



# TOP ミニサンダーの使用法

YANASE

AGS-58



## 付属品一覧

- ① 本体
- ② レギュレーター
- ③ カプラ
- ④ スパナ 14mm
- ⑤ 六角レンチ

<p><b>1</b> スパナサイズ 19mm レギュレーターと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)</p>	<p><b>2</b> エアーが漏れない程度に締めてください。 レギュレーター(雌ネジ側)にカプラ(雄ネジ)を締め込む。</p>	<p><b>3</b> 本体側の保護キャップを外す(引っ張る)</p>
<p><b>4</b> スパナサイズ 19mm 2のカプラユニットを本体に締め込む</p>	<p><b>5</b> カプラにエア供給側のカプラを装着すれば準備完了。(使用圧力は0.62MPa)</p>	

**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。

<p>↓六角レンチ ↑スパナ</p> <p>付属のスパナで主軸を固定させながら、六角レンチでロックスクリューを緩めてください。</p>	<p>先端工具の中央穴にロックスクリューを差し込み、六角レンチで主軸に締めしっかり固定してください。</p>
---	--

<p><b>回転数の調整</b></p> <p>レギュレーター</p> <p>使用時の回転数は、スロットルレバーの開度により調整できますが、MAX回転数は、カプラ部のレギュレーターの開度で調整できます。</p>	<p><b>メンテナンス</b></p> <p>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</p> <p>エア工具は給油が大切です。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。</p>
---	--

# TOP ミニサンダー おすすめ先端パーツ

下地処理

仕上げ



ユニットトップミニディスク



ユニロンディスクミニ



フェルトディスクミニ



溶接ビード処理



端面バリ取り

## ユニットトップミニディスク



サイズ 外径×穴径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ58x10	#40,#60,#80,#100,#120, #180,#240,#320,#400	TOP58	5枚	20,000

## ユニロンディスクミニ



サイズ 外径×穴径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ50x10	#120,#240,#320,#600,	ND50	5枚	20,000

## ユニTOPディスクミニ



サイズ 外径×穴径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ50x10	#40,#60,#80,#120,#180, #240,#400	TOP50	10枚	20,000

## サイザルディスクミニ



サイズ 外径×穴径	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ50x10	JS50N	5枚	16,000

研磨剤を塗布してご使用ください。

## スミTOPディスクミニ



サイズ 外径×穴径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ50x10	#40,#60,#80,#120,#180, #240,#400	STOP50	5枚	20,000

## コットンディスクミニ



サイズ 外径×穴径	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ50x10	JC50N	5枚	16,000

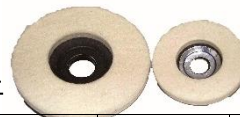
研磨剤を塗布してご使用ください。

## GPディスクミニ



サイズ 外径×穴径	粒度 Grit	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ50x10	#40,#60,#80,#120,#180, #240,#400	GP50	5枚	20,000

## フェルトディスクミニ



サイズ 外径×穴径	品番 No.	入数 Pack	MAX min <sup>-1</sup>
φ50x10	MFD50	5枚	16,000

研磨剤を塗布してご使用ください。