



マイクログラインダーの使用法

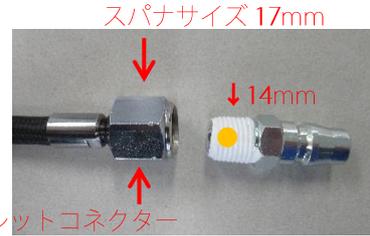
YANASE

AG3-2



付属品一覧

- ① 本体
- ② コレット用スパナ(6 mm)
- ③ 主軸固定用スパナ(8 mm)
- ④ カプラ
- ⑤ 専用オイル



※カプラの雄ネジ部にシール処理を施す。(●：シールテープなど)

1

エアーが漏れない程度に締めてください。



カプラを本体ホースインレットコネクタに締め込む。

2



カプラにエアー供給側のカプラを装着すれば準備完了。(使用圧力は0.58MPa)

先端工具の取付け・取外し



❗ 先端工具の取付け、取外しの際は必ずエアホースを外してください。

付属の主軸固定用スパナ(8 mm)で主軸を固定させながら、コレット用スパナ(6 mm)でコレットを開き、先端工具(3 mm 軸)を差し込んで、同様に締めてください。

回転数の調整



スライディングノブ

使用時の回転数は、スライディングノブを右に回すと上昇しますので、適度な回転数に調整できます。左に回すと停止します。

メンテナンス



供給側カプラを外して、本機のカプラ内に1~2滴給油してください。

エアーツールは給油が大切です。ご使用後と連続使用の場合1~2時間毎に1回給油してください。給油には、タービン油#32、#56、#60を、エアライン上にて潤滑してください。注油を怠ると性能低下、故障の原因となります。



排気口

使用後のエアはマフラーチューブの後方の排気口から排出されますので、ご注意ください。

マイクログラインダー おすすめ先端パーツ



ダイヤモンドバーにて
金属製品のバリ取り・面取り



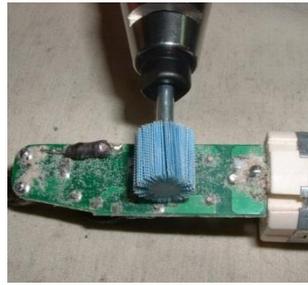
超硬カッターで樹脂製品の研削



ワンタッチ軸付トップにて
狭い範囲のさび取り研磨



ゴム砥石にて穴部の内面仕上げ



ナノフラップにて
プリント基板のクリーニング



ユニロン軸付ハードにて
狭い範囲の研磨・クリーニング

電着ダイヤモンドバー

タイプ Type	サイズ 外径×幅×軸径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min ⁻¹
円筒型	φ3x10x3	#140	D-30AH	1本	80,000
球型	φ3x3		D-30BH		
砲弾型	φ3x10x3		D-30CH		
テーパ型	φ3x15x3		D-30PB		
トンガリ先丸型	φ3x10x3		D-30FH		

研削用ゴム砥石

タイプ Type	サイズ 外径×幅×軸径	品番 No.	粒度 Grit	入数 Pack	MAX min ⁻¹
円筒型	φ4x13x3	GCM-4	#80,#120,#180,#220	10本	30,000
			#320		

研磨用ゴム砥石

タイプ Type	サイズ 外径×幅×軸径	品番 No.	粒度 Grit	入数 Pack	MAX min ⁻¹
円筒型	φ4x13x3	DOX-4	#400	10本	30,000
			#600		
			#800,#1000		
			#1500		
			#2000		

超硬カッター

タイプ Type	サイズ 外径×幅×軸径	品番 No.	入数 Pack	MAX min ⁻¹
円筒型	φ3x14x3	RD314A	1本	38,000
球型	φ3x3	RD3D		
砲弾型	φ3x14x3	RD314C		
テーパ先丸型	φ3x12.7x3	RD3127L		
トンガリ先丸型	φ3x12x3	RD312F		

ワンタッチ軸付トップ

サイズ 外径(回転時)×幅×軸径	品番 No.	粒度 Grit	入数 Pack	MAX min ⁻¹
φ10(13)×10×3	TOP10	#120,#240	10本	20,000
φ15(20)×15×3	TOP15	#80,#120,#240		

ナノフラップ

品番 No.	サイズ 外径×幅	粒度 Grit	入数 Pack	MAX min ⁻¹
PMF10	φ10X15X3	#600,#800,#1000	5本	25,000
		#1500,#2000,#3000		20,000

ユニロン軸付ハード

サイズ 外径×幅×軸径	品番 No.	粒度 Grit	入数 Pack	MAX min ⁻¹
φ10x13x3	NH1013	#120,#240,#320,#600, #800,#1000,#1500	10本	25,000
φ13x13x3	NH1313			