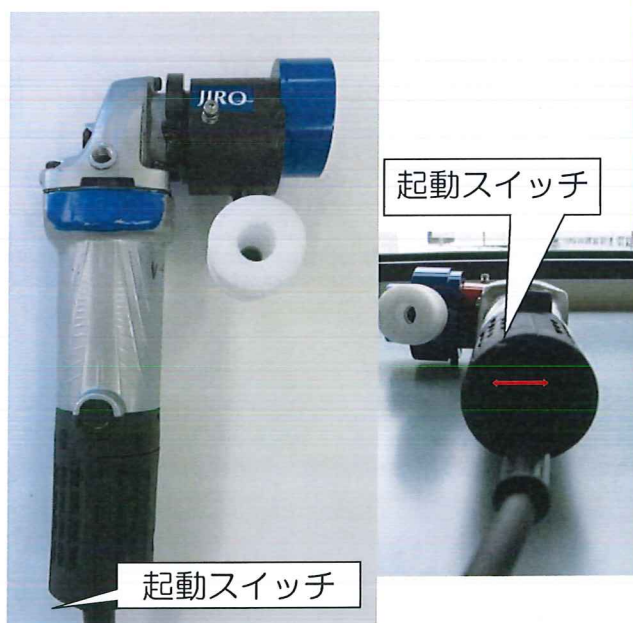
○適合するボルト径はM24です。

1. 極短型ボルトシェーバーと集じん機のホース、電源線を組み合わせます。  
(極短型ボルトシェーバーの電源は、集じん機から取ってくだ)
2. 100ボルトの電源にプラグを差し込み、集じん機の電源スイッチをONにする。
3. ボルトの破断面に極短型ボルトシェーバーを差し込みます。
4. 奥まで差し込んだのを確認してから起動してください。
5. 切断面に対し、垂直に当てても研削することは可能ですが切削面が偏ってしまうことがありますので、若干斜めに傾け手首をひねりながらまわすようにして、360°ぐるりと回転させながら研削することをお勧めします。
6. 目安として1秒間程度で1週させ3～6週で適切な切削面となります。

**注意：ケガをする恐れがあるので回転物（替刃）には触れないで下さい。**

## 集じん機

## 極短型ボルトシェーバー



# 極短型ボルトシェーバーM24 取扱説明書

## 専用切削刃の取替え方

替刃交換の際は必ずスイッチを切り、差込プラグを電源から抜いた事を確認して作業を行って下さい。

〈用途〉 トルシア形高カボルトのピンテール破断面の研削仕上げ  
(塗装品質の向上を目的として切削するための工具です)

〈特長〉

- ・ 切削箇所をカバーで覆うことにより、切削時の鉄粉飛散を防止します。
- ・ 従来のディスクグラインダ（レジノイド砥石）による研削方法より簡単な操作で作業ができます。
- ・ 周辺のボルト等を傷つける恐れがない為、長時間作業時の緊張感がなく、作業者の負担を軽減します。



取付工具を準備します



コンビネーションスパナで  
カバー固定用ナットを緩めます



カバー側面のボルトを  
六角棒レンチで取り外します



取り外した状態



コンビネーションスパナで、  
カバー固定用ナットを締めます



ボルトを締めこみます



カバーを嵌め込みます



専用研削刃を取り付け、  
スパナでしっかりと固定します

### 使用工具

- 1、薄口両口スパナ #24-#27・・・専用切削刃
- 2、コンビネーションスパナ #7・・・カバー固定用ナット
- 3、六角棒レンチ #3・・・・・・・カバー本体

### 専用切削刃

